

编号：XK21-007

燃气器具产品生产许可证实施细则（三）
（燃气灶产品部分）

2016年9月30日公布

2016年10月30日实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

第一章 总则.....	3
第二章 发证产品及标准.....	3
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	6
第四章 企业实地核查.....	19
第五章 产品检验.....	20
第六章 证书许可范围.....	24
第七章 附则.....	25
附件 1 企业核查时准备书面材料清单.....	26
附件 1-1 企业生产燃气灶产品主要工艺流程图.....	27
附件 1-2 企业生产燃气灶产品生产设施和检验设施表.....	28
附件 1-3 企业生产燃气灶产品生产场所示意图.....	29
附件 1-4 企业生产燃气灶产品生产设备表.....	31
附件 1-5 企业生产燃气灶产品检验设备表.....	32
附件 1-6 企业生产燃气灶产品关键件明细表.....	33
附件 1-7 关键岗位专业技术人员表.....	34
附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单.....	35
附件 2 燃气灶产品生产许可证企业实地核查办法.....	37
附件 3 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	44
附件 4 燃气灶产品生产许可证企业实地核查报告.....	45
附件 5 检验报告.....	46
附件 6 本实施细则与旧版细则主要内容对比表.....	49

燃气器具产品生产许可证实施细则（三）

（燃气灶产品部分）

第一章 总则

第一条 为了做好燃气灶产品生产许可证审查工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》、《工业产品生产许可证实施通则》（以下简称通则）等规定，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于燃气灶产品生产许可的实地核查、产品检验等工作，应与通则一并使用。

第三条 燃气灶产品由国家质量监督检验检疫总局发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则发证产品定义、范围及单元划分如下。

根据燃气灶产品的结构、功能和具体特性，将燃气灶产品划分为家用燃气灶和商用燃气灶两个单元。其产品定义和适用范围见表1。

表1 燃气灶产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明	备注
1	家用燃气灶	产品定义：用本身带的支架支撑烹调器皿，并用燃气燃烧的火直接加热烹调器皿的家庭使用的器具。 产品范围：该产品单元适用于 1、GB 16410-2007《家用燃气灶具》标准及其修改单规定的、单个燃烧器额定热负荷不大于5.23kW的家用燃气灶。 2、GB/T 3606-2001《家用沼气灶》标准规定的、单个燃烧器额定热负荷不小于2.33kW的、使用沼气的家用燃气灶。 3、GB 16691-2008《便携式丁烷气灶及气瓶》标准规定的、使用充装在一次性的气瓶中的丁烷气的、便携式的家用燃气灶。	1、GB 16410-2007《家用燃气灶具》标准中规定的除燃气灶之外的其它器具不属于燃气灶许可证发证范围。 2、气电两用灶的电灶部分不属于燃气灶许可证发证范围。 3、便携灶用灌装丁烷气和其一次性使用的气瓶不属于燃气灶许可证发证范围。

序号	产品单元	单元产品说明	备注
2	商用燃气灶	<p>产品定义：用本身带的支架支撑烹调器皿，并用燃气燃烧的火直接加热烹调器皿的商用厨房使用的器具。</p> <p>产品范围：该产品单元适用于</p> <p>1、CJ/T 28-2013《中餐燃气炒菜灶》标准规定的适用于中餐炒菜所用的器具，其燃气燃烧所需空气取自室内，燃烧后的烟气经灶上的排烟罩、外墙上的轴流风机或烟道排至室外，其每个燃烧器额定热负荷应不大于 60kW；</p> <p>2、CJ/T 392-2012《炊用燃气大锅灶》标准规定的炊用大型器具，其有封闭或半封闭的金属组装式炉膛，且锅为固定的或可倾斜式的。其锅的公称直径不小于 600mm、单个灶眼的额定热负荷不大于 80kW；</p> <p>3. CJ/T 187-2013《燃气蒸箱》标准规定的、利用加热水制得的微压饱和蒸汽蒸制食品的器具。其主要由燃气系统、供水系统、排烟系统、水胆（蒸汽发生器）、蒸腔等部件组成，其额定热负荷不大于 80kW、蒸腔蒸汽压力不大于 500Pa（表压）。</p>	<p>1、以城镇燃气为能源、在商用厨房内使用的烤箱、煲仔炉、蒸汽发生器、西餐炉等不属于燃气灶许可证发证范围。</p> <p>2、常用于户外的“猛火炉”不属于燃气灶许可证发证范围。</p>

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2-1 燃气灶产品执行标准

序号	产品单元	产品标准
1	家用燃气灶	GB 16410-2007 家用燃气灶具（包括修改单） GB/T 3606-2001 家用沼气灶 GB 16691-2008 便携式丁烷气灶及气瓶 GB 30720-2014 家用燃气灶具能效限定值及能效等级
2	商用燃气灶	CJ/T 28-2013 中餐燃气炒菜灶 CJ/T 392-2012 炊用燃气大锅灶 CJ/T 187-2013 燃气蒸箱 GB 30531-2014 商用燃气灶具能效限定值及能效等级

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

表 2-2 家用燃气灶产品相关标准

序号	相关标准
1	GB/T 10410-2008 人工煤气和液化石油气常量组分气相色谱分析法
2	GB/T 12206-2006 城镇燃气热值和相对密度测定方法
3	GB/T 13610-2014 天然气的组成分析 气相色谱法

序号	相关标准
4	GB-T 13611-2006 城镇燃气分类和基本特性
5	CJ/T 30-2013 热电式燃具熄火保护装置
6	CJ/T 132-2014 家用燃气燃烧器具用自吸阀
7	CJ/T 157-2002 燃气灶具用涂层钢化玻璃面板
8	CJ/T 305-2009 家用燃气灶具陶瓷面板
9	CJ/T 346-2010 家用燃具自动截止阀
10	CJ/T 393-2012 家用燃气器具旋塞阀总成
11	CJ/T 421-2013 家用燃气燃烧器具电子控制器

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

表 2-3 商用燃气灶产品相关标准

序号	相关标准
1	GB/T 5171.1-2014 小功率电动机 第1部分：通用技术条件
2	GB/T 10410-2008 人工煤气和液化石油气常量组分气相色谱分析法
3	GB/T 12206-2006 城镇燃气热值和相对密度测定方法
4	GB 12350-2009 小功率电动机的安全要求
5	GB/T 13610-2014 天然气的组成分析 气相色谱法
6	CJ/T 30-2013 热电式燃具熄火保护装置
7	CJ/T 132-2014 家用燃气燃烧器具用自吸阀
8	CJ/T 180-2014 家用手动燃气阀门
9	CJ/T 197-2010 燃气用具连接用不锈钢波纹软管
10	CJ/T 346-2010 家用燃具自动截止阀
11	CJ/T 393-2012 家用燃气器具旋塞阀总成
12	CJ/T 421-2013 家用燃气燃烧器具电子控制器
13	CJ T 451-2014 商用燃气燃烧器具通用技术条件

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查

和产品检验应当按照新标准要求进行。

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 凡生产燃气灶产品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设施和检验设施、生产设备、检验设备，具体要求见表 3-1 至表 3-8。

表 3-1 企业生产燃气灶产品应具备的生产设施和检验设施

序号	设施名称	设施要求
1	生产场地	生产场地应能满足正常批量生产所申请产品的需求，原材料和零部件的存放、产品的生产、成品存放和质量检验等过程应有适宜的、满足实际生产状况的场地。
		生产场地应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品无关的其它活动的干扰和影响。
2	水、电供应和照明设施	水、电供应设施应满足申证产品的生产和检验要求，照明条件应保证生产活动的正常进行。
3	排风设施	排风设施应能将器具燃烧产生的烟气排出。
4	检验设施	应有相对独立的进货检验场所，与其它工序无相互干扰和影响
		应有独立和封闭的成品检验场所，其环境条件应符合检验标准的要求。
		应有独立和隔离的配气场所，其应有进风、排风措施。
5	仓库	在平层时，应有防水浸泡措施
		零部件、半成品、成品等应有物品标识和检验状态标识，以能有效区分物品、防止物品混淆。
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。

