



# 强制性产品认证实施细则

CQC-C2401-2019

---

家用燃气器具

Domestic gas appliances

2019 年 9 月 9 日发布

2019 年 10 月 1 日实施

---

中国质量认证中心

## 目 录

0	通用要求.....	1
1	适用范围.....	2
2	认证依据标准.....	2
3	认证模式.....	2
4	认证单元划分.....	2
5	认证委托.....	3
6	认证实施.....	4
7	获证后监督.....	6
8	认证证书.....	7
9	认证标志.....	8
10	收费.....	8
11	认证责任.....	8
12	技术争议与申诉.....	9
附录 A.	家用燃气器具安全检验项目.....	10
附录 B.	关键零部件 <sup>1)</sup> .....	13
附录 C.	家用燃气器具工厂质量控制检验要求.....	15
附录 D.	家用燃气器具强制性质量保证能力要求.....	17



## 0 通用要求

### 0.1 引言

本细则是中国质量认证中心（以下简称 CQC）基于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，依据《强制性产品认证实施规则 家用燃气器具》（CNCA-C24-01:2019）（以下简称实施规则）及《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-003:2014）、《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-004:2014）、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005:2014）、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006:2014）、《强制性产品认证实施规则 信息报送、传递和公开》（CNCA-00C-007:2014）等强制性产品认证实施规则（以下统称实施规则）的要求编制，并与上述实施规则配套使用。

本实施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。

本细则由中国质量认证中心制定、发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

### 0.2 生产企业分类原则

CQC 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。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、D 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（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结论；
- (2) 监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；
- (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。

表格 0-1 生产企业分类原则

类别	分类原则
A	(1)近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项； (2)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； (3)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”； (4)其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	(1)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； (2)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； (3)CQC 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 C 类的。



类别	分类原则
D	(1)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； (2)获证后监督检测结果为安全项不合格的； (3)无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； (4)被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的； (5)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； (6)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； (7)CQC 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 D 类的。

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别），如有变化，以 CQC 公开文件为准。

对于无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 B。

### 1 适用范围

本细则适用于家用燃气灶具、家用燃气快速热水器和燃气采暖热水炉。

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，以国家认监委发布的公告为准。

### 2 认证依据标准

表格 2-1 产品种类及认证依据标准

产品种类	认证依据标准	检测项目
家用燃气灶具	GB 16410 家用燃气灶具	见附录 A
家用燃气快速热水器	GB 6932 家用燃气快速热水器	见附录 A
燃气采暖热水炉	GB 25034 燃气采暖热水炉	见附录 A，标准规定的强制性安全项目适用于冷凝式燃气采暖炉

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

### 3 认证模式

实施家用燃气器具产品强制性认证的认证模式为：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。

### 4 认证单元划分

原则上，家用燃气灶具根据燃气种类（天然气、液化石油气、人工燃气），产品结构（台式、嵌入式、集成灶、气电两用灶等）、燃烧器类型（大气式、红外式（含混合式）等），燃烧系统结构（燃烧系统包括：进风方式（上、下进风）、调风板（可调、不可调）、主分火器形式）等划分单元。

原则上，燃气热水器根据燃气种类（天然气、液化石油气、人工燃气），燃烧方式（大气式、全预混），热交换方式（冷凝二次热交换、冷凝一体热交换、非冷凝），给排气及安装方式（自然排气式、强制排气式、自然给排气式、强制给排气式、室外型等），燃烧室压力（正压、负压），热交换器材料（铜、不锈钢等），额定热负荷（ $\leq 22\text{kW}$ ， $22\text{kW}-32\text{kW}$ ， $> 32\text{kW}$ ）等的不同划分单元。



原则上，燃气采暖炉根据燃气种类（天然气、液化石油气、人工燃气），用途（单采暖型、两用型），采暖系统结构型式（封闭式，敞开式），热交换方式（冷凝二次热交换、冷凝一体热交换、非冷凝），给排气方式（强制给排气（1P）、强制给排气（1G）），燃烧方式（大气式、全预混），生活热水换热方式（套管式、板换式、储水换热式等），热交换器材料（铜、不锈钢等），额定热输入（ $\leq 24\text{kW}$ 、 $24\text{kW}-40\text{kW}$ 、 $> 40\text{kW}$ ）等的不同划分单元。

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，可仅在一个单元的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。

## 5 认证委托

### 5.1 认证申请提出和受理

认证委托人登陆 CQC 官网（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）>产品认证登陆>产品认证业务在线申办系统，注册并登陆后，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。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 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。

