




# 产 品 安 全 认 证 规 则

CQC13-448212-2019

---



## 商用燃气燃烧器具安全和性能认证规则

Safety and Performance Certification Rules for Commercial Gas-burning Appliance

2019 年 01 月 01 日发布

2019 年 01 月 01 日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则由中国质量认证中心发布，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。

制定单位：中国质量认证中心。

参与起草单位：中华全国工商业联合会厨具业商会、浙江方圆检测集团股份有限公司、佛山市质量计量监督检测中心、国家燃气用具质量监督检验中心、北京百诚厨房用具有限公司、杭州中欣不锈钢制品有限公司、山东金佰特商用厨具有限公司

主要起草人：司立峰、陶阳、祁颖、沈其康、何正罡、林力、李文硕、江明辉、刘红刚、焦传博



## 1. 适用范围

本实施规则适用于以符合GB/T 13611规定的燃气为能源，燃烧用空气取自室内、燃烧产物直接或间接排向室外的燃具，包括：

a) 额定热负荷不大于80kW、蒸汽压力不大于80kPa，且设计正常水位水容积小于30L的蒸汽发生器类燃具；

b) 额定热负荷不大于80kW、蒸腔蒸汽压力不大于500Pa的蒸箱类燃具；

c) 额定热负荷不大于50kW、腔体内压力不大于80kPa的炸炉类燃具；

d) 额定热负荷不大于50kW的煮食炉类燃具；

e) 额定热负荷不大于80kW、锅口有效直径不小于600mm的大锅灶类燃具；

f) 额定热负荷不大于10kW的煲仔炉，额定热负荷不大于50kW的矮汤炉等平头炉类燃具；

g) 额定热负荷不大于100kW的常压固定式沸水器类燃具；

h) 焖饭量大于等于6L的饭锅类燃具；

i) 额定热负荷不大于50kW的洗碗机类燃具；

j) 额定热负荷不大于60kW的炒灶类燃具；

k) 额定热负荷不大于50kW的烧烤炉类燃具；

l) 额定热负荷不大于35kW的热板炉类燃具；

m) 额定热负荷不大于80kW的烤箱类燃具；

n) 以上产品的组合体。

注1：以上热负荷指单个燃烧单元的热负荷。

注2：本规则只涉及额定电压不超过250V的单相电源。

注3：本规则中的压力凡未注明，均指表压。

## 2. 认证模式

模式1：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

a. 认证的申请

b. 型式试验

c. 初始工厂检查

d. 认证结果评价与批准

e. 获证后的监督

模式2：型式试验+获证后监督

认证的基本环节包括：

a. 认证的申请

b. 型式试验

c. 认证结果评价与批准

d. 获证后的监督

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。

对于持有商用燃气灶/燃气蒸箱生产许可证或 CQC 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能/环保认证等）的生产企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1。采用模式 2 实施认证的企业也可申请按照模式 1 进行认证。

### 3. 认证申请

#### 3.1 认证单元划分

原则上，燃气种类（人工煤气、天然气、液化石油气等）、使用功能不同（炒灶类、蒸箱类、沸水器类等）、燃烧方式不同（鼓风预混式、鼓风扩散式、大气式等）、排烟方式不同（间接排烟式、直接排烟式）、烟气水蒸气利用方式不同（冷凝式、非冷凝式）、燃烧系统结构不同（燃气系统包括：燃烧器，引射管（预混腔），喷嘴，风机等），应作为不同的申请单元。

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。同规格型号产品的型式试验可在一个工厂的样品上进行，必要时，其他生产场地应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查，并出具报告。

#### 3.2 申请认证提交资料

##### 3.2.1 申请资料

申请认证应提交正式申请(签字盖章)，并随附以下文件：

- a. 正式申请书
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 生产企业工厂质量保证能力自我评估报告/声明（如适用）

##### 3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本

##### 3.2.3 产品资料

- a. 产品描述（CQC13-448212.01-2019）（见附件3）
- b. 其他需要的文件

### 4. 型式试验

#### 4.1 样品要求

##### 4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。申请人负责把样品送到委托检测机构。用作型式试验的样品应为出厂检验合格的产品。

申请单元中只有一个型号的，送本型号样品。同一申请单元中有多个型号的，选送具有代表性的型号作为主检型号，其余型号作为覆盖型号。主检型号应该是申请单元下对安全和性能测试最不利影响的产品。必要时，覆盖样品需送样作补充差异试验。

