编号：CQC-C1001-2024

强制性产品认证实施细则

照明电器

2024 年 09 月 23 日发布　　2024 年 10 月 01 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则——照明电器》（CNCA-C10-01:2014）制定，由中国质量认证中心有限公司发布，版权归中国质量认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心有限公司。

本细则代替 CQC-C1001-2014，主要变化如下：

1）根据 TC05-2024-01 决议，修订 5.2.4“监督时的生产现场/市场抽样检测项目”及附件 2、附件 3、附件 5 和附件 6 要求；

2）5.1.1 条款，增加“必要时，CQC 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。”

3）修订 10.5“认证证书的使用”及 11“认证标志”的使用要求。

本细则历次版本发布情况：

--CQC-C1001-2014，发布日期：2015-11-20，，实施日期：2015-11-20。

本细则 2023 年 7 月 25 日第四次修订，主要变化如下：

1）1.2 生产企业分类涉及的质量信息

修订生产企业分类所依据的质量信息

2）4.4 型式试验

增加：检测实验室信息，由认证委托人在认证申请时，根据自身情况在 CQC 签约实验室名录内进行选择，并经 CQC 确认。

3）原条款 10. 关键元器件和材料清单，变更为条款 6；后续条款顺序后推。

4）9.6 获证后监督检查的频次、人日、内容

增加：CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，重点加强产品一致性检查检测，通过采信企业质量管理体系认证结果等方式，简化工厂质量保证能力检查。采信企业质量管理体系认证结果(适用于 A、B 类企业)，免于相关质量能力条款的检查（减免人日数不超过 0.5 人日）。

质量体系认证机构颁发的质量体系认证证书采信应满足 CNCA-00C-004 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，3.1.2 条款要求。

修订“表 9-2 以企业分类管理为依据的监督频次和监督方式”中 A 类企业获证后监督内容

5）增加条款：

9.9 获证后监督的记录

9.10 获证后监督结果的评价

6）10.认证证书

该章节全要素替换为：10.1 认证证书的保持；10.2 认证证书覆盖产品的变更备案；10.3 认证证书覆盖产品的扩展；10.4 认证证书的注销、暂停和撤销；10.5 认证证书的使用。

7）11.认证标志

增加此章节。

8）13.认证责任

增加此章节。

9）14.技术争议与申诉

增加此章节。

10）附件 2 单元划分原则

注 3 变更为：对于 LED 灯具和 LED 控制装置认证产品，对于标称功率和实测功率均小于 5W 的认证产品与对于标称功率或实测功率大于等于 5W 的认证产品不能在一个单元。（额定电压为直流，不适用 GB 17625.1 的产品除外）

11）附件 3：照明电器强制性产品认证关键元器件和材料

修订部分对应的标准。

12) 附件 6：照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求

修订部分对应的标准。

13）附件 7 生产企业认证技术负责人要求

原条款 11，变更为附件 7。

本细则 2018 年 9 月 26 日第三次修订，主要变化如下：

1）对于 ODM 生产厂、ODM 初始认证证书持证人及 ODM 模式定义描述的修订：

0.2.7 ODM(Original Design Manufacturer)生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个制造商设计、加工、生产相同产品的工厂。

0.2.8 ODM 初始认证证书持证人

持有 ODM 产品初次获得产品认证证书的组织。

0.2.9 ODM 模式

ODM 生产厂依据与制造商的相关协议等文件，为制造商设计、加工、生产产品的委托生产制造模式。

2）删除：0.2.9.1 初始认证证书的 ODM 模式、0.2.9.2 利用已获证结果获取证书的 ODM 模式

3）3.1 认证单元划分的基本原则

增加如下内容：

相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业（生产厂）生产的相同产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验/设计鉴定，其他生产企业/生产者生产的产品需提供产品一致性符合声明、产品描述等资料由实验室进行核查。

4）删除 3.2 根据生产企业分类适度放宽单元划分的原则

5）根据国标委网站发布的 2017 年第 7 号公告，将细则中涉及的部分标准代号由 GB 转换为 GB/T，涵盖以下标准：GB/T13140.1、GB/T13140.2、GB/T13140.3、GB/T2099.1、GB/T15934、GB/T5013、GB/T5023、GB/T15092 系列、GB/T16915、GB/T19651 系列、GB/T17936、GB/T17465.1、GB/T17465.2、GB/T12350、GB/T6109.1、GB/T6109.2、GB/T6109.5、GB/T6109.6、GB/T6109.7、GB/T1002、GB/T2099.1、GB/T14536 系列、GB/T5023.1、GB/T5023.7、GB/T9364.1、GB/T9364.2、GB/T9364.3、GB/T15092.1、GB/T15092.2、GB/T15092.4。

6）在“附件 3：照明电器强制性产品认证关键元器件和材料”中“1．灯具关键元器件和材料清单”增加 B 类关键元器件“导轨接合器”。

7）对“附件 3：照明电器强制性产品认证关键元器件和材料”中“5．LED 模块用直流或交流电子控制装置”进行以下内容的修订：

A.删除 B 类关键元器件“控制端口”；

B.关键元器件“光电耦合器”分类由 A 变更为 B;

