



# 中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 222—2006

---

## 家用燃气燃烧器具合格评定程序 及检验规则

Quality assessment procedures and test rules for gas-burning  
appliances for domestic use

2006-06-26 发布

2006-11-01 实施

---



中华人民共和国建设部 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 第一方检验及合格评定 .....	1
5 第二方检验及合格评定 .....	3
6 第三方检验及合格评定 .....	4
附录 A(规范性附录) 术语及定义 .....	6
附录 B(资料性附录) 生产检验(装配流水线工序检验项目) .....	9
附录 C(资料性附录) 燃具零部件、整机Ⅱ级检验水平、正常二次单独抽样的抽样方案示例 .....	10
附录 D(资料性附录) 燃具零部件Ⅲ级判别水平一次周期抽样表示例 .....	11
附录 E(资料性附录) 燃具不合格分类和检验项目示例 .....	12
附录 F(资料性附录) 欧盟灶具产品 CE 认证合格评定程序示例 .....	15



## 前 言

本标准的所有条款均为推荐性。

本标准的型式试验与产品合格监督内容参考了欧盟 90/396/EEC“燃具指令”的相关内容。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B、附录 C、附录 D、附录 E、附录 F 为资料性附录。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部城镇燃气标准技术归口单位中国市政工程华北设计研究院归口。

本标准起草单位:江苏省产品质量监督检验中心所、中山华帝燃具股份有限公司、湖南迅达集团有限公司、陕西省城市燃气用具质量监督检测中心、佛山市美的厨房电器制造有限公司、江苏光芒热水器有限公司、广东万家乐燃气具有限公司。

本标准主要起草人:操恺、王凤玲、易洪斌、伍斌强、雷冰、蔡位明、卢玉书、仇明贵。

本标准为首次制定。



# 家用燃气燃烧器具合格评定程序 及检验规则

## 1 范围

本标准规定了使用城镇燃气的家用燃气燃烧器具及其相关部件的第一方检验、第二方检验、第三方检验的检验程序、抽样方案、检验项目及合格评定程序。

本标准适用于城镇燃气燃烧器具及其相关部件的合格评定程序及检验。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2828.3 跳批计数抽样检验程序

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及抽样表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 13264 不合格品率的小批计数抽样检查程序及抽样表

GB 17905 家用燃气燃烧器具安全管理规则

GB/T 19001 质量管理体系 要求

## 3 术语和定义

术语和定义见附录 A。

## 4 第一方检验及合格评定

### 4.1 生产检验

4.1.1 装配流水线工序检验(由生产车间实施)

4.1.1.1 燃具装配流水线工序采用 100%全验方案，工序检验项目参见附录 B。

4.1.1.2 燃具装配流水线工序必检的项目由企业自定，但至少应包含产品标准中 A 类不合格中的综合安全性能、操作性能及产品标示和产品说明书。

4.1.1.3 装配流水线工序检验不合格的产品应及时返工或做相应处理。

4.1.2 产品质量一致性检验(出厂检验、最终检验或交收检验)

4.1.2.1 燃具产品逐批抽样检验(A组、B组)

4.1.2.1.1 燃具产品逐批抽验按 GB/T 2828.1 进行。抽样方案由生产方确定，但所选取的抽样方案的接收概率应控制在 94%~96%。<sup>1)</sup>

4.1.2.1.2 燃具产品逐批抽验的项目与装配线工序检验项目相同。

4.1.2.1.3 除非负责部门有指示，开始检验时应采用正常检验；产品逐批抽验方案的转移方法见表 1。在方案 AQL 值和样品批量不变的条件下，加严方案抽样量按 GB/T 2828.1 执行。