表 3-2 企业生产燃气灶产品应具备的生产设备

设备名称	设备要求
燃气供应装置	1. 应能够满足产品所需要的燃气种类要求。液化石油气产品可使用瓶装液化石油气；天然气和人工燃气产品可使用配制气，也可使用当地燃气管道供应的天然气和人工燃气。 2. 应能够满足生产所需要的供气量要求。连续式配气设施的每小时供气量应能满足最大设计生产能力的要求；间歇式配气设施应具有合适的容量和数量以满足最大设计生产能力的要求。
家用燃气灶流水装配生	1. 生产线应具有燃烧器装配、阀体总成装配、点火控制系统装配、底壳面壳装配等装配工序，以及气路系统气密性能检验和燃烧稳定性能检验等过程检验工序。

设备名称	设备要求
产线	2. 生产线及其工序设置应能满足生产规模要求, 应能保证生产所需要的照明、电力和工序间物品的传输等要求, 应能保证通风换气要求。 3. 生产线应便于操作人员的装配操作, 相邻工序间不应有影响生产的干扰和影响。 4. 生产线上的装配工序应使用电动或气动装配工具。 5. 生产线上的气路系统气密性能检验工序应有气体检漏仪, 点火及燃烧性能检验工序应有燃气调压装置等 (便携式丁烷气灶除外)。 6. 上述设备和仪器属于生产线上的固定设施, 不应挪做它用。
商用燃气灶 机加工设备	剪板设备、折弯设备、焊接设备、必要的机加工设备。

注: 本表为企业应具备的基本生产设备, 可与上述设备名称不同, 但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-3 企业生产家用燃气灶产品应具备的关键零部件检验设备及检验项目

序号	部件名称	检验项目	判定要求	依据标准条款	检验设备		
					设备名称	规格	精度/最小刻度
1	钢化玻璃面板	产品标识	应能表明厂名和商标	CJ/T 157-2002; 8.2.1	—	—	—
		外观	1. 表面应无明显的划伤、爆边、色差、色斑、霉斑和针孔; 2. 印刷图案应字样清晰, 不应有断线、毛边及锯齿形。	CJ/T 157-2002; 5.1	—	—	—
2*	旋塞阀	产品标识	阀总成表面应有制造商和/商标、型号。	CJ/T 393-2012; 8.1	—	—	—
		外部气密性	在 15kPa 的气压下, 泄漏量不应超过: DN<10: 60mL/h 10≤DN≤25: 120mL/h	CJ/T 393-2012 5.6.2.1	气体检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		内部气密性	在 0.6kPa 和 15kPa 的气压下, 泄漏量不应超过: DN<10: 20mL/h 10≤DN≤25: 40mL/h	CJ/T 393-2012; 5.6.2.2	气体检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
3	脉冲点火器	产品标识	应能表明产品的生产单位	GB16410-20 07	—	—	—
		结构	点火器工作时不应从其外壳向外放电; 点火器装配牢固, 组件齐全, 可触及部位不应有容易引起伤害的毛刺;	GB16410-20 07	—	—	—
		工作电压范围	0.7~1.1 倍额定电压下系统能正常工作	GB16410-20 07	电压表	满足检验要求	0.01V
		放电距离	≥5mm	GB16410-20 07	—	—	—

序号	部件名称	检验项目	判定要求	依据标准条款	检验设备		
					设备名称	规格	精度/最小刻度
4	熄火保护装置	产品标识	应能表明制造商和/或商标	CJ/T 30-2013; 9.1	—	—	—
		外部气密性	在 15kPa 气压下, 熄火保护装置分别在运行和关闭位置时, 泄漏量应: DN<10: ≤20mL/h 10≤DN≤25: ≤40mL/h	CJ/T 30-2013; 6.2.2	气体检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		内部气密性	分别在 15kPa 和 0.6kPa 气压下, 泄漏量应: DN<10: ≤20mL/h 10≤DN≤25: ≤40mL/h	CJ/T 30-2013; 6.2.3	气体检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		闭阀时间	≤45s	CJ/T 30-2013; 6.6.4.2	秒表	0~30min	0.1s
5	自吸式电磁阀	产品标识	应有制造商或商标、型号、生产日期或系列号。	CJ/T 132-2014; 8.1	目测	—	—
		外部气密性	在 15kPa 的气压下, 泄漏量不应超过: DN<10: 0.02L/h 10≤DN≤25: 0.04L/h 25<DN≤32: 0.06L/h	CJ/T 132-2014; 6.3.1.1	气密检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		内部气密性	在 0.6kPa 和 15kPa 的气压下, 泄漏量不应超过: DN<10: 0.02L/h 10≤DN≤25: 0.04L/h 25<DN≤32: 0.06L/h	CJ/T 132-2014; 6.3.1.1	气密检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		闭阀电压	不小于 0.1 倍额定电压	CJ/T 132-2014; 6.3.11	自吸阀性能测试仪或双路输出可调电源、电压表	满足检验要求	0.01V
6*	燃气阀门	过压切断装置动作压力	0.4MPa-0.7MPa	GB16691-2008	压力表	满足检验要求	—

注 1: 上表中的“2”不适用于便携式丁烷气灶,“6”为便携式丁烷气灶的关键零部件。

注 2: 如企业所生产的产品中不需要使用上表中的一个或若干个关键零部件, 则相应的项目要求不适用。

表 3-4 企业生产商用燃气灶产品应具备的关键零部件检验设备及检验项目

序号	部件名称	检验项目	判定要求	依据标准条款	检验设备		
					设备名称	规格	精度/最小刻度
1	风机	产品标识	应有制造商名称、型号、额定电压、额定电流等	GB/T 5171.1-2014; 10.2	—	—	—
		工作电压范围	0.85~1.1 倍额定电压下系统能正常工作;	GB/T 5171.1-2014; 4.2	调压器、电压表	满足检验要求	1V
		电气强度	电源插头 L 端 (或 N 端) 与风机外壳间在 1500V 的电压下, 基本绝缘应无击穿; 电源插头 L 端 (或 N 端) 与变压器外露硅钢片之间在 1750V 的电压下, 附加绝缘应无击穿; 电源插头 L 端 (或 N 端) 与插头外表面之间应经受电压为 3000V, 加强绝缘应击穿。	GB 28-2013; 6.10 GB 12530-2009; 20.2	耐压试验仪	满足检验要求	—
		绝缘电阻	风机的电源接线端子分别与外壳间的绝缘电阻, 在 DC 500V 电压下测量应不低于 50M。	GB 12530-2009; 20.1	兆欧表或绝缘电阻测试仪	满足检验要求	—
		接地电阻	接地端子或接地触点与接地金属部件之间的连接, 应具有低电阻值, 该接地电阻不应超过 0.1Ω。	GB 12530-2009; 16.6	接地电阻测试仪	满足检验要求	0.001Ω
		接地标志	对设有接地装置的风机, 应在接地装置的附近设有指示接地标志, 此标志在风机的使用期内不会脱落。	GB/T 5171.1-2014; 10.4	—	—	—
2	燃气球阀	产品标识	有燃气出入方向要求的应标出燃气出入方向、型号、制造厂名或商标。	CJ/T 180-2003; 9	—	—	—
		气密性	在 22kPa 空气压力下, 泄漏量 < 0.02L/h (标准状态)。	CJ/T 180-2003; 表 8	气体检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		操作扭矩	从开到闭从闭到开反复进行扭矩试验: DN15: < 0.6N·M; DN20: < 1.2N·M DN25: < 1.8N·M	CJ/T 180-2003; 表 8	扭力扳手	满足检验要求	0.01N/m
3	自动截止阀	产品标识	应有制造商和/或商标、型号、生产日期或系列号、阀门等级、最大工作压力、燃气流动方向、接地标记 (如适用)。	CJ/T 132-2014; 8.1	—	—	—

