

强制性产品认证实施细则

商用燃气燃烧器具

本资料版权为北京鉴衡认证中心所有，且受版权法和国际公约保护。如未获得本中心许可，任何单位和个人不得以任何形式或任何方法复制本资料及其任何部分用于任何目的。鉴衡认证中心保留依法追究侵权责任的权力。

2024年6月1日发布

2024年7月1日实施

北京鉴衡认证中心有限公司

目录

前言	2
引言	3
1 适用范围	4
2 认证依据标准	4
3 认证模式	4
4 认证单元划分	4
5 认证委托	5
5.1 认证委托的提出与受理	5
5.2 申请资料	5
5.3 实施安排	5
6 认证实施	6
6.1 产品检测	6
6.2 初始工厂检查	9
6.3 认证评价与决定	10
6.4 认证时限	10
7 获证后的监督	10
7.1 获证后的跟踪检查	10
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查	11
7.3 市场抽样检测或者检查	11
7.4 获证后监督的频次和时间	11
7.5 获证后监督的记录	12
7.6 获证后监督结果的评价	12
8 认证证书	12
8.1 认证证书的保持	12
8.2 认证证书覆盖产品的变更	13
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	14
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	14
8.5 认证证书的使用	14
9 认证标志	14
9.1 准许使用的标志式样	14
9.2 标注方式	15
10 收费	15
11 认证责任	15
12 技术争议及申诉	15
13 信息公开	15
附录1: 商用燃气器具产品安全检测项目	16
附件1: 生产企业分类	17
附件2: 产品种类编码、产品类别、认证单元划分原则和样品数量要求	19
附件3: 工厂质量保证能力要求	20
附件4: 工厂专业类别及工厂质量控制检测要求	27
附件5: 商用燃气燃烧器具强制性产品认证关键元器件和材料相关要求	29

前言

本细则依据CNCA-C24-01:2024《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》制定，版权归北京鉴衡认证中心有限公司所有，未经许可，任何组织及个人不得以任何形式全部或部分使用。

归口单位：北京鉴衡认证中心有限公司。

引言

本细则依据CNCA-C24-01:2024《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》（以下简称“实施规则”）和CNCA-00C-003《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、CNCA-00C-004《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》、CNCA-00C-007《强制性产品认证实施规则 信息报送传递和公开》等文件的要求编制。本细则作为实施规则的配套文件，与上述实施规则共同使用。

本细则适用的产品范围、认证依据等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

本机构依据实施规则的规定，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险、明确认证实施要求等原则，制定并公布本认证实施细则。

1 适用范围

本细则适用与国家认监委《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》（CN CA-C24-01:2024）有关商用燃气燃烧器具部分规定的以城镇燃气为能源，燃烧用空气取自室内、燃烧产物直接或间接排向室外的商用燃气燃烧器具及类似用途的燃具，包括：蒸汽发生器类、蒸箱类、炸炉类、煮食炉类、大锅灶类、平头炉类、沸水器类、饭锅类、洗碗机类、炒灶类、烧烤炉类、热板炉类、烤箱类和类似用途的燃具，以及以上产品的组合体。由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

序号	产品种类	认证依据标准
1	商用燃气燃烧器具	GB 35848-2024

当需使用标准的其他版本时，按国家认监委发布的有关文件要求执行。

3 认证模式

实施商用燃气燃烧器具产品强制性认证的基本认证模式为：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

工厂获得产品证书后，申请其他种类产品的认证时，根据不同种类产品的结构形式和工作原理的差异/复杂程度，无需再进行工厂检查、或可对产品差异部分进行部分要素工厂检查。

4 认证单元划分

原则上，按产品种类、燃烧方式、排烟方式、燃气种类、烟气中水蒸气汽化潜热利用等划分单元。不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元样品上进行产品检测，其他生产企业/生

产者的产品需提供资料进行一致性核查。

认证单元划分原则具体见附件2。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人可通过网络（www.cgc.org.cn）或书面向本机构提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

本机构依据相关要求对认证申请进行审核，2个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

本机构在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求确定该申请所适用的认证模式，通知认证委托人。具体的生产企业分类原则见附件1。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后，按认证方案的要求向本机构和/或实验室提交有关的申请资料和技术资料，可包括：

a) 认证申请书；

b) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（营业执照等）；

c) 工厂检查调查表；

d) 产品描述信息，必要时包括：型号规格、技术参数、结构、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、总装图、同一认证单元内不同规格产品的差异说明等；

e) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如ODM/OEM协议）；

f) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

g) 其它需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责，本机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