C.关键元器件“LED 控制装置用变压器”分类由 B 变更为 A。

本细则 2018 年 6 月 20 日第二次修订，主要变化如下：

1)依据国家认监委 2018 年第 10 号公告,将附件 4 中第 2.11 章中的《强制性产品认证标志管理办法》修改为《强制性产品认证标志加施管理要求》。

2）根据国标委网站发布的 2017 年第 7 号公告，将细则中涉及的标准代号由 GB 17743 修改为 GB/T 17743、GB1312 修改为 GB/T 1312、GB 17935 修改为 GB/T 17935、GB 18489 修改为 GB/T 18489 、GB19651.1 修改为 GB/T19651.1、GB20550 修改为 GB/T 20550。

3）去除细则中涉及的标准年代号。

本细则 2015 年 8 月 21 日第一次修订，主要变化是：

1）修改了生产企业分类涉及的质量信息类别和生产企业分类原则要求。

2）修改了生产企业分类在认证模式选择中的应用，删除“A 类企业在未获得本细则使用范围内产品而进行的初次认证时可采用模式 1.1 实施认证”的内容。

3）修改了不予受理申请的范围。

4）修改了型式试验方案的内容和要求。

5）修改了“获证后监督检查的频次、人日、内容”的表述方式，修改了监督方式要求。

6）删除了强制性产品收费依据文件等内容。

7）新增两类灯具关键元器件和两类 LED 控制装置关键元器件。

8）修正灯具和控制装置产品的“接地连续性”的例行检验和确认检验操作方法。

目 录

0. 通用要求 1
0.1 前言 1
0.2 术语定义 1
1. 生产企业分类管理 3
1.1 生产企业分类目的 3
1.2 生产企业分类涉及的质量信息 3
1.3 生产企业分类的原则 4
2. 认证模式的选择及应用 6
2.1 基本认证模式 6
2.2 具体认证模式 6
2.3 生产企业分类在认证模式选择中的应用 6
2.4 认证模式的相关要求 7
3. 认证单元划分 7
3.1 认证单元划分的基本原则 7
4. 认证流程及时限 8
4.1 认证委托的提出与受理 8
4.2 认证方案的制定与反馈 8
4.3 申请资料的提交与审核 9
4.4 型式试验 9
4.5 设计鉴定 10
4.6 工厂检查 11
4.7 认证结果评价与批准 12
4.8 技术争议与申诉 12
4.9 其他 12

5. 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案）.....12
5.1 送样要求.....12
5.2 检测项目要求.....13
5.3 试验样品要求.....15
6. 关键元器件和材料清单.....16
6.1 关键元器件和材料.....16
6.2 关键元器件和材料控制要求.....17
6.3 产品描述报告中对关键元器件和材料的要求.....17
7. 利用生产企业检测资源进行试验的条件.....17
7.1 适用范围.....17
7.2 实施方式.....17
7.3 利用生产企业检测资源进行试验的条件.....18
7.4 对生产企业检测资源的认可.....19
8. 设计鉴定的实施.....21
8.1 对采用设计鉴定模式的企业的要求.....21
8.2 设计鉴定申请资料.....21
8.3 设计鉴定的实施.....22
9. 初始工厂检查及获证后监督的要求.....22
9.1 工厂检查对象的界定和工厂检查覆盖性要求.....22
9.2 照明电器强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求.....23
9.3 照明电器强制性产品认证工厂质量控制检测要求.....23
9.4 照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求.....23
9.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求.....23
9.6 获证后监督检查的频次、人日、内容.....24
9.7 生产现场抽样检测或检查要求.....26

9.8 市场抽样检测或检查内容 26
9.9 获证后监督的记录..... 27
9.10 获证后监督结果的评价..... 27
10.认证证书..... 27
10.1 认证证书的保持..... 27
10.2 认证证书覆盖产品的变更备案 27
10.3 认证证书覆盖产品的扩展.....29
10.4 认证证书的注销、暂停和撤销 30
10.5 认证证书的使用 30
11.认证标志 30
12.收费依据及相关要求 30
13.认证责任.....31
14.技术争议与申诉.....31
附件 1：认证委托时需提交的资料 32
附件 2：照明电器强制性认证申请单元划分原则 33
附件 3：照明电器强制性产品认证关键元器件和材料 36
附件 4：强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求 43
附件 5：照明电器产品强制性认证工厂质量控制检测要求 50
附件 6：照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求 54
附件 7：生产企业认证技术负责人要求 63

0. 通用要求

0.1 前言

照明电器实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 照明电器》（CNCA-C10-01：2014）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

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。

CQC 依据实施规则的规定，本着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等原则，制定并公布本实施细则。确立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确照明电器产品认证的实施要求。

0.2 术语定义

0.2.1 设计鉴定

设计鉴定是指采用对设计图纸进行审查和计算的方式证明产品符合认证依据标准要求的一种非试验验证手段。设计鉴定可以替代部分型式试验项目。

0.2.2 大型灯具（仅指照明和装饰为一体的灯具）

满足下面条件之一的灯具即可认为是大型灯具：

（1）重量大于 100kg；

（2）长、宽均超过 1.8m 且高度大于 1.0m；

（3）直径超过 1.8m 且高度大于 2.0m；

（4）直径超过 1.0m 且高度超过 4.0m。

0.2.3 部分项目型式试验

当采用部分项目型式试验与设计鉴定相结合认证模式时，认证委托人应提供产品设计图纸及有关资料给实验室，实验室对相关资料进行审核并出具审核结果，CQC 对设计鉴定审核结果进行评价，根据评价结果确定所需的部分型式试验项目，并告知认证委托人。

