



燃气器具产品认证规则

CGAC-J4-2019

商用燃气灶具节能认证规则

2019-05-01 发布

2019-05-01 实施

中国市政工程华北设计研究总院有限公司

前 言

本规则由中国市政工程华北设计研究总院有限公司制定、发布，版权归中国市政工程华北设计研究总院有限公司所有。

认证工作的实施由中国市政工程华北设计研究总院有限公司（简称公司，以下同）认证中心负责。

制定单位：中国市政工程华北设计研究总院有限公司

参与起草单位：国家燃气用具质量监督检验中心



1. 适用范围

本规则适用于以燃气为能源的单个灶眼额定热负荷不大于 60kW 的中餐燃气炒菜灶（以下简称炒菜灶）、每个灶眼额定热负荷不大于 80kW 且锅的公称直径不小于 600mm 的炊用燃气大锅灶（以下简称大锅灶）和额定热负荷不大于 80kW 且蒸腔蒸汽压力不大于 500Pa（表压）的燃气蒸箱（以下简称蒸箱）的节能认证。

2. 认证模式

商用燃气灶具节能认证的认证模式为：产品型式检验+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. 产品试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上，燃具应按照以下顺序进行单元划分：

- i 产品功能不同（中餐燃气炒菜灶、炊用燃气大锅灶、燃气蒸箱）；
- ii 燃气种类（人工煤气、天然气、液化石油气等）；
- iii 热负荷（ $l_i < 28$ 、 $28 \leq l_i < 32$ 、 $32 \leq l_i < 42$ 、 $l_i \geq 42$ ）， l_i 为额定热负荷；
- iv 空气供给方式（蒸箱：鼓风式、非鼓风式；炒菜灶：鼓风式、非鼓风式；大锅灶：鼓风预混式、鼓风扩散式、大气式）；
- v 燃烧器结构；
- vi 炉膛结构；
- vii 其他等；

生产者（制造商）不同、生产场地（工厂）不同，应视为不同的认证单元。

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验，其他生产企业生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- b. 认证委托合同和认证证书/标志使用协议（首次申请时）

3.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、生产者、生产厂的营业执照（首次申请时）。若三者不一致时，还需提交相关各

方签订的有关协议或合同（如委托加工协议、授权书等）

b. 认证委托人为销售者、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

c. 生产厂地址示意图

d. 产品生产现场布局平面图

e. 企业的主要检测仪器设备表

f. 关键岗位人员表

g. 每个认证单元需按要求提供关键零部件/原材料清单（见附件 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/原材料，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于其他关键零部件/原材料，生产企业可提供相应的自愿认证证书或符合要求的质量证明材料。

h. 每个认证单元需按要求提供产品描述（见附件 2）等技术资料。同一单元中包含多个型号/规格的，还需提供不同型号间的差异描述。

i. 其他需要的文件。

4. 产品检验

4.1 样品要求

4.1.1 送样原则

认证单元中只有一个型号的，选送此型号的产品。

同一认证单元内有多个型号时，送检样品应从中选取具有代表性的、对安全和性能检验有最不利影响的、尽量覆盖其他产品的结构参数及关键件/原材料生产者的规格进行检验。

产品如选配多个关键零部件/原材料时，原则上只指定一种匹配进行样品检验。必要时，需覆盖的其他规格或关键件/原材料应送样品作补充差异检验。

申请人负责将样品送/寄到指定的检验机构。

产品检验样品应是委托认证的生产企业按照正常生产方式生产的产品。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，不得以借用、租用、购买样品等方式用于产品检验。公司和/或检验机构应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。检验机构对样品真实性有疑义的，应当向公司说明情况，并做出相应处理。

4.1.2 样品数量

同一认证单元内的一个主检型号送 1 台样品。

需覆盖的其他规格或关键件/原材料作补充差异检验的，样品数量根据产品确定。

4.1.3 样品的处置

产品检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和资料由检验机构保存，并按公司规定处置检验样品和相关资料。

4.2 检验要求

4.2.1 依据标准、技术规范

GB 30531-2014《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》

CJ/T 28-2013《中餐燃气炒菜灶》

CJ/T 187-2013《燃气蒸箱》

CJ/T 392-2012《炊用燃气大锅灶》

4.2.2 检验项目及要

求见检验项目及要

表 1 检验项目及要

检验项目	要求	依据标准/规范
型式试验*	型式试验项目符合要求	相应产品标准
热效率	应不小于 GB30531-2014 中节能评价	GB30531-2014
干烟气中CO _(α=1) 含量	干烟气中CO _(α=1) 含量不应大于0.1% (体积百分数)	CJ/T 28-2013 CJ/T 187-2013 CJ/T 392-2012