5.3 实施安排

本机构在受理后制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- a) 所采用的认证模式
- b) 需要提交的申请资料清单
- c) 实验室信息
- d) 有关本机构工作人员的联系方式
- e) 其他需要说明的事项

6 认证实施

6.1 产品检测

6.1.1 产品检测方案

本机构在受理认证申请后，制定产品检测方案，并告知认证委托人。检测方案包括：样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

样品要求和数量、检测标准项目等见本细则第6.1.2、6.1.3、6.1.4条。如果认证委托人在提出认证委托时，提交了符合要求的产品检测报告，经本机构评估确认后可予以认可。产品检测报告/认证证书评价要求如下：

(1) 产品检测报告应由国家认监委指定的商用燃气燃烧器具CCC实验室出具，且签发日期在认证申请评定前12个月内。关键零部件/原材料检测报告应由具备CMA资质的实验室出具，且在有效期内（其中涉及GB 35848-2024标准中5.3.1.4至5.3.1.12 条款关键件的检测报告应由国家认监委指定的商用燃气燃烧器具CCC实验室出具）。

(2) 认证证书应由具备资质的认证机构颁发，且证书处于有效状态。

(3) 检测报告/认证证书中的检验项目、技术要求、检验方法等应符合认证依据标准及本细则的规定。

6.1.2 产品检测样品要求

通常情况下，检测的样品由认证委托人按本机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时，本机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。产品检测主检型号送样数量具体见附件2。

认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件，生产企业应

提供强制性产品认证证书;对于非强制性产品认证范围内的关键元器件,生产企业可提供有效的自愿性认证证书或型式试验/产品检测报告。

产品所用的关键元器件和材料要求,具体见附件5。

6.1.3 产品检测项目

原则上应包括产品认证依据标准GB35848-2024规定的全部适用项目(不包括标准的5.5.4.5、5.5.4.6、5.5.13条款和第9章)。

当对标准中部分检测项目有所调整时,则应按认监委发布的相关文件规定执行。

6.1.4 产品检测的实施

6.1.4.1 产品检测周期

产品检测时间一般为25个工作日(因检验项目不合格,企业进行整改和复试的时间不计算在内)。当整机的安全元器件需要进行随机试验时,其试验所需时间超过整机试验时间,产品检测时间按安全元器件最长的试验时间计算。从收到样品之日计算时间。

当检测项目部分不合格时,原则上,整改应在3个月内完成,超过该期限的视为认证终止。

6.1.4.2 生产企业检测资源的利用

对于设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平且在本机构的企业分类结果为I类的生产企业,在经过本机构对其100%自有检测资源组织能力评审后,且评审结果符合本机构要求时,本机构可利用生产企业实验室实施检测或目击检测。

6.1.4.2.1 生产企业实验室的利用方式

TMP方式:由本机构派出的具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测,工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

WMT方式:由本机构派出的具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交本机构的检测计划,目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录,并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

6.1.4.2.2 职责与责任

本机构职责

- (a) 管理和组织强制性产品认证利用工厂检测资源活动；
- (b) 确保所有执行人员具备技术能力并熟悉相关程序要求；
- (c) 确保在本机构、指定实验室、工厂实验室之间有一个适当的三方协定，确保测试过程符合要求。

指定实验室的职责

- (a) 参与评审工厂实验室；
- (b) 必要时，对工厂实验室人员进行能力评估；
- (c) 作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求；
- (d) 颁发测试报告，并在报告中注明利用工厂实验室名称、地址、方式、项目等信息。

申请工厂的职责

- (a) 确保工厂实验室符合GB/T27025（ISO/IEC17025）相关要求；
- (b) 指定适当的人员负责工厂实验室管理并支持以上测试的运作；
- (c) 确保工厂实验室人员遵从指定认证机构、实验室人员的检测安排；
- (d) 作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求；
- (e) 保持其相应认可能力范围的更新及有效。

责任

利用工厂检测资源进行样品检测，并不免除、减轻或转移《强制性产品认证管理规定》中规定的指定实验室、认证机构对检测结果、认证结果应负的责任。

6.1.4.2.3 工厂应具备的能力或资源

能力、资源	TMP	WMT
工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与CCC认证程序要求相符	√	√
工厂实验室满足GB/T27025（ISO/IEC17025）第5章技术能力要求	√	√
工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合GB/T27025（IEC17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）	√	√
工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验		√