### 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 CQC 和/或实验室提供有关申请资料和技术材料，可包括：

- (1) 认证申请书；
- (2) 认证委托人、生产者的注册证明（如营业执照、组织机构代码证等）；
- (3) 工厂检查调查表；
- (4) 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 协议等）；
- (5) 产品描述信息，必要时可包括：型号规格、技术参数、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、总装图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等；
- (6) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- (7) 其他需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

CQC 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

CQC 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：

- (1) 所采用的认证模式；
- (2) 需要提交的申请资料清单；
- (3) 实验室信息；
- (4) 有关 CQC 工作人员的联系方式；
- (5) 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

CQC 在资料审核后制定产品检测方案（检测方案中包括产品检测样品要求和数量、检测标准项目、实验室信息等），并告知认证委托人。

如果认证委托人在提出认证委托时，能够提供产品检测报告，CQC 评价符合认证要求后，可免于相关检测。

#### 6.1.2 产品检测样品要求

通常情况下，试验的样品由认证委托人按 CQC 的要求选送代表性样品用于检测。样品数量要求见下表，整机内的关键零部件要求详见附录 B。

认证委托人应保证所提供的样品与实际生产产品的一致性。实验室对认证委托人提供样品的真实性进行审查，对样品真实性有疑义的，向 CQC 说明情况并做出相应处理。

表格 6-1 检测样品数量要求

产品类别	主检型号送样数量
家用燃气灶具	1
家用燃气快速热水器	1
燃气采暖热水炉	1

注：视情况可增加样品数量。

#### 6.1.3 产品检测检测项目

产品检测项目原则上包括认证依据标准规定的强制性安全项目，见附录 A。

当对标准中部分检测项目有所调整时，则按国家认监委发布的相关规定文件执行。

#### 6.1.4 产品检测的实施

产品检测时间一般为 30 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）。当整机的安全关键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。

产品检测项目部分不合格时，原则上，整改应在 6 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

原则上，产品检测应在认监委指定的实验室完成，实验室对样品进行产品检测，完整记录检测过程并留存，以保证检测过程和结果的可追溯性。

对于 ILAC 协议互认认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合 CQC 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。

#### 6.1.5 产品检测报告

指定实验室按 CQC 规定的格式出具产品检测报告。

产品检测结束后，实验室应及时向 CQC、认证委托人出具产品检测报告。检测报告应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CQC 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

初始工厂检查为认证机构对确定生产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型式试验合格后进行，必要时也可和产品检测同时进行。

### 6.2.1 检查内容和范围

初始工厂检查内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

初始工厂检查覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，CQC 可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

### 6.2.2 工厂质量保证能力检查

按照本细则附录 C《家用燃气器具强制性认证工厂质量控制检测要求》和附录 D《家用燃气器具强制性认证工厂质量保证能力要求》对生产企业的质量保证能力进行检查。

### 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：

- (1) 认证产品上标准中要求的标识内容及必要的说明等与产品检测报告一致；
- (2) 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；
- (3) 认证产品所用的关键元器件与产品检测报告一致。

### 6.2.4 检查时间

通常情况下，产品检测合格后再进行初始工厂检查。特殊情况下，产品检测和初始工厂检查可以同时进行。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。

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。工厂检查所需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。

一般情况下，检查员/检查组在 10 个工作日内实施工厂现场检查。

### 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，CQC 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，CQC 现场验证有效后，工厂检查通过。

## 6.3 认证评价与决定

CQC 对产品检测结论、有关资料/信息等进行综合评价，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，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

## 6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书，认证受理、产品检测、工厂检查、认证决定等各认证环节时限见本细则相应条款。

## 7 获证后监督

### 7.1 获证后的跟踪检查

#### 7.1.1 获证后的跟踪检查原则

在生产企业分类管理的基础上，CQC 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。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行，优先选择不预先通知被检查生产企业的方式进行。对于非连续生产的情况和初次获证的生产企业，认证委托人、生产企业应主动向CQC 提交生产计划，以便跟踪检查的有效开展。

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 获证后跟踪检查内容

获证后跟踪检查的内容为工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

获证产品一致性检查除本细则 6.2.3 内容外，还应检查“CCC”认证标志和认证证书的使用情况。

### 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

CQC 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 A 规定的强制性安全项目均可作为抽样检测项目。

CQC 根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性影响程度，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/IEC 17025 认可的实验室在符合 CQC 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