注：设计鉴定替代的部分试验项目加上企业送样进行的部分试验项目应覆盖对应产品标准中的全部适用条款。

0.2.4 TMP（Testing at Manufacturer's Premises）

指定实验室直接利用工厂实验室检测设备实施检测方式。实施方式详见《细则》第 6 条。

0.2.5 WMT（Witnessed Manufacturer's Testing）

指定实验室利用工厂实验室检测设备目击检测方式。实施方式详见《细则》第 6 条。

0.2.6 OEM（Original Equipment Manufacturer）生产厂

按委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求生产认证产品的生产厂。委托人可以是认证委托人或生产者（制造商）；OEM 生产厂根据委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，在 OEM 生产厂的设备下生产认证产品。

0.2.7 ODM(Original Design Manufacturer)生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个制造商设计、加工、生产相同产品的工厂。

0.2.8 ODM 初始认证证书持证人

持有 ODM 产品初次获得产品认证证书的组织。

0.2.9 ODM 模式

ODM 生产厂依据与制造商的相关协议等文件，为制造商设计、加工、生产产品的委托生产制造模式。

1. 生产企业分类管理

1.1 生产企业分类目的

针对照明电器产品生产企业，CQC 将依据其生产企业质量保证能力、诚信守法状况及所生产产品的质量状况等与质量相关的信息进行综合评价，对生产企业进行分类，从而对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择、单元划分原则和获证后监督等方面实施差异化管理，同时，CQC 根据相关质量信息对生产企业分类等级实施动态调整，以实现控制认证风险、提高认证活动的质量和效率、确保获证产品持续符合认证要求的目标。

生产企业分类等级仅作为 CQC 对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用 CQC 对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

1.2 生产企业分类涉及的质量信息

CQC 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。分类依据至少包括以下方面的信息：

（1）工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查结果）；

（2）样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括企业送样、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；

（3）认证有效性抽查和产品质量监督抽查结果，如：国抽、省抽、CCC 专项抽查等检测结果；

（4）认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；

（5）认证实施过程信息、企业信用信息、媒体曝光和舆情反映、司法判决、申投诉仲裁及消费者质量信息反馈等；

（6）认证产品的质量状况；

（7）其他信息。

1.3 生产企业分类的原则

CQC 依据表 1-1 中规定的基本原则对生产企业进行类别确定，并根据认证实施过程中发现的质量信息，对企业类别进行动态化管理。原则上，生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级下降，或经过风险评估后直接调整到相应类别。

表 1-1 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	由 B 类企业提供符合性资料，认证机构对所收集的质量信息和企业提供的相关资料进行综合风险评估并确定分类结果。评估的内容至少包括以下方面： （1）近两年内，工厂检查结论未发现与认证产品质量有关的严重不符合项； （2）近两年内，产品检测和/或监督抽样结果未发生产品安全性能等问题； （3）近两年内，国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论未发生产品安全性能等问题； （4）近两年内，司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等无产品安全性能等问题； （5）有证据表明企业在持续、稳定、批量的生产获证产品，必要时具备一定的产品设计、检测能力，以便能够对产品出现的质量问题进行分析并采取有效的整改和/或纠正预防措施；
B 类	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。
C 类	满足以下条件之一： （1）最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的； （2）近两年内，产品质量存在一定问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的； （3）根据生产企业及认证产品的相关质量信息综合评价结果认为需调整为 C

	类的。
D 类	满足以下条件之一： （1）最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的； （2）近两年内，监督检测结果为不合格且影响到产品安全性能问题的； （3）近两年内，无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； （4）近两年内，产品质量存在严重问题其系企业责任，可直接暂停、撤销证书的； （5）近两年内，国家级、省级等各类产品质量监督抽查及 CCC 专项检查等检测结果为不合格且影响到产品安全性能等问题的； （6)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。

注：CQC 将根据行业发展情况，对上述内容实施调整。如有变化，以 CQC 公开文件为准。其他要求见 CQC 颁布的《强制性产品认证生产企业分类管理实施细则》。

2. 认证模式的选择及应用

2.1 基本认证模式

实施照明电器产品强制性认证的基本认证模式有：

模式 1：型式试验+获证后监督

模式 2：设计鉴定+部分项目型式试验+获证后监督（仅针对大型灯具）

2.2 具体认证模式

根据认证的基本模式，结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在认证模式中酌情增加相关认证要素，具体细化如下：

模式 1.1：型式试验+获证后监督

模式 1.2：型式试验+企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）+获证后监督

模式 2.1：设计鉴定+部分项目型式试验+获证后监督

模式 2.2：设计鉴定+部分项目型式试验+企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）+获证后监督

2.3 生产企业分类在认证模式选择中的应用

2.3.1 采用模式 1 的申请

2.3.1.1 对于生产企业未获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的认证申请，采用模式 1.2 实施认证。

2.3.1.2 对于生产企业已获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的再次认证申请，但工厂界定码与已获证的工厂界定码不同，且不能被已获证的工厂界定码覆盖的申请：

A 类、B 类生产企业：可采用模式 1.1 实施认证；

C 类、D 类生产企业：应采用模式 1.2 实施认证。

注：OEM 生产模式，采用模式 1.1 实施认证时应为相同制造商。

2.3.1.3 对于生产企业已获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的再次认证申请，且工厂界定码与已获证的工厂界定码相同，或者可被已获证的工厂界定码覆盖的申请：