序号	部件名称	检验项目	判定要求	依据标准条款	检验设备		
					设备名称	规格	精度/最小刻度
		外部气密性	在 15kPa 的气压下, 泄漏量不应超过: DN<10: 0.02L/h 10≤DN≤25: 0.04L/h 25<DN≤50: 0.06L/h	CJ/T 346-2010; 6.3.1	气体检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		内部气密性	在 0.6kPa 和 15kPa 的气压下, 泄漏量不应超过: DN<10: 0.02L/h 10≤DN≤25: 0.04L/h 25<DN≤50: 0.06L/h	CJ/T 346-2010; 6.3.1	气体检漏仪	满足检验要求	0.001L/h
		电气强度	使绝缘经受频率为 50Hz 的基本正弦波电压。施加 1min。试验电压如下 (III类阀门除外): 工作电压≤50V: 1250V; 工作电压 >50V ≤ 130V : 1330V; 工作电压 >130V ≤ 250V : 1450V。	CJ/T 346-2010; C.6.2	电气强度测试仪	满足检验要求	-

注: 如企业所生产的产品中不需要使用上表中的一个或若干个关键零部件, 则相应的项目要求不适用。

表 3-5 企业生产家用燃气灶单元产品 (不包括便携式丁烷气灶) 应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
1	基本参数-室温和燃气温度	GB 16410-2007	温度计	0℃~50℃	最小刻度: 0.2℃	逐台/抽样
2	基本参数-水温	GB 16410-2007	玻璃温度计	0℃~100℃	最小刻度: 0.2℃	逐台/抽样
3	基本参数-大气压力	GB 16410-2007	盒式气压计或其它	80kPa~106kPa	最小刻度: 0.1kPa	抽样
4	基本参数-燃气压力	GB 16410-2007	U型压力计或压力表	0 Pa~5000Pa	最小刻度: 10Pa	逐台/抽样
5	基本参数-时间	GB 16410-2007	秒表	—	最小刻度: 0.1s	逐台/抽样
6	基本参数-燃气参数	GB 16410-2007 GB/T 12206 — 2006	成品抽样检验用燃气配气装置	必须有三组分配气装置。华白数偏差≤±5%, 且能够满足检验能力的要求 应具有界限气的配制能力。		抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
		GB/T 10410 — 2008 GB/T 13610— 2014	气相色谱仪, 或 热量计和燃气 相对密度仪	—	—	抽样
7	基本设备	GB 16410-2007 GB 30720-2014	试验锅具和嵌 入式灶具检验 台	标准试验锅具(包括试验锅、搅 拌器和环形烟气取样器), 试验 锅直径规格为 20cm-34cm		抽样
8	燃气管路系 统气密性	GB 16410-2007 6.6	气体检漏仪	—	—	逐台/ 抽样
9	各部件操作 灵活性能	—	—	—	—	逐台/ 抽样
10	点火性能及 燃烧稳定性 能	GB 16410-2007 6.13	—	—	—	逐台/ 抽样
11	接地电阻(I 类灶具)	GB16410-2007 6.15	接地电阻测试仪	—	—	逐台/ 抽样
12	外观、铭牌	GB16410-2007 8.1	—	—	—	逐台/ 抽样
13	泄漏电流(使 用交流电源 的灶具)	GB16410-2007 6.15	泄漏电流测试 仪	—	—	逐台/ 抽样
14	电气强度(使 用交流电源 的灶具)	GB16410-2007 6.15	耐压测试仪	—	—	逐台/ 抽样
15	烟气中 CO 含 量	GB 16410-2007 6.8	O ₂ 浓度测定仪 CO浓度测定仪	O ₂ : 0~21% CO : 0 ~ 2000ppm	O ₂ : 0.01% CO: 0.001%	抽样
16	热负荷 热效率	GB 16410-2007 6.7 GB 30720-2014 5	衡器	0~15kg	最小刻度: 10g	抽样
			气体流量计	0 m ³ /h ~ 0.5m ³ /h 0 m ³ /h ~ 1.0m ³ /h	最小刻度: 0.1L, 精确度: 湿式表±1%, 干 式表±1.5%	
17	熄火保护装 置	GB 16410-2007 6.12	秒表	—	最小刻度: 0.1s	抽样

注: 本表为企业应具备的检验设备, 可与上述设备名称不同, 但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-6 企业生产家用燃气灶单元产品（便携式丁烷气灶）应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
1	基本参数-室温和燃气温度	GB 16691-2008	温度计	0℃~50℃	最小刻度：0.2℃	逐台/抽样
2	基本参数-水温	GB 16691-2008	玻璃温度计	0℃~100℃	最小刻度：0.2℃	逐台/抽样
3	基本参数-大气压力	GB 16691-2008	盒式气压计或其它	80kPa~106kPa	最小刻度：0.1kPa	抽样
4	基本参数-丁烷气与空气压力	GB 16691-2008	压力表	0~1.6MPa	最小刻度：0.05MPa	逐台/抽样
5	基本参数-时间	GB 16691-2008	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/抽样
6	基本参数-丁烷气成分	GB 16691-2008	气相色谱仪	—	—	抽样
8	外观、铭牌标志	GB 16691-2008 5.4.1	—	—	—	逐台/抽样
9	丁烷气通路的气密性	GB 16691-2008 5.2.2.1	气密性和耐压试验装置	调压器、压力表 0~2 MPa (GB16691 标准中图 1)		逐台/抽样
10	电点火性能	GB 16691-2008 5.2.2.6	—	—	—	逐台/抽样
11	火焰稳定性（离焰、回火）	GB 16691-2008 5.2.2.4	—	—	—	逐台/抽样
12	过压切断装置动作性能	GB 16691-2008 5.2.2.7	压力表	0~1.6MPa	最小刻度：0.05MPa	抽样
13	烟气中 CO 含量	GB 16691-2008 5.2.2.4.1.3.h	O ₂ 浓度测定仪 CO浓度测定仪	O ₂ : 0~21% CO : 0 ~ 2000ppm	O ₂ : 0.01% CO: 0.001%	抽样
14	热效率	GB 16691-2008 5.2.2.10	热效率试验装置	铝制标准试验锅具（包括试验锅、搅拌器和环形烟气取样器），试验锅直径规格为 14cm~26cm（GB16691 标准中图 6）		抽样
			天平	0~500g	最小刻度：0.5g	
15	熄火保护装置	GB 16691-2008 5.2.2.8	秒表	—	最小刻度：0.1s	抽样