CQC 根据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，以及使用方、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

本细则附录 A 规定的强制性安全项目均可作为市场抽样检测项目，CQC 根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性影响程度，进行部分或全部项目的检测。

市场抽样的产品一致性核查内容同 6.2.3。

### 7.4 获证后监督的频次和时间

获证后的监督内容包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查；结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督内容可为其一或多个者。

表格 7-1 企业分类监督要求

企业分类	获证后监督频次和内容
A类企业	不少于2年1次：获证后跟踪检查。
B类企业	不少于1年1次：获证后跟踪检查。
C类企业	不少于每年1次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽取样品检测或者检查，或者市场抽样检测或者检查。
D类企业	不少于每年2次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽取样品检测或者检查，或者市场抽样检测或者检查。

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

CQC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

CQC对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，CQC根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

# 8 认证证书

## 8.1 认证证书的保持

本细则覆盖产品认证证书的有效期为5年。有效期内，证书的有效性依赖获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应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，CQC在接到认证委托后直接换发新证书。

## 8.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后，如果证书上的内容发生变化或已获证产品发生技术变更（设计、结构、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性时，认证委托人应向CQC提出变更批准/备案的申请。

### 8.2.1 变更委托和要求

发生影响认证结果的以下变更时，认证委托人应登陆CQC产品认证业务在线申办系统，提交变更申请和相应资料（5.2中与变更相关的资料）。

- (1) 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- (2) 在证书上增加或减少同种产品其它型号；
- (3) 产品认证所依据的国家标准变化；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- (5) 已获证产品拟发生可能影响相关标准符合性的技术变更（设计、结构、关键零部件等）；
- (6) 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）；
- (7) 其他。

变更申请程序见本细则5.认证委托。

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，认证证书可关联使用。

## 8.2.2 变更评价和批准

CQC 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/或检查合格后方可批准变更。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。

## 8.3 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,登陆 CQC 产品认证业务在线申办系统,向 CQC 提出扩展产品的认证委托,并提交相应技术资料(5.2 中相关的资料)。

实验室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。确认合格的,由 CQC 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 CQC 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》的要求。使用证书时,持证人应登陆 CQC 网站或国家认监委网站查询证书状态有效并验证证书内容与查询内容一致。

## 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办法》的规定。

### 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下图所示:



### 9.2 标注方式

可采用国家认监委统一印制的标准规格认证标志或非标准规格印刷/模压认证标志。

如使用统一印制的标准规格,请登录 CQC 官方网站(www.cqc.com.cn)“业务在线>公开文件>CCC 标志申办”栏目,联系申购标志。

## 10 收费

认证收费标准由 CQC 按照有关规定,登陆 CQC 官方网站(www.cqc.com.cn)“业务在线>公开文件>收费公示”栏目下载查阅,CQC 依据网站公开的强制性产品认证收费标准收取,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。



CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

CQC 对其做出的认证结论负责。

## 12 技术争议与申诉

存在技术争议、申诉、投诉情况时，登陆CQC官方网站（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）“业务在线>公开文件>投诉监督”栏目，按须知提示下载《中国质量认证中心申诉、投诉和争议登记表》，提交至“联系方式”中邮箱或致电。



## 附录A. 家用燃气器具安全检验项目

### A.1 家用燃气灶具安全检验项目

序号	条款	项目	
1	5.2.1	气密性	
2	5.2.2a),c)	热负荷	
3	5.2.3	离焰	
4	5.2.3	熄火	
5	5.2.3	回火	
6	5.2.3	干烟气中一氧化碳浓度	
7	5.2.3	小火燃烧器燃烧稳定性	
8	5.2.3	使用超大型锅时，燃烧稳定性。	
9	5.2.3	烤箱门开闭时：主燃烧器燃烧稳定性、小火燃烧器燃烧稳定性	
10	5.2.3	烤箱控温器工作时：燃烧稳定性、火焰传递	
11	5.2.4	温升	
12	5.2.5c)	耐热冲击	
13	5.2.6b)	耐重力冲击	
14	5.2.7.1b)	熄火保护装置闭阀时间	
15	5.2.7.3	油温过热控制装置	
16	5.2.10.1 (适用时)	使用交流电源的灶具的电气性能	
17	5.2.10.2	直流电源电压异常	
18	5.2.11	耐用性能	燃气旋塞阀
			熄火保护装置
			电磁阀
			机械定时器
19	5.3.1.4	灶具燃烧器的燃气阀门设置	
20	5.3.1.5	电点火装置出现故障时的要求	
21	5.3.1.10d),f)	燃气导管	
22	5.3.1.12	燃烧器的熄火保护装置设置	
23	5.3.1.14	石棉不应用于灶具的结构之中。	
24	5.3.2.6、5.4.16.1	面板破碎（非金属材料作面板）	
25	5.3.6 (适用时)	使用交流电源灶具结构的特殊要求。	
26	5.3.7.5a)	燃烧器未点燃、意外熄火或火焰检测器失效。	
27	5.4.2.2	密封填料用的垫圈、垫片耐燃气性能	
28	5.4.2.3	旋塞用润滑脂耐燃气性能	
29	5.4.10.1	燃烧器火孔部位材料要求	
30	8.1.1 除 f)	铭牌	
31	8.1.2	除铭牌标志以外的标志	
32	8.2.1	包装箱外标识	
33	8.2.4c),d),h)	说明书	