##### 4.1.2 样品数量

同一单元中主检样品 1 台。必要时，增加样品送样数量。关键安全零部件/元器件清单、检测依据的标准和随整机试验送样的数量见附件 1。

##### 4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关规定处置。

#### 4.2 试验要求

##### 4.2.1 依据标准

GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》。

#### 4.2.2 试验项目及要求

GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》中规定的型式检验项目。

其中，涉及关键元器件/材料的检测要求见附件 1。

#### 4.2.3 试验方法

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

#### 4.2.4 型式试验时限

型式试验时间一般为 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），从收到样品和检测费用起计算。

#### 4.2.5 判定

型式试验应符合 GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》的要求。

任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

#### 4.2.6 型式试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

#### 4.3 关键元器件/材料要求

为确保获证产品的一致性，关键元器件/材料技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）应与型式试验样品保持一致，当其发生变更时，持证人应及时提出变更申请，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用，认证的变更见 9.1.2。

关键元器件清单见附件 1。

#### 5. 初始工厂检查（仅适用于模式 1）

##### 5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

##### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《商用燃气燃烧器具产品工厂质量控制检测要求》进行检查。

##### 5.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。重点核实以下内容：

- 1) 认证产品上和包装上表明的产品名称、型号规格与型式试验检测报告上所标明的一致；
- 2) 认证产品的工艺结构应与型式试验测试时的样品一致；
- 3) 认证产品所用的关键元器件/原材料应与型式试验时申报并经认证机关确认的一致。

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品，每个工厂界定码至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时，对产品安全性能可采取现场见证试验，见证试验项目至少为例行检验项目。不同制造商的同类产品，应至少查看产品标识。

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有加工场所、质量活动和产品。

##### 5.2 初始工厂检查时间



一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验和工厂检查可以同时进行。工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查 人·日数

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	2/1	3/1

### 5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

## 6. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份证书。

### 6.2 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 监督检查时间

#### 7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后或者获证后的 12 个月内应安排年度监督。每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。监督检查时间可与 CQC 其他产品监督检查同时进行。对于无 CQC 颁发 CCC 或 CQC 证书的企业，如采用模式 2 实施认证，首次监督检查的时间应在获证后 3 个月内进行，如 3 个月内未完成，应暂停相应的有效证书，首次监督检查内容同初始工厂检查。CQC 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

#### 7.1.2 监督检查人日数（见表 1）

### 7.2 监督检查的内容

获证后监督检查的方式采用工厂产品质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查，CQC 根据 CQC/F 001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《商用燃气燃烧器具产品工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和 CQC 标志的使用情况是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。其他项目可以选查。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

### 7.3 监督抽样

必要时，由 CQC 组织，在年度监督时对获证产品实施抽样检测。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂（场地）都要抽样。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。抽取的样品，工厂应在 15 日内寄/送至委托的检测机构，检测机构在 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。可针对不同产品的不同情况，以及其对产品安全性能影响的程度，进行部分或全部适用项目的检测。

### 7.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

### 7.5 获证后监督结果评价

CQC 组织对证后监督结果进行合格评定，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过，或者监督抽样不合格（如需抽样），则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定处理相关认证证书。

## 8. 复审

不适用

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书长期有效，证书的有效性通过 CQC 定期的监督获得保持。

#### 9.1.2 认证产品的变更

##### 9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全/性能的设计、结构、参数、关键原材料/元器件等发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

##### 9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础，试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、证书首次颁发日期保持不变，并注明换证日期。

### 9.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充试验或工厂检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。原则上，应以最初进行型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

### 9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异试验。

## 9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 10. 认证标志的使用

持证人应按《CQC 标志管理办法》使用认证标志。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（**CQC**或**CQC**）。

### 10.2 认证标志的加施

证书持有者应按《CQC 标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。可以在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

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。

## 13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



## 附件 1

关键元器件/原材料清单、检测依据和送样数量

序号	部件/材料名称	型号	规格参数	制造商	依据标准	送样数量	备注
1.	手动阀				CJ/T 180	9	
2.	自吸阀				CJ/T 132	9	
3.	自动截止阀				CJ/T 346	9	
4.	旋塞阀				CJ/T393	9	
5.	热电式熄火保护装置				CJ/T 30	9	
6.	燃烧器具电子控制器				CJ/T 421、 GB/T 14536.6	9	
7.	点火器				GB35848	/	
8.	燃烧器				GB35848	/	
9.	燃气稳压器				GB35848	/	
10.	温控器		额定电压、电流		CJ/T393、 GB/T14536.10	9	
11.	电动机		额定电压、额定输出功率		GB/T5171.、 GB/T12350	2	
12.	与食品接触材料				GB4806 系列	视具体材质 确定	

(★关键原材料/元器件清单包括但不限于以上项目)