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-7 企业生产商用燃气灶单元产品（中餐燃气炒菜灶）应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
1	基本参数-室温和燃气温度	CJ/T 28-2013	温度计	0℃~50℃	最小刻度：0.2℃	逐台/抽样
2	基本参数-水温	CJ/T 28-2013	玻璃温度计	0℃~100℃	最小刻度：0.2℃	抽样
3	基本参数-大气压力	CJ/T 28-2013	盒式气压计或其它	80kPa~106kPa	最小刻度：0.1kPa	抽样
4	基本参数-燃气压力	CJ/T 28-2013	U型压力计或压力表	0 Pa~6000Pa	最小刻度：10Pa	逐台/抽样
5	基本参数-时间	CJ/T 28-2013	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/抽样
6	基本参数-燃气参数	CJ/T 28-2013	成品抽样检验用燃气配气装置	必须有三组分配气装置。华白数偏差≤±5%，且能够满足检验能力的要求。		抽样
		GB/T 12206-2006 GB/T 10410-2008 GB/T 13610-2014	气相色谱仪，或热量计和燃气相对密度仪	—	—	抽样
7	基本设备	CJ/T 28-2013	试验锅具、搅拌器、取烟气设备等			抽样
8	外观	CJ/T 28-2013	—	—	—	逐台/抽样
9	密封性	CJ/T 28-2013 7.3.1、7.3.2	气体检漏仪、压力表	—	—	逐台/抽样
10	主火燃烧器火焰稳定性	CJ/T 28-2013 7.5.3	—	—	—	逐台/抽样
11	常明火点火燃烧器火焰稳定性	CJ/T 28-2013 7.5.4	—	—	—	逐台/抽样
12	熄火保护装置	CJ/T 28-2013 7.7.1、7.7.2	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/抽样
13	点火率	CJ/T 28-2013 7.8	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/抽样
14	电气强度	CJ/T 28-2013 7.11	耐压测试仪	—	—	逐台/抽样
15	接地电阻	CJ/T 28-2013 7.11	接地电阻测试仪	—	—	逐台/抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
16	标识	CJ/T 28-2013 9.1	—	—	—	逐台/ 抽样
17	热负荷准确度	CJ/T 28-2013 7.4.1、7.4.2	气体流量计	0 m ³ /h ~ 5.0m ³ /h 0 m ³ /h ~ 10m ³ /h	最小刻度：0.1 L 最小刻度：0.2 L 精度：湿式± 1%，干式± 1.5%	抽样
18	干烟气中 CO 含量	CJ/T 28-2013 7.5.7	O ₂ 浓度测定仪 CO浓度测定仪	O ₂ ：0~21% CO：0 ~ 2000ppm	O ₂ ：0.01% CO：0.001%	抽样
19	热效率	CJ/T 28-2013 7.10 GB 30531-2014	气体流量计	0 m ³ /h ~ 5.0m ³ /h 0 m ³ /h ~ 10m ³ /h	最小刻度：0.1 L 最小刻度：0.2 L 精度：湿式± 1%，干式± 1.5%	抽样
			衡器	0~30kg	5g	
20	运行噪声	CJ/T 28-2013 7.5.5	声级计	40~120dB	0.5dB	抽样

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-8 企业生产商用燃气灶单元产品（炊用燃气大锅灶）应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
1	基本参数-室 温和燃气温 度	CJ/T 392-2012	温度计	0℃~50℃	最小刻度： 0.2℃	逐台/ 抽样
2	基本参数-水 温	CJ/T 392-2012	玻璃温度计	0℃~100℃	最小刻度： 0.2℃	抽样
3	基本参数-大 气压力	CJ/T 392-2012	盒式气压计或 其它	80kPa~ 106kPa	最小刻度：0.1 kPa	抽样
4	基本参数-燃 气压力	CJ/T 392-2012	U型压力计或压 力表	0 Pa~6000Pa	最小刻度：10Pa	逐台/ 抽样
5	基本参数-时 间	CJ/T 392-2012	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/ 抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
6	基本参数-燃气参数	CJ/T 392-2012	成品抽样检验用燃气配气装置	必须有三组分配气装置。华白数偏差 $\leq \pm 5\%$ ，且能够满足检验能力的要求。		抽样
		GB/T 12206-2006 GB/T 10410-2008 GB/T 13610-2014	气相色谱仪，或热量计和燃气相对密度仪	—	—	抽样
7	基本设备	CJ/T 392-2012	试验器具	搅拌器、取烟气设备等		抽样
8	气密性	CJ/T 392-2012 7.2.1	气体检漏仪	—	—	逐台/抽样
9	主火燃烧器稳定性	CJ/T 392-2012 7.2.3	—	—	—	逐台/抽样
10	干烟气中 CO 含量	CJ/T 392-2012 7.2.3	O ₂ 浓度测定仪 CO浓度测定仪	O ₂ : 0~21% CO : 0 ~ 2000ppm	O ₂ : 0.01% CO: 0.001%	抽样
11	点火燃烧器火焰稳定性	CJ/T 392-2012 7.2.3	—	—	—	逐台/抽样
12	火焰监控装置	CJ/T 392-2012 7.2.4	秒表	—	最小刻度: 0.1s	逐台/抽样
13	电气强度	CJ/T 392-2012 7.2.9	耐压测试仪	—	—	逐台/抽样
14	标识	CJ/T 392-2012 7.2.9	—	—	—	逐台/抽样
15	热负荷	CJ/T 392-2012 7.2.2	气体流量计	0 m ³ /h ~ 5.0m ³ /h 0 m ³ /h ~ 10m ³ /h	最小刻度: 0.1 L 最小刻度: 0.2 L 精度: 湿式 $\pm 1\%$ ，干式 $\pm 1.5\%$	抽样
16	点火率	CJ/T 392-2012 7.2.5	秒表	—	最小刻度: 0.1s	逐台/抽样
17	热效率	CJ/T 392-2012 7.2.7 GB 30531-2014	气体流量计	0 m ³ /h ~ 5.0m ³ /h 0 m ³ /h ~ 10m ³ /h	最小刻度: 0.1 L 最小刻度: 0.2 L 精度: 湿式 $\pm 1\%$ ，干式 $\pm 1.5\%$	抽样
			衡器	0~200kg	20g	

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
18	升温速度	CJ/T 392-2012 7.2.8	秒表	—	最小刻度: 0.1s	逐台/ 抽样
19	燃烧噪声	CJ/T 392-2012 7.2.3	声级计	40~120dB	0.5dB	抽样

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-9 企业生产商用燃气灶单元产品（燃气蒸箱）应具备的检验设备及检验项目

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
1	基本参数-室温和燃气温度	CJ/T 187-2013	温度计	0℃~50℃	最小刻度: 0.2℃	逐台/ 抽样
2	基本参数-水温	CJ/T 187-2013	玻璃温度计	0℃~100℃	最小刻度: 0.2℃	抽样
3	基本参数-大气压力	CJ/T 187-2013	盒式气压计或其它	80kPa~106kPa	最小刻度: 0.1kPa	抽样
4	基本参数-燃气压力	CJ/T 187-2013	U型压力计或压力表	0 Pa~6000Pa	最小刻度: 10Pa	逐台/ 抽样
5	基本参数-时间	CJ/T 187-2013	秒表	—	最小刻度: 0.1s	逐台/ 抽样
6	基本参数-燃气参数	CJ/T 187-2013	成品抽样检验用燃气配气装置	必须有三组分配气装置。华白数偏差≤±5%，且能够满足检验能力的要求。		抽样
		GB/T 12206-2006 GB/T 10410-2008 GB/T 13610-2014	气相色谱仪，或热量计和燃气相对密度仪	—	—	抽样
7	基本设备	CJ/T 187-2013	试验器具	取烟气设备等		抽样
8	外观	CJ/T 187-2013 7.2	—	—	—	逐台/ 抽样
9	密封性	CJ/T 187-2013 7.4.1、7.4.2	气体检漏仪	—	—	逐台/ 抽样
10	主火燃烧器火焰稳定性	CJ/T 187-2013 7.6.3	—	—	—	逐台/ 抽样