A 类、B 类、C 类、D 类生产企业均可采用模式 1.1 实施认证。

注：OEM 生产模式，采用模式 1.1 实施认证时应为相同制造商。

2.3.2 采用模式 2 的申请

2.3.2.1 D 类企业只能采用模式 1 实施认证，不允许采用模式 2。

2.3.2.2 生产者（制造商）应具备相应的设计能力并提供相关资料（对生产者（制造商）的要求及提供资料的要求见《细则》第 7 条“设计鉴定的实施”）。符合相关要求时，A 类生产企业可采用模式 2.1 实施认证，B 类、C 类生产企业采用模式 2.2 实施认证。

2.4 认证模式的相关要求

CQC 根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

3. 认证单元划分

3.1 认证单元划分的基本原则

按照不同的产品类型、结构、安装方式、材料以及使用的关键元器件和零部件（见附件3）划分申请单元，具体产品认证单元的划分原则见附件2。

不同认证委托人、不同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）的产品，应作为不同的申请单元。

相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业（生产厂）生产的相同产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验/设计鉴定，其他生产企业/生产者生产的产品需提供产品一致性符合声明、产品描述等资料由实验室进行核查。

4. 认证流程及时限

4.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托。认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息，必要时还应提供工商注册证明、电气原理图、协议书等。

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。

有下列情形之一的认证申请不予受理：

1）产品未列入国家强制性认证目录；

2）其他法律法规规定不得受理的情形。

4.2 认证方案的制定与反馈

CQC 在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求确定该申请所适用的认证模式和单元划分，制定认证方案并通知认证委托人。

CQC 在受理后 2 个工作日内制定认证方案，并将其通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

（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）所需的认证流程及时限；

（5）预计的认证费用；

（6）有关 CQC 工作人员的联系方式；

（7）其他需要说明的事项。

4.3 申请资料的提交与审核

认证委托人应在认证委托受理后按 CQC 的要求提供有关认证委托资料和技术材料（详见附件 1）。

CQC 在收到申请资料的 5 个工作日完成资料审核，向认证委托人发出资料审核结果的通知。如资料不符合要求，应在审核当日通知认证委托人补充完善。

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。

4.4 型式试验

检测实验室信息，由认证委托人在认证申请时，根据自身情况在 CQC 签约实验室名录内进行选择，并经 CQC 确认。受理后可直接下达检测任务的，应在受理申请的 2 个工作日内制定型式试验方案并通知认证委托人和实验室；需要资料审核后下达的，应在审核后 1 个工作日内制定型式试验方案并通知认证委托人和实验室。型式试验方案

中，应包括通知认证委托人的送检样品型号和数量、检测项目的类别、实验室联系方式等信息；还应包括通知实验室的测试通知，送检企业信息、检测产品信息、检测标准等。若 CQC 在制定型式试验方案时，无法确定送检样品的型号和数量时，可由实验室协助确定。通常情况下，认证委托人按型式试验方案的要求准备样品并送往指定的实验室。

实验室收到样品后，在 2 个工作日内按样机核查有关规定对样品真实性进行审查，并将审查结果上报 CQC，CQC 在 2 个工作日内依据审查结果下达测试通知或作出相应处理。

实验室在收到测试通知后安排样品测试，对于荧光灯用镇流器、放电灯（荧光灯除外）用镇流器两类产品，其试验时间为 45 个工作日，其他类别产品试验时间一般不超过 30 个工作日（从下达测试任务起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复试所用的时间），有环境试验项目时型式试验时间可适当延长 10 个工作日；

当检测时间超过上述时间要求时，实验室应在网上异常情况上报中或试验报告中说明超期原因；当试验有不合格项目时，实验室应通知申请人整改，并在网上填写样品测试整改通知；整改应在 CQC 规定的期限内完成，超过该期限的视为认证委托人放弃申请；认证委托人也可主动终止申请。

型式试验结束后，实验室应按规定格式出具《型式试验报告》，并按样机核查的有关规定处置试验样品和相关资料。

4.5 设计鉴定

对于采用设计鉴定进行认证的认证申请，认证委托人需提供由生产者（制造商）完成的设计图纸等有关资料，CQC 在 2 个工作日内向实验室下达设计鉴定审核通知。

实验室在收到相关资料后的 10 个工作日内对其提供的设计图纸及有关资料进行审核，出具审核报告（包括审核的结果、需要进一步测试的建议等）并上报 CQC。

CQC 在收到审核报告和需要进一步测试的建议后，2 个工作日内制定型式试验方案，并通知认证委托人。其他流程及时限要求同“4.4 型式试验”。

4.6 工厂检查

工厂检查一般包括：初始工厂检查（首次工厂检查、扩类工厂检查（扩大工厂界定编码的工厂检查）、OEM 工厂检查等），生产企业搬迁的工厂检查，全要素工厂检查（如全要素证书恢复工厂检查）等。

一般情况下，型式试验合格后进行工厂检查；特殊情况下，工厂检查可与型式试验同时进行或在型式试验前进行。工厂检查时，工厂应生产委托认证范围内的产品。工厂检查的时间根据所申请认证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，具体检查人日按 CQC 相关规定收取。