注 1. 上述标准自动适用其现行有效版本，如遇特殊情况，另行说明。

注 2. 对于有送样要求的元器件/原材料，生产企业如能提供认可的 CCC 证书、自愿认证证书（如：CQC 标志认证证书等）或检测报告，可免于检测，否则应送样进行随机检测。

## 附件 2

商用燃气燃烧器具产品工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目（标准条款）	例行检验	确认检验	监督检验
商用燃气燃烧器具	GB 35848-2018	外观（5.5.1）	√	一次/年	
		燃气系统密封性（5.5.2）	√	一次/年	√
		主燃烧器火焰稳定性（5.5.4.3）	√	一次/年	√
		常明火点火燃烧器火焰稳定性（5.5.4.4）	√	一次/年	√
		熄火保护装置（5.5.5）	√	一次/年	√
		电气性能（5.5.11.4、5.5.11.8）	√	一次/年	√
		标志（8.1）	√	一次/年	√
		热负荷准确度（5.5.3）		一次/年	√
		预清扫（5.5.8）		一次/年	√
		干烟气中 CO（ $\alpha=1$ ）（5.5.4.7）		一次/年	√
		点火性能（5.5.6.1）		一次/年	√
		烟道堵塞安全装置（5.5.9.1）		一次/年	√
		风压过大安全装置（5.5.9.2）		一次/年	√
		能源合理利用（5.5.13）		一次/年	√
		水路耐压（5.5.14.1）		一次/年	√
		蒸箱类蒸汽压力（5.5.14.7）		一次/年	√
		蒸箱补水系统（5.5.14.8）		一次/年	√
		夹层煮锅泄压阀（5.5.14.13）		一次/年	√
		夹层煮锅过热安全装置（5.5.14.14）		一次/年	√
		多炉头 CO 含量（5.5.14.15）		一次/年	√
		沸水温度（5.5.14.16）		一次/年	√
		洗碗机烟气温度的（5.5.14.19）		一次/年	√
		烧烤炉稳定性（5.5.14.21）		一次/年	√

注：1）例行试验是在生产的最终阶段对生产线的产品进行 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验；

- 2）确认检验应按标准的规定进行；
- 3）例行试验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- 4）确认试验时，若工厂不具备测试设备，可委托外部实验室试验；
- 5）熄火保护装置例行检验仅进行 5.5.5.1 和/或 5.5.5.2。



附件 3：产品描述

申请编号：

产品名称：

型号：

样品描述	
功能： <input type="checkbox"/> 炒灶类 [ CZ ] <input type="checkbox"/> 蒸箱类 [ ZX ] <input type="checkbox"/> 大锅灶类 [ DG ] <input type="checkbox"/> 蒸汽发生器类 [ ZQ ] <input type="checkbox"/> 炸炉类 [ ZL ] <input type="checkbox"/> 烤箱类 [ KX ] <input type="checkbox"/> 煮食炉类 [ ZS ] <input type="checkbox"/> 平头炉类 [ PT ] <input type="checkbox"/> 沸水器类 [ FS ] <input type="checkbox"/> 饭锅类 [ FG ] <input type="checkbox"/> 洗碗机类 [ XW ] <input type="checkbox"/> 烧烤炉类 [ SK ] <input type="checkbox"/> 热板炉类 [ RB ]	
适用燃气种类： <input type="checkbox"/> 人工煤气 <input type="checkbox"/> 天然气 <input type="checkbox"/> 液化石油气 其他：	排烟方式： <input type="checkbox"/> 间接排烟式 (A) <input type="checkbox"/> 直接排烟式 (B)
燃烧方式： <input type="checkbox"/> 鼓风预混式 <input type="checkbox"/> 鼓风扩散式 <input type="checkbox"/> 大气式 其他：	水蒸汽利用： <input type="checkbox"/> 冷凝式 <input type="checkbox"/> 非冷凝式
额定燃气压力：_____kPa (如不同，请分别列出)	
额定热负荷：_____kW (如不同，请分别列出)	
点火方式：(如不同，请分别列出)	

1. 型号描述：

产品标志/系列命名方法：
同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明：

## 2. 外观描述:

产品照片
------

## 3. 结构描述:

关键零部件/材料清单

序号	原材料及元器件名称	申请认证提交的相关信息			
		型号	技术参数	生产者 (制造商)	认证/检测情况
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					



#### 4. 其他资料

1. 产品铭牌;
2. 产品说明书;
3. 产品总装图
4. 电气原理图;
5. 线路图等。

#### 5. 申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料/零部件/元器件。

申请人：

公章

日期： 年 月 日