序号	检验项目	依据标准条款	必备的检验设备			检验方式
			设备名称	规格	精度/最小刻度	
11	常明火点火燃烧器火焰稳定性	CJ/T 187-2013 7.6.4	—	—	—	逐台/抽样
12	熄火保护装置	CJ/T 187-2013 7.7.1、7.7.2	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/抽样
13	点火率	CJ/T 187-2013 7.8	秒表	—	最小刻度：0.1s	逐台/抽样
14	电气强度	CJ/T 187-2013 7.13	耐压测试仪	—	—	逐台/抽样
15	接地电阻	CJ/T 187-2013 7.13	接地电阻测试仪	—	—	逐台/抽样
16	标识	CJ/T 187-2013 9.1	—	—	—	逐台/抽样
17	热负荷准确度	CJ/T 187-2013 7.5	气体流量计	0 m ³ /h ~ 5.0m ³ /h 0 m ³ /h ~ 10m ³ /h	最小刻度：0.1 L 最小刻度：0.2 L 精度：湿式±1%，干式±1.5%	抽样
18	干烟气中 CO 含量	CJ/T 187-2013 7.6.7	O ₂ 浓度测定仪 CO浓度测定仪	O ₂ ：0~21% CO：0 ~ 2000ppm	O ₂ ：0.01% CO：0.001%	抽样
19	热效率	CJ/T 187-2013 7.10 GB 30531-2014	气体流量计	0 m ³ /h ~ 5.0m ³ /h 0 m ³ /h ~ 10m ³ /h	最小刻度：0.1 L 最小刻度：0.2 L 精度：湿式±1%，干式±1.5%	抽样
			衡器	0~30kg	5g	
20	蒸汽压力	CJ/T 187-2013 7.11	微压计	0~1000Pa	1.0级	抽样
21	水沸腾时间	CJ/T 187-2013 7.12	秒表	—	最小刻度：0.1s	
22	运行噪声	CJ/T 187-2013 7.6.5	声级计	40~120dB	0.5dB	抽样

注：本表为企业应具备的检验设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能性能精度要求。

表 3-10 企业生产燃气灶具产品的关键零部件

序号	产品单元	关键零部件名称
1	家用燃气灶	钢化玻璃面板、旋塞阀、脉冲点火器、熄火保护装置、自吸式电磁阀、便携式丁烷气灶燃气阀门（含调压器、旋塞阀、过压切断装置）
2	商用燃气灶	燃气球阀、风机、点火器、熄火保护装置、燃烧器

表 3-11 家用燃气灶产品关键工序及其质量控制点

序号	关键工序名称	质量控制点
1	安装燃气系统（旋塞阀总成）工序	燃气系统气密性检验
2	安装使用市电部件（如有）	电性能检验
3	逐台点火调试工序	生产线上整机点火性能及燃烧稳定性调整
		点火性能检验、燃烧稳定性检验
		旋塞阀至燃烧器间燃气管路测漏
		各部件操作性能检验
4	整机气密性检验工序	燃气系统气密性检验
5	成品标识、包装工序	产品包装箱、铭牌和说明书上所标示产品适用燃气种类与实际产品是否一致

表 3-12 商用燃气灶产品关键工序及其质量控制点

序号	关键工序名称	质量控制点
1	加工制作燃气系统（燃气阀门和燃气管总成）工序	燃气系统气密性检验
2	安装风机、电控器	电性能检验
3	逐台点火调试工序	整机点火性能及燃烧稳定性调整
		点火性能检验、燃烧稳定性检验
		燃气阀至燃烧器间燃气管路测漏
		各部件操作性能检验
4	整机气密性检验工序	燃气系统气密性检验

序号	关键工序名称	质量控制点
5	成品标识、包装工序	产品包装箱、铭牌和说明书上所标示产品适用燃气种类与实际产品是否一致

第七条 申请发证、证书延续、生产地迁移、增加生产场所、增加产品单元等需要进行实地核查和产品检验，企业应在实地核查前做好准备，根据本细则第六条要求和实际情况填写下列企业资料，实地核查时提交审查组现场核查。

- (一) 企业生产燃气灶产品主要工艺流程图（见附件 1-1）
- (二) 企业生产燃气灶产品生产设施和检验设施表（见附件 1-2）
- (三) 企业生产燃气灶产品生产场所示意图（见附件 1-3）
- (四) 企业生产燃气灶产品生产设备表（见附件 1-4）
- (五) 企业生产燃气灶产品检验设备表（见附件 1-5）
- (六) 企业生产燃气灶产品关键件明细表（见附件 1-6）
- (七) 关键岗位专业技术人员表（见附件 1-7）
- (八) 产品技术文件和工艺文件清单（见附件 1-8）

第四章 企业实地核查

第八条 现场实地核查时，企业申请取证的产品应正常生产，相关人员应在岗到位。

第九条 审查组现场对企业申请书及证照等申请材料进行核实。

第十条 审查组现场按照本细则第七条要求企业准备的所有相关材料（见附件 1-1~10）进行核实。

第十一条 审查组现场按照《燃气灶产品生产许可证企业实地核查办法》（见附件 2）进行实地核查，并做好记录，形成《企业实地核查不符合项和建议改进项汇总表》（见附件 3），完成《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 4）。

第十二条 审查组现场形成的核查材料和记录（包括附件 1-1~10、附件 2、附件 3 和附件 4）一式四份，企业、省级许可证主管部门、审查组织单位、全国工业产品生产许可证审查中心（以下简称全国许可证审查中心）各一份。

第十三条 实地核查判定原则

(一) 审查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足生产合格产品的能力的程度分别作出符合、不符合和建议改进的判定。

(二) 对判为不符合项的须填写详细的不符合事实, 对判为建议改进项的须填写实地核查发现的可改进的问题。

(三) 核查结论的确定原则:

实地核查按产品单元审查, 未发现不符合, 核查结论为合格, 否则为核查结论不合格。核查结论不合格则该产品单元不合格。

第五章 产品检验

第十四条 抽样规则

实地核查合格的企业, 审查组按检验样品数量一览表的规定(见表4), 在企业自检合格的产品中实施抽样, 并填写抽样单(见表5)。

企业应在7日内将样品和抽样单一并送达有资质的生产许可证检验机构(以下简称发证检验机构, 企业可在国家质量监督检验检疫总局或省级许可证主管部门网上查询自主选择)。

表4 检验样品数量一览表

序号	产品单元	抽检样品种类	抽样基数	抽样检验数量	抽样方法及要求
1	家用燃气灶	——	50台	1台	1、采用随机抽样法在企业自检合格的产品中实施抽样, 在外包装箱的一端粘贴封条。 2、封条上应有抽样日期和至少两名抽样人员的签名。 3、被抽样样品的存续期不应超过一年。
		集成式燃气灶	10台		
2	商用燃气灶	——	5台	1台	

注: 集成式燃气灶为 GB 16410-2007《家用燃气灶具》国家标准第1号修改单定义的一种家用燃气灶产品。

表 5

燃气灶产品生产许可证抽样单

抽样日期：_____年_____月_____日

企业情况	样品生产单位名称(盖章)						
	生产地址					传真	
	联系人	座机			手机		
样品情况	产品单元	<input type="checkbox"/> 家用燃气灶			<input type="checkbox"/> 商用燃气灶		
	执行标准	<input type="checkbox"/> GB 16410-2007、GB 30720-2014 <input type="checkbox"/> GB/T 3606-2001 <input type="checkbox"/> GB 16691-2008			<input type="checkbox"/> CJ/T 28 -2013 <input type="checkbox"/> CJ/T 392-2012 <input type="checkbox"/> CJ/T 187-2013		
	样品名称	型号	抽样基数(台)	抽样数量(台)	生产日期	产品批号	样品等级
	封样情况					抽样地点	
抽样方式		<input type="checkbox"/> 审查组抽样			<input type="checkbox"/> 免实地核查企业自行抽样		
抽样人员	姓名(签字)		工作单位				
企业代表(签名)							
备注							
说明	企业应在抽样之日起 7 日内将样品送达或寄达自主选择的生产许可证检验机构。						

注 1：生产许可证检验样品无论是审查组抽样还是企业抽样，均应填写此抽样单。

注 2：样品生产单位为所抽取样品的实际生产单位（如以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，样品生产单位为其所属单位）。

第十五条 商用燃气灶在生产现场进行检验。由企业自主选择发证检验机构，发证检验机构可在企业生产现场开展产品检验。

第十六条 企业延续符合免实地核查要求的，不进行实地核查只进行产品检验，企业应在申请受理之日起 7 日内，按本细则第十四条中表 4 要求自行抽封样品、填写抽样单（表 5），自主选择发证检验机构送样，同时将抽样单和检验委托合同寄送燃气灶具产品审查部。企业对所抽送样品的及时性、真实性、准确性负责。