1) 本标准所有抽样方案均为推荐性的，供需双方可根据实际情况协商确定抽样方案；大件小批的燃具产品抽样按 GB/T 13264 进行。

表 1 抽样方案的转移规定

转移方向	转移条件
正常检验→加严检验	连续不超过 5 批中有 2 批是不可接收的
加严检验→正常检验	连续 5 批被接收
正常检验→放宽检验	下列条件全部满足： 1. 当前的转移得分至少是 30 分； 2. 生产稳定； 3. 负责部门认为放宽检验可取
放宽检验→正常检验	下列条件之一发生： 1. 有一批放宽检查不被接收； 2. 生产不稳定或延迟； 3. 认为恢复正常检验正当的其他情况
加严检验→暂停检验	加严控制时，累计 5 批不被接收
暂停检验→加严检验	供应方改进了质量

#### 4.1.2.1.4 产品逐批抽验后的处理

检验的样品数量应等于方案给出的样本量。如果样本中发现的不合格品数小于或等于接收数，应认为该批是可接收的。如果样本中发现的不合格品数大于或等于拒收数，应认为该批是不可接收的。

对于不可接受的批，负责部门应决定怎样处置，这样的批不得入库，出售；这样的批可以报废、分选（替换或不替换不合格品）、返工；针对更专门的适用准则再评定，或作为辅助信息保存。

对于接收的批，检验所发现的不合格品，可以返工或以合格品代替。经负责部门批准。可按负责部门规定的方式再次提交检验。<sup>2)</sup>

#### 4.1.2.2 燃具产品短周期检验(C组)

##### 4.1.2.2.1 燃具产品短周期抽样按 GB/T 2829 标准进行。

抽样方案由生产方确定，但所选取的抽样方案的接收概率应控制在 94%~96%。<sup>2)</sup>

4.1.2.2.2 燃具产品短周期检验项目是工序检验中未检的产品标准中的 A 类不合格项和 B 类不合格项目，不合格分类参见附录 E。

检验项目企业可以根据生产实际进行调整。

4.1.2.2.3 产品短期检验的时间为 1 日~1 月。具体时间企业应根据批质量的稳定性和生产实际需要自行决定。

##### 4.1.2.2.4 产品短周期检验后的处理

短周期周检合格时，该周期的所有逐批检查合格的产品批，可整批交付定货或暂时入库。

短周期周检不合格时应采取下列步骤：

应立即查明短周期周检不合格的原因，并报告上级负责部门；

检查结果，如发现是试验设备原因，允许纠正试验设备后重新进行周检；

如果不是检验设备问题，但其造成短周期周检不合格的原因能马上纠正的，允许用纠正后的产品重新短周期检查；

如短周期周检不合格的产品能通过筛选或处理予以纠正的，允许纠正后的产品再进行周期检查；

如果不是上述情况，那么周检所代表的产品应立即停止逐批检查，已逐批检查合格的产品停止交货，已交货的，原则上全部退回，或双方协议解决，同时停产整顿、限期纠正。

2) 本标准中所有使用 GB/T 2828.1 标准的检验，只要生产稳定，负责部门可考虑使用 GB/T 2828.3 跳批计数抽样检查程序。

#### 4.1.2.3 燃具产品长周期检验(D组)

##### 4.1.2.3.1 燃具产品长周期检验按 GB/T 2829 标准进行。

抽样方案可由生产方确定,但所选取的抽样方案的接收概率应控制在 94%~96%。

燃具产品长周期检验时间为 1 月~1 年。具体时间由企业根据批质量的稳定和生产实际需要自行决定。

##### 4.1.2.3.2 产品长周期检验后的处理

产品长周期检验后结果的处理同 3.1.2.2.4。

#### 4.2 定型检验(或鉴定检验或例行检验)

##### 4.2.1 企业在下列情况下,应进行定型检验:

- 新产品或老产品改进的设计定型和产品生产定型;
- 正式批量生产的燃具,当其结构、材料或工艺有较大变动,可能影响产品质量时;
- 产品长期停产,恢复生产时;
- 正常生产后的周期检验;
- 生产检验发现与最初定型检验有较大差异时。