工厂检查应按《细则》第 8.1、8.2、8.3 条的要求执行。

对需要进行工厂检查的认证申请，CQC 在收到型式试验报告或合格的认证资料后 3 个工作日内下达工厂检查任务，委派检查员/检查组。

原则上，检查员/检查组应在 10 个工作日内实施工厂现场检查，形成工厂检查报告，并向 CQC 报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，生产企业应在规定的期限内（最长不超过 40 个工作日）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，按工厂检查结论不合格处理。

4.7 认证结果评价与批准

CQC 在收到完整的认证资料（包括申请资料、型式试验报告、设计鉴定审核报告（如有）、工厂检查报告等）后 5 个工作日内，对其进行综合评价与审核。评价合格的，批准颁发证书；评价不合格的，不予批准认证申请，认证终止。

4.8 技术争议与申诉

按照 CQC 产品认证体系文件《申诉、投诉和争议的处理程序》（CQC/12 管理 01-2008）要求处理。

4.9 其他

本细则没有做出明确规定的认证流程及时限，以 CQC 有关程序文件及作业指导书要求为准。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应对认证活动予以积极配合。

5. 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案）

5.1 送样（抽样）要求

5.1.1 通常试验的样品由认证委托人按 CQC/实验室的要求选送代表性样品用于检测。必要时，CQC 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

5.1.2 样品应由申请文件中规定的生产企业制造，不得借用、租用、购买样品用于试验，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。

5.1.3 实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行确认。

5.1.4 实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CQC 说明情况，CQC 做出相应处理决定。

5.1.5 以 ODM 模式进行认证申请时的送样要求：

5.1.5.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，送样要求同 5.1 条；

5.1.5.2 以利用已获证结果取得证书的 ODM 模式申请时，受理工程师需对认证委托人提供的相关技术资料（如 ODM 产品铭牌或外部标识、说明书等）进行核查，如不能确定本次申请型号与原获证型号是否一致，可下达送样通知，由认证委托人将样品送往实验室进行核查。

5.2 检测项目要求

5.2.1 新申请检测项目

5.2.1.1 型式试验

当采用型式试验认证模式时，检测项目应为该产品现行有效标准所规定的全部适用项目。

5.2.1.2 设计鉴定与部分项目试验

当采用部分项目型式试验与设计鉴定相结合认证模式时，由实验室对认证委托人提供的产品设计鉴定报告及有关资料进行审核，CQC 对设计鉴定审核结果进行评价，根据评价结果确定所需的部分型式试验项目，并告知认证委托人。

5.2.2 以 ODM 模式进行认证申请时的检测项目：

5.2.2.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，检测项目同新申请；

5.2.2.2 以利用已获证结果取得证书的 ODM 模式申请时，如需进行样品确认，由实验室进行必要的样品对比和确认。

5.2.3 变更申请检测项目

根据变更的内容，由 CQC/实验室提出试验项目的要求。

利用已获证结果取得的ODM证书变更要求见《细则》第9条“认证变更（含标准换版）的要求”。

5.2.4 监督时的生产现场/市场抽样检测项目

除必检项目外，CQC 根据不同产品类别规定了不同的生产现场/市场抽样检测项目，CQC分中心或检测机构对产品质量有疑义时，可以增加检测项目。

5.2.4.1 灯具

必检项目：标记、防触电保护、耐热、耐火、外部接线。

5.2.4.2 荧光灯用交流电子镇流器

必检项目：标志、关联部件的保护措施（奇数年）、异常状态、电源接口骚扰电压（偶数年）。

5.2.4.3 荧光灯（电感）镇流器

必检项目：标志、镇流器的发热、耐热、防火。

5.2.4.4 放电灯（荧光灯除外）用镇流器

必检项目：标志、电磁控制装置的发热、耐热、防火。

5.2.4.5 放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器

必检项目：标志、关联部件的保护措施（奇数年）、触发电压。

独立式控制装置按照GB/T 7000.1加做防触电保护、潮湿试验、电气强度、耐久性试验、防尘、防固体异物和防水（IP65及以上时适用)（奇数年）。

5.2.4.6 LED模块用直流或交流电子控制装置

必检项目：标志、任何负载条件下的最大工作电压、耐热、耐火、GB/T19510.213附录A（SELV控制装置）。

独立式控制装置按照GB/T 7000.1加做防触电保护、潮湿试验、电气强度、耐久性试验、防尘、防固体异物和防水（IP65及以上时适用）（奇数年）。

5.3 试验样品要求

5.3.1 新申请样品要求

5.3.1.1 型式试验

新申请的型式试验主检样品数量详见表 5-1。

表 5-1 型式试验样品数量

产品类别	产品名称	主检样品数量	备注
灯具	固定式通用灯具	2 台	另送未单独认证的零部件，数量按相关标准要求； 起防触电保护作用的绝缘外壳及支撑其带电体的绝缘材料样品各 3 件。
	嵌入式灯具	2 台	
	可移式通用灯具	2 台	
	水族箱灯具	2 台	
	电源插座安装的夜灯	2 台	
	地面嵌入式灯具	2 台	
	儿童用可移式灯具	2 台	
镇流器	荧光灯用镇流器	9 只	1. 提供一个未浸漆的半成品； 2. 加做高压脉冲时增加 6 只样品，另加提供配套触发器 6 只； 3. 对于带过热保护器的镇流器，需提供带抽头样品 1 个,7 个带热保护器，7 个不带热保护器，散件一个。 4. 非补偿类电容器 8 只（必要时）。
	放电灯（荧光灯除外）用镇流器	9 只（带过热保护器的镇流器的主检样品数量以备注为准）	
	荧光灯用交流电子镇流器	6 只	另提供一块印刷线路板。
	放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器	6 只	另提供一块印刷线路板。
	LED 模块用直流或交流电子控制装置	6 只	另提供一块印刷线路板。