工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求		√
--------------------------------------	--	---

企业实验室申请成为WMT实验室时必须通过实验室认可，且认可范围应包括拟进行试验的检测标准。

6.1.5 产品检测报告

本机构制定统一的检测报告格式。检测试验报告包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。

产品检测结束后，实验室应及时向本机构、认证委托人出具产品检测报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向本机构和执法机构提供完整有效的产品检测报告。

6.2 初始工厂检查

初始工厂检查是指为确定生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力是否符合认证要求而开展的现场检查和评价。初始工厂检查应在产品检测合格后进行，必要时也可和产品检测同时进行。

初始工厂检查应覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，本机构将到生产企业以外的场所实施延伸检查

6.2.1 工厂检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

6.2.2 工厂质量保证能力检查

按照本文附件3和附件4实施。

6.2.3 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。一致性检查通常为以下内容：

- a) 认证产品上标准中要求的标识的内容及必要的说明与产品检测报告一致；
- b) 认证产品的结构（影响产品标准符合性的结构）与产品检测报告一致；
- c) 认证产品所用的关键元器件和材料与产品检测报告一致。

6.2.4 检查时间

初始工厂检查时，原则上，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查

时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个加工场所为1至4人日。

产品检测结束后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行产品检测。通常情况下，工厂检查将在10个工作日内实施。

6.2.5 检查结论

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，本机构书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，本机构现场验证有效后，工厂检查通过。

6.3 认证评价与决定

本机构对产品检测和初始工厂检查结论，以及有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证终止，认证机构不予颁发认证证书。

6.4 认证时限

本机构对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证委托起80天内向认证委托人出具认证证书（认证委托人准备资料、送样、产品检测整改、初始工厂检查整改等时间不计算在内）。

7 获证后的监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

本机构在生产企业分类管理的基础上，必要时，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与产品检测样品的一致性。

获证后的跟踪检查所需时间，需根据获证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为1-2个人日。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查内容为：工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。获证产品的一致性检查内容按照本文6.2.3条进行。

此外，还应检查CCC认证证书和认证标志的使用情况。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

本机构根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，必要时，对获证产品进行生产现场抽样检测，抽样检测的样品应在生产合格品中随机抽取。

7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

本细则附录1所规定的项目均可作为抽样检测项目。本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

对于ILAC协议互认认可机构按照ISO/IEC17025认可的实验室在符合本机构相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

本机构根据生产企业分类管理及认证风险情况，必要时，进行市场抽样。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，及使用方、经销商和/或销售网点信息等。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样包括产品一致性核查和/或产品检测。本细则附录1所规定的项目均可作为抽样检测项目。本机构根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

市场抽样产品的一致性核查内容同6.2.3

7.4 获证后监督的频次和时间

获证后监督方式包括：获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查、市场抽样检测/检查；本机构将结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

企业分类	获证后监督频次和内容
I类	不少于2年1次：生产现场抽样检测/检查或获证后跟踪检查或市场抽样检测/检查。
II类	不少于每年1次：生产现场抽样检测/检查或获证后跟踪检查或市场抽样检测/检查。
III类	不少于每年1次：获证后跟踪检查+生产现场抽样检测/检查和/或市场抽样检测/检查。
IV类	不少于每年2次：获证后跟踪检查+生产现场抽样检测/检查和/或市场抽样检测/检查。

注：特殊情况时依据相关规定进行现场抽样或市场抽样检测。

7.5 获证后监督的记录

本机构对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

本机构对获证后监督的结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过，本机构会根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

本细则覆盖的认证证书有效期一般为5年。有效期内，证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

ODM和OEM证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过5年；ODM证书的有效期限还应不超过初始认证证书的有效期限。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前90天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，本机构在接到认证委托后直接换发新证书。

根据《国家认监委关于完善强制性产品认证证书和标志管理的公告》要求，自2024年1月1日起，本认证机构CCC认证全面施行电子认证证书（包括证书的正本、附页和本认证机构颁发的《认证产品描述与说明》文件）。电子认证