## A.2 家用燃气快速热水器安全检验项目

序号	条款	项目
1	5.1.6.1	排烟管（自然排气式）
2	5.1.6.2	通过烟气的部件材料（强制排气式、自然给排气式、强制给排气式）
3	5.2.2.2.1	燃气系统的组成
4	5.2.2.8.1	排烟管（自然排气式）
5	5.2.2.8.2	排烟管（强制排气式）
6	5.2.2.9.1	给排气管（自然给排气式和强制给排气式热水器）
7	5.2.3.1.1	熄火保护装置
8	5.2.3.2.1	防干烧安全装置
9	5.2.3.3.1	防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）
10	5.2.3.4.1	烟道堵塞安全装置和风压过大安全装置（强制排气式）
11	6.1	燃气系统气密性
12	6.1	热负荷限制
13	6.1	火焰稳定性
14	6.1	烟气中 CO 含量
15	6.1	熄火保护装置
16	6.1	烟道堵塞安全装置（强制排气式）
17	6.1	风压过大安全装置（强制排气式）
18	6.1	防干烧安全装置
19	6.1	防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）
20	9.1.1 b)	铭牌
21	9.1.2 a),b),c)	安全注意事项
22	9.4.1	包装箱上应有热水器使用燃气种类或适用地区。
23	C.2.1	防护等级
24	C.2.2	防水等级要求
25	C.7	工作温度下的泄漏电流和电气强度
26	C.9	泄漏电流和电气强度
27	C.13	电源连接和外部软线
28	C.14	接地措施



### A.3 燃气采暖热水炉安全检验项目

序号	条款	项目
1	5.3.8	电源运行安全性
2	5.4.3	控制装置和安全装置
3	5.5.1	概述（温控器和水温限制装置）
4	5.5.2	水温限制装置
5	6.2.1	燃气系统密封性
6	6.3.4	采暖额定热输出
7	6.4.4	靠近主燃烧器的燃气截止阀故障
8	6.5.3.2	燃气自动阀关闭功能
9	6.5.5.1 a), b),c)	热电式火焰监控装置
10	6.5.5.2 a), b), c), d), e)	自动燃烧器控制系统
11	6.5.7.3 a), b)	水温限制装置
12	6.6.2	极限热输入时 CO 含量
13	6.8.2	生活热水性能温控器故障
14	9.1.1 d)	铭牌
15	9.1.2	包装的标志
16	9.2.1	警示牌
17	9.2.2	误使用风险警示
18	附录 F	使用交流电源器具的电气安全

## 附录B. 关键零部件<sup>1)</sup>

### B.1 家用燃气灶关键零部件

序号	关键零部件名称 <sup>2)</sup>	控制参数	分类 <sup>3)</sup>
1	旋塞阀	型号、规格、制造商	A类
2	熄火保护装置	型号、规格、制造商	A类
3	电磁阀	型号、规格、制造商	A类
4	点火器	型号、规格、制造商	A类
5	燃烧器(分火器)	型号、规格、制造商	A类
6	油温过热控制装置	型号、规格、制造商	A类
7	钢化玻璃面板	型号、规格、制造商	A类
8	其它非金属材料面板	型号、规格、制造商	A类
9	进气管接头	型号、规格、制造商	A类
10	插头	型号、规格、制造商	B类
11	电源线	型号、规格、制造商	B类

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：如产品是气电两用灶或集成灶，电磁灶及相关电气产品部分关键零部件参见 CQC-C0701-2017《强制性产品认证实施细则 家用和类似用途设备》。