注 1：以初始认证证书的 ODM 模式申请的，送样数量同新申请；以利用已获证结果取得证书的 ODM 模式申请的，灯具类产品送样数量为 1 台，镇流器类产品为 1 只。

注 2：电子控制装置初次认证时，如产品灌胶的，还需另外提交 3 个非灌胶产品。

5.3.1.2 设计鉴定与部分项目试验

参照《细则》第 8 条中要求执行。

5.3.2 变更申请样品要求

根据变更的内容，由 CQC/实验室提出试验样品的要求。

6. 关键元器件和材料清单

6.1 关键元器件和材料

照明电器强制性产品认证关键元器件和材料见附件 3。

对每一类照明电器产品而言，其关键元器件和材料分为 A 类和 B 类。当相应产品获得认证证书后：

A 类关键元器件和材料发生变更时（如更换认证产品所使用的关键元器件，关键元器件和材料的生产者（制造商）、生产企业（生产厂）发生变更，关键元器件和材料的电气参数发生变更等），需向 CQC 提交变更申请，并按 CQC 确定的送样要求，由认证委托人送样至指定实验室进行试验；

B 类关键元器件和材料发生变更时（如更换认证产品所使用的关键元器件，关键元器件和材料的生产者（制造商）、生产企业（生产厂）发生变更，关键元器件和材料的电气参数发生变更等），如果生产企业有经 CQC 认可的认证技术负责人（对生产企业认证技术负责人的要求见第 11 条），可不提供样品进行试验，由其认证技术负责人负责确认批准变更项目，生产企业应保存相应记录并报 CQC 备案。CQC 在对生产企业获证后监督时进行核查，必要时进行验证试验。如果没有 CQC 认可的技术负责人，则仍需向 CQC 提交变更申请，并按 CQC 确定的送样要求，由认证委托人送样至指定实验室进行试验。

注：由认证技术负责人确认批准变更的 B 类关键件和材料，如果属于强制性产品认证范围，必须取得强制性产品认证证书，且变更后的关键件和材料的电气参数不得低于原零部件电气参数。

6.2 关键元器件和材料控制要求

6.2.1 申请整机认证时，整机内的关键元器件和材料应按对应要求单独送样进行检测，关键元器件和材料清单、检测依据的标准和随整机试验送样数量见附件 2。

6.2.2 关键安全元器件已获得强制性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书的，可免于单独检测，但仍应提供样品和相关资料供 CQC 核查。

6.2.3 照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求见附件 6。

6.3 产品描述报告中对关键元器件和材料的要求

6.3.1 型式试验报告中的关键元器件和零部件描述应按要求一一对应，准确、详细描述每个项目，不应出现笼统的不确定的描述。

6.3.2 可由生产企业的认证技术负责人确认批准扩展的关键元器件和材料，在试验报告中可不进行系列扩展描述。

7. 利用生产企业检测资源进行试验的条件

7.1 适用范围

在生产企业或制造商拥有满足相关标准要求的设备资源和人力资源的前提下，在获证后的监督抽样检测时可视情况开展现场检测的有关活动（同一工厂同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险）。

7.2 实施方式

7.2.1 TMP 方式

由 CQC 派出的具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由指定实验室审核批准出具检测报告。

7.2.2 WMT 方式

由 CQC 派出的具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测，或者针对工厂提交 CQC 的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由指定实验室审核批准出具检测报告。

7.3 利用生产企业检测资源进行试验的条件

7.3.1 只有生产企业分类结果为 A 类的，且生产企业的检测资源为申请产品认证制造商或生产企业 100%自有资源，获得相关认可并与工厂在同一城市或临近的，才可利用生产企业实验室进行试验。

7.3.2 只有经 CQC（组织指定实验室参与）审核评定符合下列条件的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源进行样品检测。

7.3.2.1 TMP 方式

(a)生产企业分类结果应为 A 类，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)生产企业质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)生产企业实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章技术能力要求，且通过认可；认可范围应包括拟进行试验的检测标准（详见《强制性产品认证实施规则——照明电器》（CNCA-C10-01:2014）第 3 条“认证依据标准”）。

(d)生产企业实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）。

7.3.2.2 WMT 方式

(a)生产企业分类结果应为 A 类，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)生产企业质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)生产企业实验室满足 GB/T27025（ISO/IEC17025）第 5 章技术能力要求，且通过认可；认可范围应包括拟进行试验的检测标准（详见《强制性产品认证实施规则——照明电器》（CNCA-C10-01:2014）第 3 条“认证依据标准”）。

(d)生产企业实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T27025（ISO/IEC17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e)生产企业实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f)生产企业实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求。

7.4 对生产企业检测资源的认可

7.4.1 生产企业实验室应向 CQC 提出能力评审申请，同时提交 ILAC 协议互认的认可机构对该工厂实验室的有效认可证书及含相关标准页的复印件、工厂实验室、工厂或制造商法人证书及法人授权书，以及生产企业按照上述 6.3 条进行自查的结果。