商用燃气灶需要生产现场检验的，企业自主选择发证检验机构进行现场检验。

第十七条 燃气灶产品生产许可证发证检验项目、依据标准见表 6。

表 6-1 家用燃气灶单元产品（除沼气灶和便携式丁烷气灶外）生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	燃气管路系统气密性	GB 16410-2007 第 6.6 条
2	点火性能及燃烧稳定性能	GB 16410-2007 第 6.13 条
3	电性能安全（使用交流电源的灶具）	GB16410-2007 第 6.15 条
4	烟气中 CO 含量	GB 16410-2007 第 6.8 条
5	热负荷	GB 16410-2007 第 6.7 条
6	热效率	GB 16410-2007 第 6.14 条 GB 30720-2014 第 5 条
7	熄火保护装置性能	GB 16410-2007 第 6.12 条

表 6-2 家用燃气灶单元产品（家用沼气灶）生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	气密性	GB/T 3606-2001 第 5.7.3 条
2	燃烧稳定性	GB/T 3606-2001 第 5.7.5.2 条
3	烟气中 CO 浓度	GB/T 3606-2001 第 5.7.7 条
4	热负荷准确度	GB/T 3606-2001 第 5.7.4 条
5	热效率	GB/T 3606-2001 第 5.7.6 条

表 6-3 家用燃气灶单元产品（便携式丁烷气灶）生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	丁烷气通路的气密性	GB 16691-2008 第 5.2.2.1 条
2	火焰稳定性（离焰、回火）	GB 16691-2008 第 5.2.2.4 条
3	过压切断装置动作性能	GB 16691-2008 第 5.2.2.7 条
4	烟气中 CO 含量	GB 16691-2008 第 5.2.2.4.1.3.h 条
5	热效率	GB 16691-2008 第 5.2.2.10 条
6	熄火保护装置	GB 16691-2008 第 5.2.2.8 条

表 6-4 商用燃气灶单元产品（中餐燃气炒菜灶）生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	密封性	CJ/T 28-2013 第 7.3.1 条、7.3.2 条
2	燃烧器火焰稳定性	CJ/T 28-2013 第 7.5.3 条、7.5.4 条
3	熄火保护装置	CJ/T 28-2013 第 7.7.1 条、7.7.2 条
4	电性能安全	CJ/T 28-2013 第 7.11 条
5	热负荷准确度	CJ/T 28-2013 第 7.4.1 条、7.4.2 条
6	干烟气中 CO 含量	CJ/T 28-2013 第 7.5.7 条

表 6-5 商用燃气灶单元产品（炊用燃气大锅灶）生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	气密性	CJ/T 392-2012 第 7.2.1 条
2	燃烧器稳定性	CJ/T 392-2012 第 7.2.3 条
3	干烟气中 CO 含量	CJ/T 392-2012 第 7.2.3 条
4	火焰监控装置	CJ/T 392-2012 第 7.2.4 条
5	电气强度	CJ/T 392-2012 第 7.2.9 条
6	热负荷	CJ/T 392-2012 第 7.2.2 条

表 6-6 商用燃气灶单元产品（燃气蒸箱）生产许可证检验项目及依据标准

序号	检验项目	检验依据标准及条款
1	密封性	CJ/T 187-2013 第 7.4.1 条、7.4.2 条
2	燃烧器火焰稳定性	CJ/T 187-2013 第 7.6.3 条、7.6.4 条
3	熄火保护装置	CJ/T 187-2013 第 7.7.1 条、7.7.2 条
4	电性能安全	CJ/T 187-2013 第 7.13 条
5	热负荷准确度	CJ/T 187-2013 第 7.5 条
6	干烟气中 CO 含量	CJ/T 187-2013 第 7.6.7 条

第十八条 燃气灶产品许可证检验综合判定原则：所抽样检验样品中有一项检验项目不合格，判定该样品抽样检验结果为不合格。

第十九条 检验报告

（一）发证检验机构应当在收到企业样品之日起 20 日内完成检验工作，出具检验报告(格式见附件 5)一式四份(企业、发证检验机构、审查组织单位、全国许可证审查中心各一份)。

（二）证书延续企业提供同单元产品 6 个月内（自检验报告签发日期起）省级及以上产品质量监督抽查合格检验报告的，可免于该单元许可证产品检验。

第六章 证书许可范围

第二十条 企业申请的发证产品通过材料核实、现场实地核查和许可证产品检验合格且符合通则和本细则规定要求的，由审查组织单位拟定产品生产许可范围，报国家质量监督检验检疫总局批准。

第二十一条 产品生产许可范围的判定原则及示例：

产品单元经实地核查合格，且抽样产品检验合格，则证书许可范围为该单元产品；反之，实地核查不合格或产品检验不合格，则产品单元不合格。

证书产品明细内容示例如表 6。

表 7 证书产品明细内容示例

示例	产品单元	企业申请内容	实地核 查结果	产品检 验结果	确认证书产品许可范围
1	家用燃气灶	家用燃气灶	合格	合格	家用燃气灶
2	商用燃气灶	商用燃气灶	合格	合格	商用燃气灶

注：1. 最终发证范围按同时满足实地核查和产品检验的合格范围确定。

2. 如果企业申请的产品名称与细则中的产品单元名称不一致时，按细则中的产品单元名称发证。

第七章 附则

第二十二條 燃气灶具产品审查部联系方式

全国工业产品生产许可证办公室燃气灶具产品审查部设在国家燃气用具质量监督检验中心。

地 址：天津市华苑产业区桂苑路 16 号

邮政编码：300384

电 话：022—83711026，022-83711118 转 8209、8218

传 真：022-27989860

电子信箱：cgacma@chinagas.com.cn

联 系 人：王 启

第二十三条 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

第二十四条 本实施细则自 2016 年 10 月 30 日起实施，原《燃气器具产品生产许可证实施细则（三）（燃气灶产品部分）》作废。

附件 1

企业核查时准备书面材料清单

附件 1-1 企业生产燃气灶产品主要工艺流程图

附件 1-2 企业生产燃气灶产品生产设施和检验设施表

附件 1-3 企业生产燃气灶产品生产场所示意图

附件 1-4 企业生产燃气灶产品生产设备表

附件 1-5 企业生产燃气灶产品检验设备表

附件 1-6 企业生产燃气灶产品关键件明细表

附件 1-7 关键岗位专业技术人员表

附件 1-8 产品技术文件和工艺文件清单

企业名称： (盖章)

企业代表签字： 年 月 日

审查组确认签字： 年 月 日

本清单内所有书页材料经现场实地核查确认后一式四份，企业、地方许可证主管部门、审查部、全国许可证审查中心各一份，加盖骑缝章。

附件 1-1

企业生产燃气灶产品主要工艺流程图

所申请产品单元	
<p>以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序和关键控制点：</p>	
<p>经现场核实，该企业采用上述的生产工艺表述、关键工序和控制点识别是否符合细则要求：<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合，且与现场实际状况：<input type="checkbox"/>一致 <input type="checkbox"/>不一致：</p>	

附件 1-2

企业生产燃气灶产品生产设施和检验设施表

序号	设施名称	设施要求	描述	是否符合要求
1	生产场地	生产场地应能满足正常批量生产所申请产品的需求，原材料和零部件的存放、产品的生产、成品存放和质量检验等过程应有适宜的、满足实际生产状况的场地。	其中： 生产车间： 部件仓库： 成品仓库： 检验配气区： 办公区域： 其它：	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		生产场地应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品单元无关的其它活动的干扰和影响。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
2	水电供应和照明设施	水、电供应设施应满足申证产品的生产和检验要求，照明条件应保证生产活动的正常进行。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
3	排风设施	排风设施应能将器具燃烧产生的烟气排出。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
4	检验设施	应有相对独立的进货检验场所，与其它工序无相互干扰和影响		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		应有独立和封闭的成品检验场所，其环境条件应符合检验标准的要求。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		应有独立和隔离的配气场所，其应有进风、排风措施。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
5	仓库	在平层时，应有防水浸泡措施		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		零部件、半成品、成品等应有物品标识和检验状态标识，以能有效区分物品、防止物品混淆。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。		<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合