注3：关键零部件的变更规定如下：

(1) 关键零部件的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

- a) A 类变更需经过 CQC 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相关项目 规定进行确认，并由 CQC 评定合格后批准变更。
- b) B 类变更可不经 CQC 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，当判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得 CQC 的批准直接向 CQC 报备。

(2) B 类变更条件

- a) 有生产者任命 授权、并经 CQC 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企业技术负责人批准，保存变更记录并向 CQC 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。CQC 一经发现违规变更的情况，应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 CQC 的有关规定执行。
- c) 提供虚假变更信息的视为擅自变更关键零部件，CQC 撤销其认证证书。



### B.2 家用燃气快速热水器关键零部件

序号	关键零部件名称	控制参数	分类
1	燃气阀	型号、规格、制造商	A类
2	点火控制装置	型号、规格、制造商	A类
3	燃烧器	型号、规格、制造商	A类
4	熄火保护装置	型号、规格、制造商	A类
5	防干烧安全装置	型号、规格、制造商	A类
6	烟道堵塞和风压过大安全装置（强制给排气式）	型号、规格、制造商	A类
7	防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）	型号、规格、制造商	A类
8	风机	型号、规格、制造商	A类
9	热交换器	型号、规格、制造商	A类
10	自然排气式热水器的排烟管	型号、规格、制造商	B类
11	其它热水器的排烟管或给排气管	型号、规格、制造商	B类
12	插头	型号、规格、制造商	B类
13	电源线	型号、规格、制造商	B类

### B.3 燃气采暖热水炉关键零部件

序号	关键零部件名称	控制参数	分类
1	燃气阀	型号、规格、制造商	A类
2	控制器	型号、规格、制造商	A类
3	燃烧器	型号、规格、制造商	A类
4	热交换器/冷凝热交换器	型号、规格、制造商	A类
5	水温限制装置	型号、规格、制造商	A类
6	风机	型号、规格、制造商	A类
7	水泵	型号、规格、制造商	A类
8	风压开关	型号、规格、制造商	A类
9	插头	型号、规格、制造商	B类
10	电源线	型号、规格、制造商	B类



## 附录C. 家用燃气器具工厂质量控制检验要求

### C.1 工厂质量控制检验要求

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。

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，确认检验应按标准规定的参数和方法，在规定的周围环境条件下进行。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托有能力的第三方实验室试验。

表格 C-1 家用燃气器具工厂质量控制检验要求

产品名称	依据标准	检验项目/检验依据标准条款号	例行检验	确认检验
家用燃气灶具	GB 16410-2007	铭牌/8.1.1 除 f		一次/年
		燃气管路系统气密性能/5.2.1	√	一次/年
		点火性能及燃烧稳定性性能/5.2.3 (表 2 中黑体)	√	一次/年
		接地电阻 (适用于 I 类灶具) /表 5 中黑体	√	一次/年
		室温下的电气强度 (适用于使用交流电源的灶具) /表 5 中黑体	√	一次/年
		室温下的泄漏电流 (适用于使用交流电源的灶具) /表 5 中黑体		一次/年
		热负荷/5.2.2 a、c		一次/月或一次/批
		干烟气中一氧化碳浓度/表 2 中黑体		一次/月或一次/批
		熄火保护装置闭阀时间/5.2.7.1b		一次/月或一次/批
家用燃气快速热水器	GB 6932-2015	铭牌/8.4.1.1.d、9.1.1b		一次/年
		燃气系统气密性能/表 6 中黑体字部分	√	一次/年
		火焰传递及火焰状态/表 6	√	一次/年
		电气强度/附录 C 的 C.9.3 中的黑体字部分	√ (不进行 C.9.2)	一次/年
		接地电阻/附录 C 的 C.14.5 中的黑体字部分	√	一次/年
		泄漏电流/附录 C 的 C.9.2 中的黑体字部分		一次/年
		烟气中 CO 含量/表 6 中黑体字部分		一次/月或一次/批
		热负荷限制/表 6 中黑体字部分		一次/月或一次/批
		熄火保护装置/5.2.3.1.1、表 6 中黑体字部分		一次/月或一次/批
		防干烧安全装置/5.2.3.2.1、表 6 中黑体字部分		一次/年
烟道堵塞和风压过大安全装置 (强制给排气式) /5.2.3.4.1、表 6 中黑体字部分		一次/年		
燃气采暖热水炉	GB 25034-2010	标志与说明/ 9.1.1d)、9.1.2、9.2.1		一次/年
		燃气系统密封性/6.2.1	√	一次/年
		采暖水路、生活热水路系统的密封性能/6.2.3	√	一次/年
		电气强度/F.7.3	√ (不进行 F.6.2)	一次/年
		接地电阻/F.11.5	√	一次/年
		泄漏电流/F.7.2		一次/年
		采暖额定热输出/6.3.4		一次/年
		极限热输入时 CO 含量/6.6.2		一次/月或一次/批
		燃气自动阀关闭功能/6.5.3.2		一次/月或一次/批
温控器及水温限制装置功能/5.5.1、5.5.2、6.5.7.3a), b)		一次/年		