7.4.2 CQC 对申请材料进行文件审核。对于符合要求的做出受理决定，并向认证委托人反馈生产企业实验室现场评审；否则，CQC 作出不予受理的决定并说明理由。

7.4.3 受理申请后，CQC 组织评审组对申请工厂的现场进行质量体系运行、检测场地、设备能力及施检人员能力的评审。并对现场评审组提交的现场评审结论和其它相关资料进行综合评定，合格后将生产企业实验室评审结论告知认证委托人。生产企业实验室评审结论的有效期为一年。CQC 将在对生产企业监督的同时，执行对生产企业实验室的监督。

7.4.4 原则上，利用生产企业实验室进行的试验（简称现场试验）应在生产企业实验室评审结论为合格后进行。

对于 TMP 方式，应有至少一名生产企业试验人员配合指定检测机构工程师进行现场试验。现场试验后，指定检测机构出具原始检测记录，生产企业实验室签章确认；试验报告由指定检测机构出具，并在报告中注明该试验是利用生产企业实验室进行的。

对于 WMT 方式，现场试验后，由生产企业试验人员出具原始检测记录，指定检测机构工程师签字确认；试验报告由指定检测机构出具，并在报告中注明该试验是利用生产企业实验室进行的。

原则上，指定检测机构工程师所进行的或目击的现场试验应是按标准要求进行的全部试验及过程，包括从试样的预处理到测试数据的整理和试验报告的出具。

对于现场试验中的技术争议，由生产企业与指定检测机构工程师协商解决；必要时，报 CQC 处理。

7.4.5 利用工厂检测资源进行样品检测，并不免除、减轻或转移《强制性产品认证管理规定》中规定的指定实验室、CQC 对检测结果、认证结果应负的责任。

8. 设计鉴定的实施

大型灯具体积大、重量重、企业送样进行型式检验有困难，且大型灯具的坠落风险高，带来的社会影响较大，需对其质量进行监管。CQC 在控制风险的前提下，结合生产企业分类管理，可以采用“设计鉴定+部分项目型式试验+工厂质量保证能力和产品一致性检查（如需要）+获证后监督”认证模式。认证申请流程见《细则》第 4 条“认证流程及时限”。

8.1 对采用设计鉴定模式的企业的要求

1）生产者（制造商）或生产企业应获得 GB/T19001(ISO9001)质量管理体系认证证书，且其证书覆盖范围包括“设计”；

2）生产企业为 A 类、B 类或 C 类，D 类企业不允许采用设计鉴定认证模式；

8.2 设计鉴定申请资料

生产者（制造商）须提供：提供企业规模、组织机构、研发团队人员配置（研发人员数量、学历、学位、职称、从业经历等证明性资料）、科研开发设备、曾取得的研发的科技成果或获得的专利等证明资料供 CQC 综合评估。此外，还需提供表 8-1 的技术资料。

如果企业参与设计或通过转让方式，还需提供联合设计产品的技术转让协议或合同。

表 8-1 设计鉴定申请的技术资料

序号	名称	内容
1.	图纸	总装配图、重要承载零部件图纸、原理图、接线图等
2.	技术文件	设计计算校核说明书、技术条件、安装使用说明书、灯具的最大投影面积、工艺文件及电气参数等
3.	零部件清单	型号规格、材料牌号、技术参数、重量等

8.3 设计鉴定的实施

采用含有设计鉴定的认证模式实施认证的，认证委托人需提供由生产者（制造商）完成的设计图纸及有关资料。由 CQC 选择国家认监委指定的、具有能力的实验室对其提供的设计图纸及有关资料进行审核。

实验室对设计图纸进行审查和计算，对大型灯具的机械结构及电路进行审核。审核后，由实验室拟定审核结果及需要进一步测试的建议方案等上报 CQC。CQC 对审核结果和建议方案进行评价，并将相关要求通知认证委托人。认证委托人根据需要进一步测试的建议方案要求提供相应的试验样品和/或模拟试验样品。实验室完成相关检测后，将鉴定结果提交 CQC，由 CQC 对鉴定结果进行再次评价。

9. 初始工厂检查及获证后监督的要求

9.1 工厂检查对象的界定和工厂检查覆盖性要求

工厂检查是对生产强制性产品认证工厂的质量保证能力、产品一致性和产品与标准的符合性所进行的评价活动。强制性产品认证的工厂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。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，应选择一个至少包括例行和确认检验（如有）、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查，并保留到其它场所进一步检查的权利。

工厂检查应涉及“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动；覆盖“申请认证/获证产品”指对工厂质量保证能力和产品一致性检查的覆盖，在一个工厂界定编码（见表 9-1）下，如有已经获得 CCC

证书的产品且证书状态有效，则在此工厂界定码下的其他同类产品的工厂质量保证能力和产品一致性检查可被覆盖，不再进行重复检查。CQC 如果在生产现场无法完成本文附件 4 要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者（制造商）等处进行检查。

表 9-1 照明电器产品的工厂界定编码及其覆盖原则

工厂界定码	产品名称	备注
1001	灯具	灯具产品彼此可以覆盖
1002	电子控制装置	荧光灯用交流电子镇流器、放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器、LED 模块用直流或交流电子控制装置可以彼此覆盖
1003	电感镇流器	荧光灯电感镇流器、高强度气体放电灯电感镇流器彼此可以覆盖