4.2.2 当企业不具备检验条件时,可委托第三方检验机构代检全部或部分检验项目;但委托检验机构出具的检验报告只对委托样品负责。

4.2.3 第三方检验机构应在检验报告中注明检验类别是设计定型还是生产定型,设计定型检验的项目是产品企业标准或行业标准或国家标准中的所有项目或部分项目;生产定型检验的项目是产品企业标准或行业标准或国家标准中的所有项目。

4.2.4 产品定型检验的样品数量和检验结果的处理由企业自行决定;本标准不限定其复检次数和纠正方法。

#### 4.3 科技成果鉴定检验

4.3.1 检验机构在收到组织鉴定单位或主持鉴定单位委托后,受理科技成果鉴定检验申请。

4.3.2 科技成果鉴定检验的检验项目和检验依据由委托方确定。

4.3.3 科技成果鉴定检验的样品数量由检验机构和委托方协商确定。

4.3.4 检验机构应依据委托书及相应的技术要求对样品进行检验并出具检验报告。

4.3.5 检验机构应根据检验结果,对成果作出综合评价,写出评价意见,评价意见应聘请 3~5 名行业专家共同做出。

4.3.6 检验报告和评价意见交组织鉴定单位或主持鉴定单位。

4.3.7 如成果鉴定委托单位对检验结果有异议时,检验机构应根据组织鉴定单位或主持鉴定单位的要求,对科技成果鉴定检验进行复检。

#### 4.4 燃具气源适配性检验

4.4.1 使用人工煤气的燃气具在销售时应进行气源适配性检验。

4.4.2 适配性检验的检验项目为燃烧工况检验。

4.4.3 适配性检验不合格的产品不得销售、使用,必须做返厂处理。

### 5 第二方检验及合格评定

5.1 零部件及整机进货检验的检验方案可由供需双方协商确定,如双方未确定检验方案,可按以下条款执行。

5.2 燃具零部件及整机进货逐批检验,进货逐批检验项目参见附录 C。

5.2.1 燃具零部件及整机进货逐批检验,按 GB/T 2828.1 标准执行,具体方案可由使用方和生产方协商确定,但选取的抽样方案的接受概率应控制在 94%~96%。

5.2.2 燃具零部件及整机进货逐批检验方案的转移规定同表 1。

### 5.2.3 燃具零部件及整机逐批检验后的处理

判为合格就整批接收,同时允许需方在协商的基础上向供货方提出某些附加条件;判为不合格的批原则上全部退回供货方或由供货方与需方协商解决。

对于经逐批检验合格暂时尚未立即交付需方的产品,若在库房存放超过一定时间(具体时间应在产品技术标准或定货合同中规定),则必须重新进行逐批检验,合格后方可交付需方。对于重新进行逐批检验不合格的批,按再次提交检验批处理。

#### a) 不合格品的再提交

不管整批产品接收或拒收,也不管不合格品是否是样品的一部分,只要是在检验时发现的不合格品,需方就有权拒绝接收。拒收的不合格品可以修理或校正,经需方同意后,可按规定再次提交检验。

#### b) 不合格批的再提交

供货方在对不合格批进行百分之百检验的基础上,将发现的不合格品剔除或修理好以后,允许再次提交检验。

对于再提交检验的批,是使用正常检验还是加严检验,是检测所有类型的不合格还是仅仅检验造成批不合格的个别类型的不合格,均由需方决定。

### 5.3 燃具零部件及整机进货周期检验

5.3.1 零部件及进货周期检验,按 GB/T 2829 标准进行,具体方案可由使用方和生产方协商确定,但选取的抽样方案的接受概率应控制在 94%~96%,进货周期检验项目参见附录 D。