附件 1-3

企业生产燃气灶产品生产场所示意图

所申报的生产地址	
生产场所位置平面图（应标示出周边临近的主要的道路、场所、建筑等特征）：	
经现场核实，企业实际生产地址与所申报的生产地址： <input type="checkbox"/> 一致 <input type="checkbox"/> 不一致	

附件 1-4

企业生产燃气灶产品生产设备表

生产设备名称	生产设备要求					核查结果	核查记录
燃气供应装置	1. 应能够满足产品所需要的燃气种类要求。液化石油气产品可使用瓶装液化石油气；天然气和人工燃气产品可使用配制气，也可使用当地燃气管道供应的天然气和人工燃气。 2. 应能够满足生产所需要的供气量要求。连续式配气设施的每小时供气量应能满足最大设计生产能力的要求；间歇式配气设施应具有合适的容量和数量以满足最大设计生产能力的要求。						
家用燃气灶流水装配生产线	1. 生产线应具有燃烧器装配、阀体总成装配、点火控制系统装配、底壳面壳装配等装配工序，以及气路系统气密性能检验和燃烧稳定性性能检验等过程检验工序。 2. 生产线及其工序设置应能满足生产规模要求，应能保证生产所需要的照明、电力和工序间物品的传输等要求，应能保证通风换气要求。 3. 生产线应便于操作人员的装配操作，相邻工序间不应有影响生产的干扰和影响。 4. 生产线上的装配工序应使用电动或气动装配工具。 5. 生产线上的气路系统气密性能检验工序应有气体检漏仪，点火及燃烧性能检验工序应有燃气调压装置、明火试火装置等（便携式丁烷气灶除外）。 6. 上述设备和仪器属于生产线上的固定设施，不应挪做它用。						
商用燃气灶机加工设备	设备	生产单位	规格型号	数量	购买年月		
	剪板设备						
	折弯设备						
	焊接设备						
	机加工设备						
生产设备和工艺装备是否齐全并满足生产要求							
生产设备和工艺装备性能、精度是否符合要求							
生产设备和工艺装备是否正常运转							
生产设备和工艺装备与生产规模是否相适应							
查重要设备所有权证据，是否全部自有							

附件 1-5

企业生产燃气灶产品检验设备表

1、企业生产燃气灶产品必备的关键零部件检验设备

序号	关键部件名称	应检验项目	必备的检验设备要求			生产厂商	规格型号	仪器设备编号	校准单位	校准证书编号	核查结论
			设备名称	规格要求	精度/最小刻度						

2、企业生产燃气灶产品必备的检验设备

序号	检验设备名称	检验设备种类	测量范围	精度/最小刻度	生产厂商	规格型号	仪器设备编号	校准单位	校准证书编号	核查结论

附件 1-6

企业生产燃气灶产品关键件明细表

序号	零部件名称	自制/采购	生产单位（供方）	规格型号	年需量	有无质量证明材料	有无供方资质和评价材料	进货检验标准	备注

附件 1-7

关键岗位专业技术人员表

序号	岗位/工序	姓名	性别	部门/职务	学历	所学专业	身份证号	质量管理、专业技术知识和岗位职责评价
	最高管理者或其代表							
	生产管理							
	技术管理							
	质量检验管理							
	关键零部件供方管理							
	仪器设备计量管理							
	进货检验工序							
	过程检验工序							
	成品检验工序							

注：上述岗位/工序主要填写与核查产品直接相关的人员，每个岗位/工序不只限于 1 人。

附件 1-8

产品技术文件和工艺文件清单

核查条款号	核查文件和记录	文件/记录编号	文件/记录名称	简要说明、描述（如必要）
1.1	核对营业执照原件、生产许可证原件（如有）			
1.2	实际核查的生产地址的地图软件的定位图			
	提交产权证复印件或租赁合同复印件			
2.3	国家、行业或机构出具的检验人员资质证明材料（如有）			
4.1	《细则》表 2 所列的申请取证产品应执行的产品标准和相关标准			
5.1	产品的总装图			
	工艺流程图			
5.2	关键工序、质量控制点的技术工艺文件			
5.3	关于进货检验（或验证）、生产过程检验、整机出厂检验的文件规定			
	关键零部件进货检验标准或规程			
	生产过程检验标准或规程			
	整机出厂检验标准或规程			

核查条款号	核查文件和记录	文件/记录编号	文件/记录名称	简要说明、描述（如必要）
6.1	对每一关键工序、质量控制点的实际生产操作情况进行监控的文件规定			
	对物品标识和检验状态标识的文件规定			
6.2	关键零部件的合格供方名录			
	关键零部件的合格供方评价材料（包括：评价记录、供方有关资质证明材料、所提供产品的质量证明材料等）			
	关键零部件进货检验记录			
6.3	半成品生产过程检验记录			
6.4	成品出厂检验记录			
6.5	对不合格品进行控制和处置的文件规定			
	不合格品返工、返修后的检验记录			

附件 2

燃气灶产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品名称：_____

产品单元：_____

国家质量监督检验检疫总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为6大部分19条40款，应逐条款进行核查，并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合、建议改进。
2. 凡涉及到企业申请材料真实性、符合性问题的，均应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验设备、关键岗位技术操作专门人员等缺失问题的，或存在系统性、区域性、严重性问题的，均应判相关条不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框第打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，均须填写详细的不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。
6. 审查组依据本办法对企业实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查不符合项和改进项汇总表》。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	材料真实性	1) 核对营业执照原件、生产许可证原件(如有)等实际情况, 申请材料是否真实有效、无隐瞒情况;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	此条如为“否”, 则结论为不符合, 终止审查。
1.2	地址正确性	2) 实际核查的生产地址与企业申报的生产地址是否一致;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	此条如为“否”, 则结论为不符合, 终止审查。
2	人员能力				
2.1	最高管理者或其代表	3) 是否具有生产许可证和产品质量相关法律法规知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		4) 是否具有一定的产品技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		5) 是否具有一定的质量管理知识。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
2.2	技术人员	6) 是否具有相关产品专业技术知识;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		7) 是否熟悉相关产品标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.3	检验人员	8) 是否熟悉相关产品标准和检验方法标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	检验人员操作错误、无法做到正确检验产品质量的, 判不符合。
		9) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够熟练操作, 其操作是否符合检验规程, 并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否		
2.4	操作人员	10) 现场核查每一关键工序、质量控制点实际生产操作情况, 是否能熟练的操作, 其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点人员操作均不正确, 则判不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	11) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足其整机生产所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 11) 和 12) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 13) 款维护和运行情形。 3. 需拍照留存。
		12) 是否具备《细则》表 3-1 规定、满足其采购关键件进货检验、生产过程检验、整机出厂检验所需的工作场所和设施;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		13) 生产和检验设施是否维护完好, 运行正常;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.2	设备工装	14) 企业是否具有《细则》表 3-2 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备和工艺装备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 14) 和 15) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 16) 款。 3. 需拍照留存。
		15) 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		16) 生产设备和工艺装备是否维护完好, 运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
3.3	检验设备	17) 企业是否具有《细则》表 3-3 至 3-9 规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的采购关键件进货检验、生产过程检验、整机出厂检验所需的检验仪器设备;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 17) 和 18) 款, 任意款为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 19) 款维护和运行情形, 未在计量有效期内的仪器不应超过 3 台(件)。 3. 需拍照留存。
		18) 其性能和精度应能满足相关标准要求的检验要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		19) 检验仪器设备是否维护完好, 运行正常, 在计量有效期内使用, 且计量状态标识正确。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4	产品标准和相关标准				
4.1	产品标准和相关标准	20) 是否有《细则》表 2 所列的与申请取证产品应执行的产品标准和相关标准;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
4.2	标准实施	21) 是否在其产品技术文件和生产中贯彻执行产品标准和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
5	技术文件				
5.1	工艺流程	22) 是否绘制有产品的总装图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 核查内容 22) 和 23) 款均为“否”, 则结论为不符合; 2. 建议改进选项仅适用于 24) ~26) 款。
		23) 是否绘制有工艺流程图;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		24) 生产工艺流程是否合理	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		25) 是否与其生产实际吻合;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		26) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
5.2	技术工艺文件	27) 对于本办法 5.1 中识别和确认的关键工序、质量控制点, 现场核查是否均编制有相关技术工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点无技术工艺文件, 或其控制参数出现严重影响产品质量的错误, 判不符合。
		28) 技术工艺文件是否明确了具体的控制参数, 其参数是否正确 (须贯彻执行产品标准)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.3	检验文件	29) 是否对重要原材料和关键零部件进货检验(或验证)、生产过程检验、整机出厂检验作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	缺少所要求的大多数文件, 或文件内容出现了严重影响产品质量的错误, 判不符合。
		30) 是否编制了检验规程, 其内容是否完整正确(应包括检验频次、检验样品数、抽样方式、检验项目、检验方法、检验步骤、检验结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6	生产过程控制				
6.1	过程监控	31) 是否有措施对每一关键工序、质量控制点实际生产操作情况进行监控;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 31~和 33) 款均为“否”, 则结论为不符合。
		32) 监控是否有效实施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		33) 是否规定了物品标识和检验状态标识的方式, 且有效实施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.2	进货检验	34) 是否从经过评价的合格供方采购关键零部件, 并保留有关评价材料。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	如关键零部件均未经过合格评价, 或未经检验或检验记录出现影响判定的错误, 则此项为不符合。
		35) 采购或自制关键零部件是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
6.3	过程检验	36) 生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	如生产过程中的关键技术指标未经检验或检验记录出现影响判定的错误, 则此项为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.4	出厂检验	37) 整机装配完工是否按规定进行出厂检验, 并保留检验记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	整机未进行出厂检验或检验记录出现影响判定的错误, 则此项为不符合。
6.5	不合格品控制	38) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	核查内容 38) ~40) 款均为否, 则该项为不符合。
		39) 对检验中发现的不合格品是否按规定进行标识、隔离和处置, 是否有效防止不合格品转入下道工序和出厂。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		40) 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		