证书和纸质认证证书具有同等法律效力，不额外收取费用。认证委托人有需要的，认证机构额外颁发纸质认证证书。已颁发的有效纸质认证证书可继续使用，通过变更、到期换证等方式自然过渡到电子认证证书。

将电子认证证书打印成的纸质文件不属于纸质认证证书；将纸质认证证书扫描/拍照成的电子版文件不属于电子认证证书，可用于传递认证信息，但不具有法律效力。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后，如果其产品中属于本文附件5所列明的关键元器件和材料的生产者、生产企业、型号、规格、技术参数等，或涉及产品安全的结构等发生变更，以及认证证书的相关信息、标准等发生变更时，认证委托人应向本机构提出变更批准/备案的申请，获得批准后，方可实施变更。

8.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时，认证委托人应向本机构提交变更申请：

- a. 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- b. 在证书上增加或减少同种产品其它型号；
- c. 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- d. 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- e. 产品中属于附件5所列明的关键件和材料更改；
- f. 影响产品安全的设计和结构发生了变化；
- g. 生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- h. 其他。

变更申请程序见本文第5条。对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，本机构对变更涉及的认证证书予以关联使用。

8.2.2 变更评价和批准

本机构根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为变更评价的基础。

8.2.3 变更备案

对于关键元器件和材料的变更，在不需要提供样品试验的情况下，可由本机构认可的生产企业认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报本机构备案。关键元器件和材料的备案按附件5要求进行。

认证技术负责人由生产者任命/授权，并经本机构考核认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力；认证技术负责人不得兼任其他生产者的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者负责上报本机构并重新申请考核认定。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向本机构提出变更申请。

本机构根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验或生产现场产品进行检查。核查通过的，本机构根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及本机构的有关规定执行。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理要求》等国家市场监督管理总局、国家认监委关于强制性产品认证标志管理的有关规定。

9.1 准许使用的标志式样

本细则覆盖产品的认证标志式样如图所示：



9.2 标注方式

应按照国家认监委《强制性产品认证标志管理要求》的规定,采用标准规格CCC标志方式、印刷/模压CCC标志方式、电子标注CCC标志方式标注CCC标志。

10 收费

认证收费按本机构规定的收费标准收取,认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

11 认证责任

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。本机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。本机构应对做出的认证结论负责。

12 技术争议及申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照本机构的相关规定处理。

13 信息公开

见本机构网站www.cgc.org.cn。

附录1：商用燃气器具产品安全检测项目

原则上应包括产品认证依据标准GB 35848-2024规定的全部适用项目（不包括标准的5.5.4.5、5.5.4.6、5.5.13条款和第9章）。

附件1：生产企业分类

1 分类原则

本机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 I、II、III、IV 表示。生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查（初始工厂检查或获证后的跟踪检查）结论；
- (2) 监督抽样（生产现场抽样或市场抽样）的检测结果；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 其他信息。

2 分类条件

(1) I 类生产企业（满足以下全部条件）：

a) 近2年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查未发现严重不符合项；

b) 近2年内获证后监督的生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查未发现不符合项；

c) 原则上，近2年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果均为“合格”；

d) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。

(2) II 类生产企业：

不属于 I 类、III 类或 IV 类的。

注：对于无相关质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 II 类。

(3) III 类生产企业（出现以下任一情况）：

a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的；

b) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书的；

c) 本机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 III 类的。

(4) IV 类生产企业（出现以下任一情况）：

a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的；

b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的；

c) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；

d) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的；

e) 无正当理由拒绝工厂检查或监督抽样的；

f) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；

g) 本机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 IV 类的。

本机构依据以上分类条件对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业进行分类动态调整。分类动态调整须按照 IV-III-II-I 的次序逐级提升，或按 I-II-III-IV 的次序逐级或跨级下降的原则。生产企业分类管理等级确定/调整后，本机构将告知认证委托人、生产企业或（必要时）相关方。

生产企业分类等级仅作为本机构对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用本机构对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

附件2：产品种类编码、产品类别、认证单元划分原则和样品数量要求

原则上，按以下要求划分单元及送样。

产品类别	认证单元划分原则	主检型号样品数量
商用燃气燃烧器具	<p>产品种类：蒸汽发生器类、蒸箱类、炸炉类、煮食炉类、大锅灶类、平头炉类、沸水器类、饭锅类、洗碗机类、炒灶类、烧烤炉类、热板炉类、烤箱类、其他商用燃具，以及以上产品的组合体；</p> <p>燃气种类：天然气、液化石油气、人工煤气；</p> <p>排烟方式：间接排烟式、直接排烟式；</p> <p>燃烧方式：大气式、扩散式、全预混式；</p> <p>烟气中水蒸气汽化潜热利用：非冷凝式、冷凝式；</p>	1