5.3.2 燃具零部件及整机进货周期检验的周期为 1 日~1 年,具体时间由企业根据零部件批量和性质自行决定。

5.3.3 燃具零部件及整机进货周期检验后的处理同 3.1.2.2.4。

## 6 第三方检验及合格评定

### 6.1 认证检验

#### 6.1.1 型式试验

6.1.1.1 燃具产品型式试验的项目应至少包含产品企业标准或行业标准或国家标准中符合(或支持)相关技术法规的产品强制性能(A类不合格项目)和特定要求。

6.1.1.2 企业应向相关检验机构提交型式试验的申请。

6.1.1.3 送检企业应按要求提供技术资料、样机、相关配件。

6.1.1.4 燃具产品型式试验的同一型式可以包括多个规格,只要这些不同规格产品符合技术法规(或产品标准)要求的相关强制性能的风险是相同的;其主检机型检验数量为 2 台(其中一台进行强制性能试验,另一台根据具体要求决定检验项目),差异性检验机型的检验数量为 1 台。

6.1.1.5 燃具产品型式试验应对样品按相关标准或要求进行试验,试验合格后,应对样品的相关技术资料进登记,登记的内容包括产品和配件的相关信息、材料、样机图片等;对产品型式试验的样品不符合要求时,允许重新提供样品进行一次复检。

6.1.1.6 燃具产品型式试验的样品应退还给企业,送检企业应保留样机,时间为 5 年。

6.1.1.7 型式试验的产品的型式扩充:企业后续开发的产品,如与原主检机型符合技术法规(或产品标准)要求的相关强制性能的风险是相同的,可申请型式扩充,型式扩充机型按差异性检验机型进行检验。

#### 6.1.2 认证产品的生产监督

产品在通过 5.1.1 的型式试验通过后,根据企业具体情况,可以选择以下模式之一对产品进行检验,以监督其保持质量与样机的一致性:

——每年至少一次随机抽样检验,进行产品型式监督并给出合格与否的结论。

——对规定批量生产的产品进行批量产品抽样检验,进行产品型式监督并给出合格与否的结论。

——对执行 GB/T 19001,有质量保证模式的企业,检查其质量保证体系,检查企业产品最终检验

结果,进行产品型式监督并给出合格与否的结论。

## 6.2 产品质量监督检验

6.2.1 燃具产品质量监督检验的检验项目是产品企业标准或行业标准或国家标准中符合相关技术法规要求的强制性能、要求及企业明示的质量承诺。

6.2.2 燃具产品质量监督检验的抽样数量为2台,其中1台检验,1台备样。单台燃具有一项不符合强制性能要求,即判为单位不合格品;当检验燃具合格,则代表通过本次监督检验;如检验过程中出现非正常损坏(如运输不当造成的损坏),则允许对备份样品进行复检,复检合格,则判为通过本次监督检验,如不合格,则判为监督抽检不合格。

6.2.3 监督检验的结果由检验机构向下达委托任务的质量监督部门通报,未经许可,检验机构不得向其他方透露检验结果,不应将检验结果用于非正当用途。

6.2.4 燃具产品质量监督检验的样品,在检验结束后,如对检验结果无异议,应退还样品;如对结果有异议,由检验机构保留样品至复议结束。复议结束后,由检验机构通知企业限期取回,对逾期不取回的样品由检验机构核对销毁。