*: 如果认证委托人在提出认证委托时, 能够提供由公司指定的检验机构出具的、符合要求的产品型式检验报告, 公司经评价确认符合认证要求后, 可免于该项目检测。

4.2.3 检验方法

按照 4.2.2 条中的标准规定的方法进行检验。

4.2.4 检验时限

检验通常应在检验机构收到符合要求的样品和检验费用之日起 30 个工作日内完成。

如果通过检验判定该认证单元样品检验不符合认证要求, 可允许限期 (不超过一个月) 整改, 整改完成后重新送样进行检验。

企业进行整改和重新检验的时间不计算在内, 重新检验的时间规定同型式检验时间。

凡需重新送样检验的, 检验机构须将检验情况通报公司。

认证委托人一般情况下应在规定时间内完成整改, 超过整改期限的视为认证委托人放弃认证委托, 终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。

4.2.5 判定

样品检验应符合 4.2.2 条中的要求。

4.2.6 检验报告

产品检验应在公司指定的检验机构完成, 并由检验机构按规定格式向公司和认证委托人出具检验报告。



检验机构对样品进行产品检验，应确保检验结论真实、准确，对检验全过程做出完整记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。型式检验过程发现异常情况时，应及时与公司沟通，并作相应处理。

4.2.7 其他检验结果的采纳

如果认证委托人在提出认证委托时，能够提供由公司指定的检验机构出具的、符合要求的产品检验报告，公司评价符合认证要求后，可免于送样检测。

4.3 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料清单见附件 1。

为确保获证产品的一致性，关键零部件/原材料技术参数/规格型号/生产厂应与型式检验样品保持一致。当其发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验（或提供书面资料确认）。经公司批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以热效率为核心，以设计研发-采购-生产和进货检验-过程检验-最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序/质量控制点和检验环节，对影响产品认证技术指标的关键零部件/原材料的一致性进行现场确认，并现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按照附录《工厂质量保证能力要求》和表 2《工厂质量控制检测要求》进行检查。

表 2 工厂质量控制检验要求

序号	检验项目	检验依据标准/条款号	例行检验	确认检验	监督检验
1	热效率	GB 30531-2014 § 4.4 CJ/T 28-2013 § 7.10 CJ/T 187-2013 § 7.10 CJ/T 392-2012 § 7.2.7	—	1 次/年	√
2	干烟气中 CO _(α=1)	CJ/T 28-2013 § 7.5.7 CJ/T 187-2013 § 7.6.7 CJ/T 392-2012 § 7.2.3.6	—	1 次/年	√

、注：1. 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，一般在检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。例行检验可以采用不同于标准规定的、经验证后确定的、等效快速的方法进行；

2. 确认检验的项目、检验方法、判定要求应符合标准/认证规则/细则的要求；

3. 必要时，公司可在年度监督时对获证产品进行监督检验。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与型式检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式检验报告及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/原材料应与型式检验时申报并经公司所确认的一致；
- 4) 产品一致性检查的抽样原则：若涉及多个认证单元，则每单元产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。
- 5) 认证产品现场指定试验：从表 2 的试验项目中选择。

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产品和加工场所。

工厂检查应覆盖“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”是指对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所，是与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动；“申请认证/获证产品”是指生产一致性覆盖的产品，工厂现场检查时，应有委托认证的产品在生产。

当产品的上述工序不能在一个场所完成时，或者检查组如果在生产现场无法完成实施本规则要求的生产一致性检查时，可延伸到其它场所、或认证委托人、生产者等处进行检查。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，型式检验和工厂检查也可同时进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人日数根据申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模来确定，一般每个工厂为 2-6 人·日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告工厂检查结论，工厂检查结论存在以下几种情况：

- 1) 工厂检查未发现不合格项，则检查结论为合格；
- 2) 工厂检查存在不合格项，工厂应在规定期限内（一般为 1 个月）完成整改，检查组负责确认整改结果的有效性，公司可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；
- 3) 工厂检查发现实际生产产品的结构及参数与型式检验样品一致性存在重大差异时，检查结论为不通过。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向公司报告，本次认证活动终止。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

公司对产品型式检验报告、工厂检查结果进行综合评价。经评价认证结论为合格的，向认证委托人颁发产品认证证书。每一申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括产品型式检验时间、初始工厂检查及提交检查报告时间、认证结果评价与批准时间以及证书制作时间。

产品检验时限见 4.2.4。

初始工厂检查一般在公司收到检验机构上报的、符合要求的、检验结论合格的检验报告后 20 个工作日内进行。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查及验证整改有效（完成现场验证或收到递交的、有效的不符合项纠正措施报告）之日起计算。

认证结果评价与决定时间以及证书制作时间一般不超过 10 个工作日。

如不包括完成产品型式检验时间和工厂完成不符合项纠正措施时间，对符合认证要求的，一般情况下在 60 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品型式检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，公司做出不合格决定，终止认证。