附件 3

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称:

产品单元:

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
审查组组长(签字): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			企业代表签字: <div style="text-align: center;">企业公章</div> <div style="text-align: right;">年 月 日</div>
审查组成员(签字): <div style="text-align: right;">年 月 日</div>			

附件 4

燃气灶产品生产许可证企业实地核查报告

企业名称					
生产地址					
通信地址					
邮政编码		联系人			
电话号码		传真号码			
企业所有者 或高管邮箱		企业所有者 或高管手机			
产品单元		<input type="checkbox"/> 家用燃气灶 <input type="checkbox"/> 商用燃气灶			
核查类别		<input type="checkbox"/> 发证 <input type="checkbox"/> 延续 <input type="checkbox"/> 迁址 <input type="checkbox"/> 增单元 <input type="checkbox"/> 增加生产场所			
核 查 结 论		<p>审查组根据《燃气灶产品生产许可证实施细则》，于__年__月__日对该企业进行了核查，共计核查出：</p> <p>符合__条、不符合__条、建议改进__条。</p> <p>其他情况说明：_____。</p> <p>经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。</p>			
审 查 组 成 员	姓名(签字)	工作单位	核查组职务	核查分工	审查员 证书编号
企业代表签字、盖章：				年	月 日
观察员签字：		单位：		年	月 日
核查组织单位（章）：				年	月 日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录第的情况，如企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 5

(CMA 章) ((CNAS 章)、(CAL 章), 如有)

检 验 报 告

报告编号:

产品名称: 燃气灶

产品单元: 家用燃气灶, 或商用燃气灶

规格型号: (按抽样单上填写)

受检单位: (按抽样单上填写)

检验类别: 生产许可证检验

报告日期: (以签发日期为准)

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。

地 址：(检验机构详细地址)

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：

××检验机构

检验报告 (首页, 数据页由检验机构自行编排)

报告编号: ××

共×页 第×页

受检单位名称	(按抽样单上填写)		
受检单位生产地址	(按抽样单上填写)		
样品名称	(按抽样单上填写)	样品编号	检验机构自定
规格型号	(按抽样单上填写)	抽样日期	(按抽样单上填写)
抽样人员	(按抽样单上填写)	抽样地点	(按抽样单上填写)
抽样基数(台)	(按抽样单上填写)	样品数量	(按抽样单上填写)
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 样品的形状、完好程度、附件配件等)		
产品批号/生产日期	(按抽样单上填写)	样品等级	(按抽样单上填写)
到样日期	(样品实际到达检验机构的日期, 或样品和检验费均到达检验机构的日期)	检验或检讫日期	(检验开始或完成日期)
检验依据	燃气灶产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据		
判定依据	燃气灶产品生产许可证实施细则		
检验结论	按照 XX 标准和本实施细则对 XX 产品进行检验, 检验结果均符合/XX 项目不符合该标准和实施细则规定 (XX 规格 XX 等级) 要求, 判定该样品为合格/不合格。 检验单位(公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日		
备注	报告中需要说明的事项 (如有)。		

批准:

审核:

主检:

附件 6

本实施细则与旧版细则主要内容对比表

产品单元、产品品种变化对比表

序号	旧版		新版		说明
	产品单元	产品品种	产品单元	产品品种	
1	家用燃气灶具	液化石油气	家用燃气灶	——	1、按照旧版细则颁发的、无论原是何产品品种的“家用燃气灶具”单元的许可证证书，均可覆盖新版细则的“家用燃气灶”单元。 2、按照旧版细则颁发的“便携式丁烷气灶”单元的许可证证书可覆盖新版细则“家用燃气灶”单元。
		天然气			
		人工燃气			
		沼气			
2	便携式丁烷气灶	——			
3	商用燃气灶具	液化石油气	商用燃气灶	——	按照旧版细则颁发的、无论原是何产品品种的“商用燃气灶具”单元的许可证证书，均可覆盖新版细则的“商用燃气灶”单元。
		天然气			
		人工燃气			

注 1：本实施细则新列入发证的产品，自国家质量监督检验检疫总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

产品标准变化对比表

序号	产品单元(新版)	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
1	家用燃气灶	GB 30720-2014 《家用燃气灶具能效限定值及能效等级》		新发布标准
2	商用燃气灶	CJ/T 28-2013《中餐燃气炒菜灶》	CJ/T 28-2003《中餐燃气炒菜灶》	标准修订
		CJ/T 187-2013《燃气蒸箱》	CJ/T 187-2003《燃气蒸箱》	标准修订
		CJ/T 392-2012《炊用燃气大锅灶》	CJ/T 3030-1995《炊用燃气大锅灶》	标准修订
		GB 30531-2014《商用燃气灶具能效限定值及能效等级》		新发布标准

许可证检验抽样基数、抽样数量变化对比表

序号	旧版					新版			
	产品单元	产品品种	抽样基数(台)	抽样数量(台)	检验数量(台)	产品单元	产品品种	抽样基数(台)	抽样检验数量(台)
1	家用燃气灶具	液化石油气	200	6	3	家用燃气灶	—	50	1
		天然气	200	6	3				
		人工燃气	100	6	3				
		沼气	200	6	3				
2	便携式丁烷气灶	——	200	6	3				
3	商用燃气灶具	液化石油气	5	2	1	商用燃气灶	—	5	1
		天然气	5	2	1				
		人工燃气	5	2	1				