## C.2 例行检验方法（推荐）

### C.2.1 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：测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。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。

### C.2.2 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 1 秒钟的正弦波电压。规定的最小试验电压值（有效值）和施加的部位按下表进行。

施加试验电压的部位	试验电压 (V)		
	0、0I、I、II 类器具		III 类器具
	额定电压		
≤150V	> 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： ——仅用基本绝缘隔离的 ——用加强或双重绝缘隔离的* <sup>(1)(2)</sup>	800 2000	1000 2500	400 ——
注 1：对于 0 类器具不需进行此项试验； 注 2：对于 0I、I 类器具中的 II 类结构部件如果认为不合适则不需进行此项试验。			

试验时关注：①试验中应确保试验的电压施加在器具的所有相关的绝缘件上，例如：用继电器控制的电热元件。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 30 mA），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。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。

### C.2.3 家用燃气灶具的点火性能及燃烧稳定性

燃气条件：0-2 气。用点火器点燃主燃烧器，记录火焰传遍所有火孔的时间和目测有无爆燃现象。然后观察有无离焰、回火、熄火现象。并调节风门直至火焰清晰、均匀、无离焰、回火。

### C.2.4 家用燃气快速热水器的火焰传递及火焰状态

燃气条件：0-2。冷态下，运行热水器，点火针点燃气后，记录传遍所有火孔的时间和目测有无爆燃现象。燃烧稳定后，目测火焰是否清晰、稳定。

### C.2.5 燃气采暖热水炉的采暖水路、生活热水路系统的密封性能

采暖水系统的密封性：将器具设置成采暖状态。对封闭式器具的采暖水路加 1.5 倍的最大工作压力的水，持续 1min，检查是否符合 GB 25034-2010:6.2.3.1 的要求；对敞开式器具的采暖水路，充满水，持续 1min 后目测应无泄漏。

生活热水系统的密封性：具有供热水功能的器具，将器具设置成热水状态。给器具的供热水水路施加 1.5 倍的最大工作压力且不小于 1.0MPa 的水，持续 1min，检查是否符合 GB 25034-2010:6.2.3.1 的要求。

## 附录D. 家用燃气器具强制性质量保证能力要求

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，并保证认证产品与产品检测样品一致。

### D.1 职责和资源

#### D.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。

工厂应在组织内部指定认证联络员，负责在认证过程中与认证机构保持联系，其有责任及时跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并向组织内报告和传达。

认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：

- a) 强制性认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；
- b) 证书有效性的跟踪结果；
- c) 国家级和省级监督抽查结果。

需建立适用简化流程的关键元器件和材料变更批准机制的工厂，应在其组织内任命认证技术负责人，并确保其有充分能力胜任，其主要职责是负责适用简化流程的关键元器件和材料变更的批准，确保变更信息准确及变更符合规定要求，并对产品的一致性负责。认证技术负责人应经认证机构考核认定。

#### D.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。

### D.2 文件和记录

D2.1 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。

D2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

D2.3 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。

D2.4 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，如产品检测报告、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、适用简化流程的关

键件变更批准的相关记录、产品质量投诉及处理结果等。

### D.3 采购与关键件控制

#### D.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。

#### D.3.2 关键件的质量控制

D3.2.1 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。

D3.2.2 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 3.2.2(a)或(b)的要求。

D3.2.3 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，按本要求 4 进行控制。

### D.4 生产过程控制

D4.1 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。

D4.2 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。

D4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

D4.4 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。

D4.5 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。

### D.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。



## D.6 检验试验仪器设备

### D.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。

### D.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員方便识别。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。

### D.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。

## D.7 不合格品的控制

D7.1 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。

D7.2 对于国家级和省级监督抽查、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。

D7.3 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抽查不合格等），应及时通知认证机构。

## D.8 内审（不适用）

## D.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、关键元器件和材料、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。

## D.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。

#### D.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。