## 6.3 仲裁检验和鉴定

6.3.1 质量仲裁检验和鉴定按国家质量技术监督局第4号令《产品质量仲裁检验和产品质量鉴定管理办法》执行。

6.3.2 安全事故仲裁按GB 17905的规定执行。





附录 A  
(规范性附录)  
术语及定义

A. 1

**抽样 sampling**

抽样是取出部分物质、材料或产品作为整体的代表性样品进行测试或校准的规定过程。取样要求可由物质、材料或产品的测试或校准的有关规范提出。

A. 2

**检验 inspection**

指通过观察和判断(适宜时辅之以测量、测试或度量)进行符合性评价。

A. 3

**符合性评价 evaluation of conformity**

系统性检查某个产品、过程或服务满足规定要求的程度。

A. 4

**认证 certification**

由第三方用于对产品、过程或服务符合规定要求给出书面保证的程序。

A. 5

**合格评定 conformity assessment**

也可译为符合性评定。直接或间接确定是否满足相关要求的任何活动。

A. 6

**合格评定程序 conformity assessment procedures**

也可译为符合性评定程序。任何用以直接或间接确定是否满足技术法规或标准有关要求的程序。

A. 7

**技术法规 technical regulation**

规定强制执行的产品特性或其相关工艺和生产方法,包括使用的管理规定在内的文件。该文件还可以包括或专门适用于产品、工艺或生产方法的专门术语、符号、包装、标志或标签要求。

A. 8

**标准 standard**

经公认机构批准的、规定非强制执行的、供通用或专门使用的产品或相关工艺和生产方法的规则、指南或特性的文件。该文件还可以包括或专门适用于产品、工艺或生产方法的专门术语、符号、包装、标志或标签要求。

## A. 9

**合格监督 conformity surveillance**

确定是否按规定的要求持续合格的合格评价。

## A. 10

**第一方检验 first party inspection**

第一方即供方,第一方检验指企业内部为保证产品质量合格所进行的检验,又称为生产检验;其包括工序检验、质量一致性检验(出厂检验或交收检验)、定型检验(鉴定检验)和计量、工具和设备的定期检查。

## A. 10. 1

**生产检验 production party inspection**

生产检验指企业为确保产品质量,对产品生产的监督和测量过程。

生产检验的功能(目的)是鉴别、分选、剔除生产过程中的不合格产品;分析获得的信息和数据,发现问题并解决问题;对获得的信息和数据进行分析、评价和报告,减少和防止不合格产品的产生。

## A. 10. 1. 1

**(生产线)工序检验 working procedure inspection**

指产品在生产过程中的检验,防止生产过程中产生不合格品;防止不合格品流入下道工序。

生产线工序检验主要检验产品的重要或关键安全性能、操作性能、包装、标示等,企业可根据自身产品的特性选择检验项目。

## A. 10. 1. 2

**质量一致性检验 quality consistency inspection**

质量一致性检验又称为最终检验、出厂检验或交收检验。

质量一致性检验由企业质检部门在生产线上逐批检验合格的基础上所进行的入库前的把关检验,以确认产品生产过程中是否能保证产品质量的持续稳定,防止不合格品流入到用户手中。

质量一致性检验由四组检验组成:

——A组(逐批):A组要检验的产品性能是受生产工艺或生产技能变化影响的特性及涉及产品安全的至关重要的特性。

——B组(逐批):B组要检验的产品性能是受零部件质量或加工设备质量影响的性能。

——C组(周期):C组要检的是与设计及材料有关的性能,一般属于破坏性试验。

——D组(周期):D组要检验的是消耗部分或全部产品寿命的长期试验,也是破坏性的试验。

## A. 10. 1. 3

**定型检验 finalize inspection**

产品定型检验又称为鉴定检验,一般分为设计定型检验和生产定型检验两种。

定型检验由企业对各产品的各项性能进行全面的检验,如企业把定型检验委托第三方进行,则其属于产品的委托检验。

定型检验是确定产品是否符合技术法规、产品标准、设计要求或组织生产的要求的检验。

## A. 10. 2

**科技成果鉴定检验 production qualification inspection**

检验机构受组织或主持科技成果鉴定部门的委托,对样品按委托要求进行检验,并给出成果综合评价的过程。

A. 10.3

**气源适配性检验 gas matching inspection**

对使用人工煤气的燃具,当标注的使用气源和实际气源有差异时,对燃具的燃烧工况进行检验,以验证该燃具是否满足使用要求。

A. 11

**第二方检验 second party inspection**

第二方即需方,第二方检验指需方为保证所购买的产品符合需要而进行的检验,第二方检验又称为交收检验。

整机生产企业检验中的零部件进货检验也可称为交收检验。

A. 12

**第三方检验 third party inspection**

第三方是指在所涉及的问题上公认的独立于有关各方的个人和机构。第三方检验指独立于第一、第二方的检验,其对双方具有局外公正性。

第三方检验主要包括产品型式试验、产品质量监督检验、仲裁检验等。

A. 12.1

**型式试验 type testing**

根据一个或多个代表生产产品样品所进行的合格测试。

A. 12.2

**质量监督检验 quality surveillance inspection**

是由国家质量监督部门或其他质量管理部门委托第三方检验机构进行的产品质量抽查性检验,其目的是监督企业批量生产的产品持续符合相关的技术法规或行政法规的规定及相关标准要求。

A. 12.3

**质量仲裁检验 quality arbitrament inspection**

是指经省级以上产品质量技术监督部门或其授权的部门考核合格的产品质量检验机构,在考核部门授权其检验的产品范围内根据申请人的委托要求,对质量争议的产品进行检验,出具检验报告的过程。

附 录 B  
(资料性附录)

生产检验(装配流水线工序检验项目)

表 B.1 家用燃气用具产品的流水线工序检验项目示例

序号	检验项目	备注
1	燃气系统的气密性	
2	水路系统的耐压性能	
3	点火性能	
4	燃烧稳定性能	
5	电气部分(接地电阻)	
6	电气部分(泄漏电流)	
7	电气部分(常态电气强度)	
8	铭牌、说明书(安全条款)	
.....	.....	



附录 C  
(资料性附录)

燃具零部件、整机Ⅱ级检验水平、正常二次单独抽样的抽样方案示例

表 C.1 燃具零部件、整机Ⅱ级检验水平、正常二次单独抽样的抽样方案示例

零部件名称	A类不合格	AQL	n	AcRe
旋塞阀总成	气密性,材料,点火性能	0.4	32	0 2 1 2
燃具火盖,灶头支架	尺寸,表面处理			
灶面,燃气管旋塞	尺寸,表面处理			
烤箱内壁,烤盘子,玻璃门	尺寸,表面处理			
饭锅内壁,外壁,按钮				
热水器燃烧器喷嘴	尺寸,表面处理,材质			
热水器换热器	尺寸,耐压实验,材质			
热水器外壳,管路	尺寸,表面处理			
热水器旋塞阀,总成	气密性,点火性能			
熄火保护	配合尺寸,吸合性能			
机械定时器	尺寸,引线强度			
膨胀式温控器	配合尺寸			
陶瓷点火器	尺寸,初期输出电压			
电子脉冲点火器	放电频率,初期输出电压			
具有再点火功能的电子脉冲点火器	放电频率,初期输出电压,再点火时间			
直流电源电子控制器	各种安全时间			
遥控器(直流电源)	显示功能,调节功能			
自动热水器控制器(交流电源)	安全时间,绝缘性能,耐电压强度			
遥控器(交流电源)	显示功能,调节功能			
水流开关,微动开关	尺寸			
水气联动阀	尺寸,水密性,动作灵活性			
燃气压差阀(膜片式)	尺寸,气密性,额定电流,绝缘电阻,引线强度			
直流低压直动阀	尺寸,线圈电阻,引线强度			
交流或直流电磁阀	尺寸,引线强度,耐电压强度			
燃气比例阀	尺寸,引线强度,调节特性			
热安全保护装置,倒烟保护装置	尺寸,动作温度,引线强度			
风机	尺寸,耐电压强度,引线强度			
交流变压器	耐电压强度,引线强度			

附 录 D  
(资料性附录)