注：以上主检型号样品数量仅作参考，在具体的检测活动实施过程中，可根据实际情况对样品数量进行调整。

附件3：工厂质量保证能力要求

编号：CNCA-00C-005

强制性产品认证实施规则

工厂质量保证能力要求

2014-01-02发布

2014-09-01实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

- 0 引言
- 1 适用范围
- 2 术语和定义
 - 2.1 认证技术负责人
 - 2.2 认证产品一致性（产品一致性）
 - 2.3 例行检验
 - 2.4 确认检验
 - 2.5 关键件定期确认检验
 - 2.6 功能检查
- 3 工厂质量保证能力要求
 - 3.1 职责和资源
 - 3.2 文件和记录
 - 3.3 采购和关键件控制
 - 3.4 生产过程控制
 - 3.5 例行检验和/或确认检验
 - 3.6 检验试验仪器设备
 - 3.7 不合格品的控制
 - 3.8 内部质量审核
 - 3.9 认证产品的变更及一致性控制
 - 3.10 产品防护与交付
 - 3.11 CCC证书和标志

0. 引言

按照《强制性产品认证管理规定》的要求，生产企业应控制获证产品一致性，其质量保证能力应持续符合认证要求。为规范指导强制性产品认证（以下简称CCC认证）目录内产品生产企业建立确保产品持续符合CCC认证要求的质量保证能力，制定本实施规则。

在认证工作具体实施中，工厂应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性为目标，根据本实施规则及相应产品认证实施规则/细则的要求，针对产品特性和生产加工特点，建立符合本实施规则要求的质量保证能力。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

1. 适用范围

本实施规则规定了工厂质量保证能力的基本要求，同时也是认证机构实施工厂检查的依据之一。

2. 术语和定义

2.1 认证技术负责人

属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

2.2 认证产品一致性（产品一致性）生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

2.3 例行检验

为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则/细则的要求，实施抽样检验。

2.4 确认检验

为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

2.5 关键件定期确认检验

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

2.6 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

3. 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

3.1 职责和资源

3.1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

(a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

(c) 正确使用CCC证书和标志，确保加施CCC标志产品的证书状态持续有效。质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

3.1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

3.2 文件和记录

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

3.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

3.2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于24个月。

3.2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报

告、工厂检查结果、CCC证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3.3 采购与关键件控制

3.3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.3.2 关键件的质量控制

3.2.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得CCC证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于3.3.2.2(a)或(b)的要求。

3.3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按3.4进行控制。

3.4 生产过程控制

3.4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

3.4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

3.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

3.4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满

足生产要求。

3.4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

3.5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

3.6 检验试验仪器设备

3.6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

3.6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

3.6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

3.7 不合格品的控制

3.7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新

检验。

3.7.2 对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

3.7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

3.8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

3.9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

3.10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

3.11 CCC证书和标志

工厂对CCC证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格CCC标志或采用印刷、模压等方式加施的CCC标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施CCC标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；(c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

附件4：工厂专业类别及工厂质量控制检测要求

说明：

1、例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行，部分例行检验可供推荐的检验方法附后。

2、确认检验是为验证认证产品持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。确认检验时，当工厂不具备测试设备时，可委托有资质的第三方实验室进行。

3.*表明：一次/批不应少于一次/年。

产品名称	依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验
商用燃气燃烧器具	GB35848-2024	燃气系统密封性/5.5.2	一次/年*	√
		热负荷准确度/5.5.3	一次/批或一次/月*	
		火焰状态/5.5.4.2	一次/年*	√
		干烟气中CO _(a-d) 含量/5.5.4.7；5.5.14.14；5.5.14.24	一次/批或一次/月*	
		热电式熄火保护装置开阀/闭阀时间/5.5.5.1	一次/批或一次/月*	
		自动燃烧器控制系统/5.5.5.2	一次/批或一次/月*	
		B型燃具安全装置/5.5.9.1、5.5.9.2	一次/年*	
		室温下的电气强度/5.5.11.5（不做泄漏电流）	一次/年*	√
		接地电阻/5.5.11.8	一次/年*	√
		特殊要求（适用时）/5.5.14（除5.5.14.14；5.5.14.24）	一次/年*	
标志、警示/8.1、8.2	一次/年*			