终止认证后，如委托人要继续申请认证，应重新申请。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查的时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后、12 个月内即可以安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。监督检查时间可与公司其他产品监督检查合并同时进行。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) 公司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) 有足够信息表明制造商、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 监督检查人日数一般为 1-2 人·日。

7.2 监督检查的内容

获证后监督检查的内容包括工厂质量保证能力的监督检查和获证产品一致性检查。

工厂监督检查时，采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的一致性、以及认证证书和认证标志的使用情况，是每次监督检查的必查项目。另外，前次工厂检查的不符合项的整改落实情况也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和要求与工厂初始检查时的产品一致性检查基本相同。

7.3 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，检查组直接向公司报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，检查组负责确认整改结果的有效性，公司可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，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

7.4.1 监督抽样检验的原则

在年度监督检查时，应对获证产品进行抽样检验。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。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。

监督抽样时，一般情况下，应抽取单元中的典型型号的样品。一般从前次监督时未抽样过的规格型号中抽取一个具有代表性型号的样品进行检验，检验项目见表 2。

证书有效期内所抽取的样品应覆盖证书所覆盖的样品。

7.4.2 监督抽样检验的时限

抽取的样品，持证人应在 10 日内送/寄到指定的检验机构。检验机构应在 20 个工作日内完成检验，并向公司报告检验结果。

7.4.3 监督抽样检验的结果

监督抽样检验项目不合格的应在一个月内完成整改，逾期未整改或未能按期完成整改的，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求。

7.5 结果评价

公司组织对监督检查结论和监督抽样检验结论进行综合评价。评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或抽样检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 条规定执行。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年。证书有效期内，证书有效性通过定期的监督维持。

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 3 个月内提交延续申请，经公司批准后换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中的设计、结构参数、关键零部件及其他事项发生变更时，证书持有者应向公司提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

公司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、是否需要进行检查或检验。原则上，应以最初进行产品型式检验的认证产品为变更评价的基础。检查、检验合格或经资料验证后方可进行变更。

对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 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。公司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检验或/和工厂检查。

符合要求的，根据证书持有者的需要，可单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品型式检验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 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，证书持有者应按第4章的要求选送样品供核查或差异检验。

8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合公司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，公司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。

证书持有者可以向公司申请暂停、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公司提出恢复申请，公司按有关规定进行恢复处理。否则，公司将撤销或注销被暂停的认证证书。

9. 认证标志的使用

持证人应按中国市政工程华北设计研究总院有限公司《认证证书/认证标志使用协议》使用认证标志。

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志，不允许使用变形标志：





9.2 加施方式和加施位置

证书持有者应按《认证证书/认证标志使用协议》中规定的合适的方式来加施认证标志。应在产品本体明显位置、铭牌或说明书、外包装上加施认证标志。

10. 收费

认证费用按公司有关规定收取。

11. 认证责任

中国市政工程华北设计研究总院有限公司对其做出的认证结论负责。

检验机构对其出具的检验报告和检验结果负责。

公司及其所委派的工厂检查员对工厂检查结论负责。

认证委托人对其所提交的委托资料和样品的真实性、合法性负责。

12. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照中国市政工程华北设计研究总院有限公司的相关规定处理。



附件 1

关键零部件/原材料清单

序号	零部件/原材料名称	规格型号	技术参数	制造商/生产厂
1	手动阀			
2	自动截止阀			
3	热电式熄火保护装置			
4	燃烧器具电子控制器			
5	风机			
6	与食品接触材料			
7	点火器			
8	燃气稳压器			
9	燃烧器			



附件 2

商用燃气灶具产品描述

申请编号：

产品名称：

申请人名称：

一、认证单元覆盖的全部产品规格型号：

二、主导/主检规格型号的样品描述

三、产品规格型号的编制方法

四、同一认证单元内各个规格型号之间的差异说明

五、其他资料

附录：

工厂质量保证能力要求

1 职责和资源

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) 正确使用认证证书和标志，确保加施认证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。

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。

2 文件和记录

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。

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。

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。

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、认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检验报告、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。

3. 采购和关键件控制

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。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 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。

3.2.2 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。

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，按本要求4 进行控制。

4 生产过程控制

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。

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。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

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。

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。

5 例行检验和确认检验

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。

6 检验试验仪器设备

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。

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。

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，应能追溯至已检验过的产品；必要时，应对这些产品重新检验。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。

7 不合格品的控制

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。

7.2 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。

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抽查不合格等），应及时通知认证机构。

8 空章

9 认证产品的一致性

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。

10 空章



11 证书和标志

工厂对公司证书和标志的管理及使用应符合中国市政工程华北设计研究总院有限公司《认证证书/认证标志使用协议》。

对于统一印制的标准规格 CGAC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CGAC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CGAC 标志或放行：

- (a) 未获认证的产品；
- (b) 获证后的变更需经公司确认，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。