燃具零部件Ⅲ级判别水平一次周期抽样表示例

表 D.1 燃具零部件Ⅲ级判别水平一次周期抽样表示例

零部件名称	B类不合格	AQL	n	Ac
燃具旋塞阀总成	耐用性	50	3	0
热水器旋塞阀总成	耐用性			
熄火保护	耐用性,内阻变化,弹簧力变化			
机械定时器	耐用性			
膨胀控制器	耐用性			
压电陶瓷点火器	耐用性			
电子脉冲点火器	耐用性			
有再点火功能的电子脉冲点火器	耐用性			
热水器控制器	耐用性			
水气联动阀	耐用性,耐水压			
燃气压差式膜片阀	耐用性,耐燃烧性能			
直流自吸阀,强吸阀	耐用性,耐燃气性能			
电磁阀	耐用性,耐燃气性能			
燃气比例阀	耐用性,耐燃气性能			
热安全保护装置,倒烟保护装置	耐用性			
热水器控制器和遥控器	耐用性,耐高温性能			
水流开关,微动开关	耐用性			
水驱动安全阀	耐用性			
有再点火功能的电子脉冲点火器	耐用性			
热水器控制器	耐用性			

附 录 E  
(资料性附录)

燃具不合格分类和检验项目示例

表 E.1 燃具不合格分类和检验项目示例

序号	检验项目	不合格分类	第一方检验	第三方检验	
				型式检验(至少包含项目)	质量监督检验
1	气密性	A	√	√	√
2	热负荷	A	√	√	√
3	无风燃烧工况				
	回火	A	√	√	√
	熄火	A	√	√	√
	离焰	A	√	√	√
	黄焰	A	√	√	√
	黑烟	A	√	√	√
	烟气中的 CO 含量	A	√	√	√
	烟道堵塞	A	√	√	√
	其他项目	B	√		
4	有风状态燃烧工况				
	燃烧器工况	A	√	√	√
	烟气中的 CO 含量	A	√	√	√
	排烟系统	A	√	√	√
5	喷淋燃烧工况				
	燃烧器工况	A	√	√	√
6	表面温升和异常温升				
	金属表面	A	√	√	√
	按钮和手柄	A	√	√	√
	其他部位	B	√		
	异常温升	A	√	√	√
7	点火性能				
	无风状态	A	√	√	√
	喷淋状态	A	√	√	√
	有风状态	A	√	√	√
8	安全装置				
	熄火装置	A	√	√	√
	缺氧保护	A	√	√	√

表 E.1 (续)

序号	检验项目	不合格分类	第一方检验	第三方检验	
				型式检验(至少包含项目)	质量监督检验
	防风压过大装置	A	√	√	√
	防烟道堵塞保护装置	A	√	√	√
	其他保护装置	A	√	√	√
9	电气性能				
	耐电压强度	A	√	√	√
	接地	A	√	√	√
	绝缘电阻	A	√	√	√
	电机启动性能	B	√		
	功率	B	√		
	线圈温升	B	√		
	交流电异常	B	√		
	瞬间敏感度	B	√		
	电源干扰	B	√		
	直流电源异常	B	√		
	控制器设置和显示	B	√		
10	使用性能				
	辐射效率	A	√	√	√
	热效率	A	√	√	√
	热风温度	B	√		
	热水产率	B	√		
	停水温升	B	√		
	热水温升	B	√		
	加热时间	B	√		
	供暖热输出准确度	A	√	√	√
	烤箱烘烤性能	A	√	√	√
	饭锅焖饭性能	A	√	√	√
	保温性能	B	√		
	升温时间	B	√		
	温度分布	B	√		
	控制器灵敏度	B	√		
	烤箱门耐热冲击	B	√		
11	耐用性能				
	燃气阀门	B	√		
	电点火器	B	√		