例行检验的试验方法（推荐方法）

(1) 接地电阻

对于 I 类器具，由一个空载电压不超过12V的交流电源获得至少10A的电流，以该电流通过每一个易触及接地的金属部件和接地端子（对于打算永久连接到固定布线的0I和 I 类器具）或电源线插头的接地插销或其接地触点或器具输入插口的接地插销（对于其他器具），测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过：

—对于带有电源软线的是 $0.2\ \Omega$ 或 $0.1\ \Omega + R$ （R为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻）；

—对于其他器具是 $0.1\ \Omega$ 。

注1. 测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。

注2. 测量时，测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

(2) 电气强度

器具的绝缘应能承受一个频率为50Hz或60Hz、持续时间为1s的基本正弦波电压。最小试验电压值（有效值）和施加的部位按下表进行。

施加试验电压的部分	试验电压 (V)		
	0、0I、I、II类器具		III类器具
	额定电压≤ 150V	额定电压> 150V	
带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及金属部件之间：			
—基本绝缘隔离的	800	1000	400
—用加强绝缘或双重绝缘隔离的（注4）	2000	2500	——

注1. 为了确保试验的电压施加在所有相应的绝缘件上，如用继电器控制的电热元件，也许有必要使器具在试验期间处于工作状态。

注2. 该试验电路中应有一个电流敏感装置，当测试回路电流超过某一值时，它应跳闸，并以声或光报警方式提示结果不合格（推荐值为5mA，必要时可提高此值，但不能超过30mA），升压变压器应有足够的容量以维持规定的试验电压值直到跳闸电流流过。

注3. 可以用直流电压代替交流电压进行绝缘试验，但试验电压值按上表中规定值的1.5倍进行，频率最高到5Hz的交流电压认为是直流。

注4. 对于0类器具不需进行此项试验；对0 I类器具和 I类器具，如果认为本试验不适当，则不需在II类结构部分上进行本试验。

(3) 商用燃气燃烧器具火焰状态

使用0-2燃气点燃器具，燃烧稳定后，火焰应均匀、无黄焰、无黑烟。

附件5：商用燃气燃烧器具强制性产品认证关键元器件和材料相关要求

序号	关键零部件种类/名称	控制参数	分类	
1	手动燃气阀	型号规格、制造商、 喷嘴直径（适用时）	A类，应符合GB/T 39485的规定	
2	自动/半自动燃气阀	型号规格、制造商、 额定电压	A类，应符合GB/T 37499的规定； 如自动燃气阀为气动式燃气与空气 比例控制系统，还应符合CJ/T 450 的规定；如自动燃气阀为电子式燃 气与空气比例控制系统，应符合 GB/T 39488的规定	
3	热电式熄火保护装置	热电偶（适用时）： 型号规格、制造商； 电磁阀（适用时）： 型号规格、制造商	A类，应符合GB/T 38693的规定	
4	自动燃烧器控制系统	型号规格、制造商、 额定电压	A类，应符合GB/T 38603的规定， 其点火装置/功能（适用时）应符 合GB/T 38756的规定。	
5	点火装置	型号规格、制造商、 额定电压	A类，应符合GB/T 38756的规定	
6	压力调节装置	型号规格、制造商	A类，应符合GB/T 39493的规定	
7	机械式温度调节装置	型号规格、制造商、 动作稳定	A类，应符合GB/T 38595的规定	
8	燃烧器	型号规格、制造商、 材质；适用时：火排 数量、喷嘴直径、炉 头形状、火孔圈数、 燃烧器直径、长度等	A类	
9	燃烧系统用风机	型号规格、制造商、 额定电压、额定功率	A类，风机使用的小功率电动机属 于CCC发证范围的，应提供有效的 CCC证书	
10	B 型 燃 具	烟道堵塞安全装 置/风压过大安全 装置	型号规格、制造商； 如为风压开关：动作 压力/关闭压力	A类
		燃烧室损伤安全 装置（正压器具 ）	型号规格、制造商	A类
11	蒸 汽 发 生 器	低水位控制（缺 水保护）装置（ 除控制器外的电 极、电磁阀等）	型号规格、制造商	A类
		过压保护安全装 置	型号规格、制造商、 动作压力	A类
		过热保护装置	型号规格、制造商、 额定电压、动作温度	A类
		热交换器	型号、制造商、材质 、外形尺寸；适用时 ：水管内径、内火管	A类

			(外形尺寸、数量、扰流板等)	
12	蒸箱类	超压放散装置	型号规格、制造商、动作压力	A类
		有水位刻度的蒸箱自动补水系统	型号规格、制造商	A类
		热交换器	型号、制造商、材质、外形尺寸；适用时：水管内径、内火管（外形尺寸、数量、扰流板等）	A类
13	炸炉类	油温控制装置	型号规格、制造商、额定电压	A类
		油温过热安全装置	型号规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
		双重压力泄压装置（承压炸炉）	型号规格、制造商、动作压力	A类
		火管（适用时）	型号规格、制造商、材料	A类
14	煮食炉类	防干烧安全装置（适用时）	型号规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
		火管（适用时）	型号规格、制造商、材料	A类
15	大锅灶类	双重压力泄压装置（夹层煮锅）	型号规格、制造商、动作压力	A类
16	沸水器类	缺水保护装置	型号规格、制造商	A类
		温度控制器	型号规格、制造商	A类
		火管（适用时）	型号规格、制造商、材料	A类
		热交换器	型号、制造商、材质、外形尺寸、翅片数和翅片上的水路管数	A类
17	洗碗机类	水温限制装置	型号规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
		热交换器	型号、制造商、材质、外形尺寸、翅片数和翅片上的水路管数	A类
18	热板炉类	过热限定装置	型号规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
19	烤箱类	面包烤箱过热安全装置	型号规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
20	B型燃具排烟管		型号规格、制造商、材质、厚度、连接部位的承接长度	B类
21	锅（大锅灶类燃具）		型号规格、制造商、材质、锅口直径、深度、锅外底部结构	B类，应符合GB 4806.9的规定
22	不锈钢波纹管（适用		型号规格、制造商、	B类，应符合GB 41317 《燃气用具

	时)	直径、长度	连接用不锈钢波纹软管》的规定
23	燃气管路弹性密封材料	型号规格、制造商、材质	B类，应选用符合GB/T 23658规定的材料
24	电源插头	型号、制造商、额定电压、额定电流	B类关键件，提交CCC认证证书或检测报告（进口产品）
25	电源线	型号、制造商、额定电压、规格	B类关键件，提交CCC认证证书或检测报告（进口产品）
26	蒸汽、食品接触的金属材料	规格、制造商、材质	B类，应符合GB 4806.9的规定
27	接触食品的橡胶类密封材料	规格、制造商、材质（以天然橡胶、合成橡胶或经硫化的热塑性弹性体为主要原料的材料）	B类，应符合GB 4806.11的规定
28	食品可能接触的搪瓷材料	规格、制造商、材质	B类，应符合GB4806.3的规定

注1：对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键零部件，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于非强制性产品认证范围内的关键零部件，如果认证委托人在提出认证委托时，能够提供自愿性认证证书和/或产品检测报告，认证机构评价符合认证要求后，可免于相关检测；

注2：电源线、电源插头等电气产品部分涉及强制性产品认证要求的，按照有关规定执行。

注3：关键零部件的变更规定如下：

(1) 关键零部件的变更分A类变更和B类变更，原则如下：

a. A类变更需经过本机构的批准。变更时，整机是否符合安全要求，必须由指定实验室按照整机和元器件标准中的相关项目规定进行确认，并由本机构评定合格后批准变更。

b. B类变更可不经本机构的批准，变更时，整机是否符合安全要求，可由生产企业认证技术负责人对资料进行确认技术判断，判定变更情况符合B类变更条件和要求时，可无需获得本机构批准直接向本机构报备。

(2) B类变更条件

a. 有生产者任命授权、并经认证机构考核认定的认证生产企业技术负责人；

b. 生产者具有良好的信誉。

(3) B类变更的要求

a. 适用B类变更时，应由生产者的认证生产技术负责人批准，保存变更记录并向本机构报备；

b. 适用B类变更时，误报、漏报视为变更无效，并视同擅自变更关键零部件。一经发现违规变更的，将视情节严重程度，依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及本机构有关规定执行；

c. 提供虚假变更信息的视为擅自变更关键零部件，本机构将撤销其认证证书。