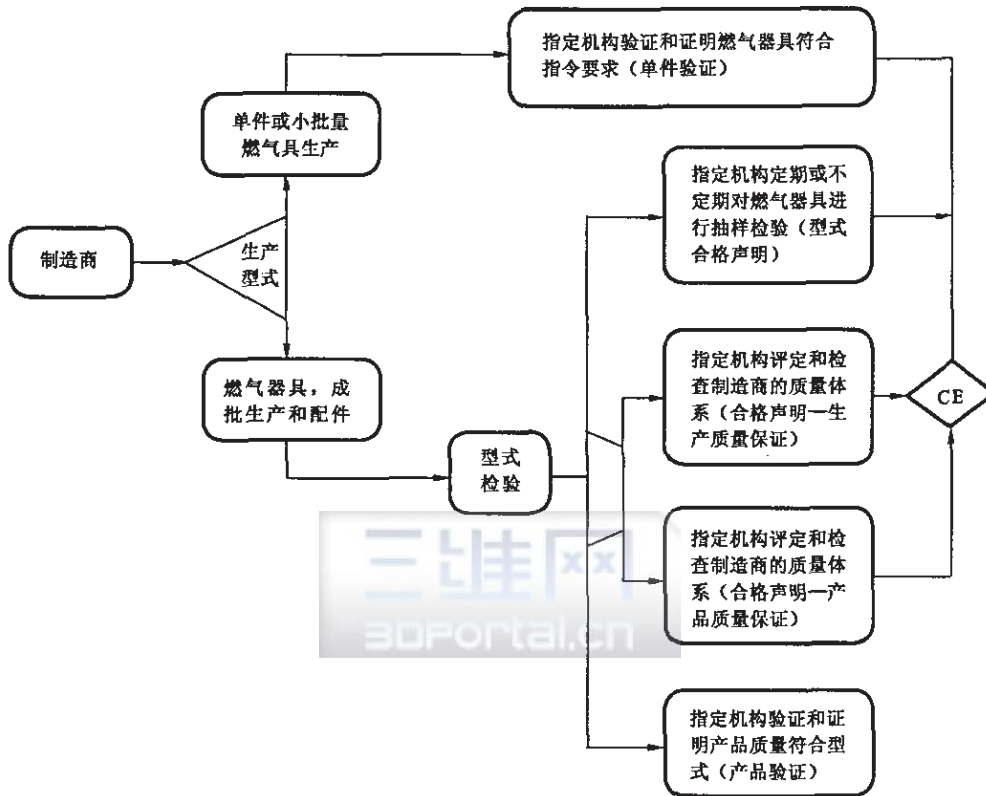


表 E.1 (续)

序号	检验项目	不合格分类	第一方检验	第三方检验	
				型式检验(至少包含项目)	质量监督检验
	电磁阀	B	√		
	定时器	B	√		
	温控器	B	√		
	熄火保护装置	B	√		
	缺氧保护装置	B	√		
	燃气调压器	B	√		
	取暖器插座	B	√		
	胶管接头	B	√		
	非电控制器	B	√		
12	耐振性能	B	√		
13	连续燃烧				
	气密性	A	√	√	√
	燃烧工况	B	√		
	热交换器结构正常	B	√		
	辐射体正常	B	√		
14	主燃烧器材料和厚度	A	√	√	√
15	耐水压	A	√	√	√
16	密封结构	B	√		
17	铭牌				
	燃气压力、种类和安装方法	A	√	√	√
	其他项目	B	√		
18	说明书				
	燃气压力、种类和安装操作方法及限制	A	√	√	√
	需要新鲜空气流动	A	√	√	√
	燃烧产物消散条件	A	√	√	√
19	产品包装				
	警示标识	A	√	√	√
	其他要求	B	√		
.....	.....				

附录 F  
(资料性附录)

欧盟灶具产品 CE 认证合格评定程序示例



CE 合格评定程序流程图



中华人民共和国城镇建设  
行业标准  
家用燃气燃烧器具合格评定程序  
及检验规则  
CJ/T 222—2006

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 30 千字  
2006年10月第一版 2006年10月第一次印刷

\*



CJ/T 222-2006

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533