9.2 照明电器强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求

强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求见附件 4。

9.3 照明电器强制性产品认证工厂质量控制检测要求

照明电器强制性产品认证工厂质量控制检测要求见附件 5。

9.4 照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求

照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求见附件 6。

9.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求

9.5.1 利用已获证结果取得ODM证书的情况（以初始认证证书模式取得的ODM证书的工厂检查要求同新申请）

9.5.1.1 初始工厂检查

利用已获证结果取得ODM证书时无需进行初始工厂检查。

9.5.1.2 年度监督检查

对ODM证书的监督检查随ODM生产厂（生产企业）的监督检查一起进行，检查内容包括ODM合作协议的执行情况、认证标志管理、顾客产品管理、生产销售管理、ODM生产厂（生产企业）为其他生产者（制造商）生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注ODM产品的一致性。

9.5.2 OEM模式

9.5.2.1 初始工厂检查

根据该申请对应的认证模式判定是否需要进行初始工厂检查。主要查采购与关键元器件和材料控制、生产过程控制、例行检验/确认检验和现场指定试验、认证产品的一致性要求等条款及产品一致性检查，但不排除对其它必要和/或质疑条款进行重新检查确认。

9.5.2.2 年度监督检查

OEM证书的年度监督检查同新申请。

注：OEM工厂检查时，需额外提供如下资料：OEM合同；相关授权文件（如CCC标志在OEM工厂使用的授权文件等）。

9.6 获证后监督检查的频次、人日、内容

获证后监督方式包括获证后的跟踪检查和监督抽样检验（生产现场抽取样品检测和/或市场抽样检测），结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，重点加强产品一致性检查检测，通过采信企业质量管理体系认证结果等方式，简化工厂质量保证能力检查。采信企业质量管理体系认证结果(适用于 A、B 类企业)，免于相关质量能力条款的检查（减免人日数不超过 0.5 人日）。

质量体系认证机构颁发的质量体系认证证书采信应满足 CNCA-00C-004《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》3.1.2 条款要求。

按照生产企业分类结果（类别），获证后监督的方案见表 9-2。CQC 根据所确定的认证方案对获证企业进行监督。

原则上，生产企业自初次获证后或初始工厂检查后，每个自然年度至少进行一次监督检查；其中，对于初次获证的生产企业，在获证后 3 个月内或首次生产时实施第一次跟踪检查。依据生产企业分类管理要求，CQC 可确定相应的监督频次和监督方式。

表 9-2 以企业分类管理为依据的监督频次和监督方式

企业分类	获证后监督	
	频次[b]	内容
A 类	原则上，在两个监督周期内至少完成 1 次	“产品一致性检查+产品抽样检测（生产现场）”或“产品抽样检测（市场）”；原则上，一个认证周期（5 年）内实施一次全条款质量保证能力检查。
B 类	在 1 个监督周期内至少完成 1 次	“跟踪检查+产品抽样检测（生产现场）”或“跟踪检查+产品抽样检测（市场）”
C 类	同上	“跟踪检查+产品抽样检测（生产现场）”或“跟踪检查+产品抽样检测（市场）”
D 类	2 次	“跟踪检查+产品抽样检测（生产现场）”或“跟踪检查+产品抽样检测（市场）（必要时）”
a：“监督周期”为 1 年。		

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，以便监督检查的有效开展。监督检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，具体检查人日按CQC相关规定收取。

监督检查时，工厂应生产获证范围内的产品。监督检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查的全部或主要内容，具体按本文第9.1、9.2、9.3条的要求执行；产品一致性检查所用产品可为现场生产和/或库存中的加施CCC标志的合格产品。

生产企业现场监督检查完成后，检查员/检查组完成工厂检查报告，并向CQC报告检查结论。监督检查存在不符合项时，生产企业应在规定的期限内（通常不超过40个工作日）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，按监督检查结论不合格处理。

9.7 生产现场抽样检测或检查要求

CQC依据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，必要时（如发现的产品不一致可能影响到产品的标准符合性时）进行认证产品的监督抽样检测/检查。

监督抽样检测/检查按CQC制定的监督抽样检测/检查方案进行；检测项目见《细则》第5节“样品检测要求”，试验应由指定实验室或利用符合条件的生产企业检测资源实施检测。

9.8 市场抽样检测或检查内容

相关要求同9.7“生产现场抽样检测或检查要求”。

根据生产企业分类的实际情况，CQC在需要时，到获证产品的生产者（制造商）、使用方、经销商和/或销售网点进行监督抽样检测

或检查；认证委托人、生产者（制造商）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。

9.9 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。

9.10 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，应当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。

10. 认证证书

10.1 认证证书的保持

本实施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，认证委托人应当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 应在接到认证委托后直接换发新证书。

10.2 认证证书覆盖产品的变更备案

10.2.1 变更申请

产品获证后，如果其产品中属于附件3所列明的关键元器件和材料的生产者、生产企业、型号、规格、技术参数等，或涉及产品型号、规格、安全/电磁兼容的设计、电气结构等发生变更，以及认证证书的相关信息、标准等发生变更时，认证委托人应向 CQC 提出变更批准/备案的申请。

以 ODM 模式获证的证书变更要求依据认监委发布的 2009 年 30 号公告《关于发布<强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定>的公告》实施。

10.2.1.1 认证变更范围：

1、商标更改（涉及到报告铭牌中有关商标信息的变更）；

2、由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号更改；

3、产品型号更改、不影响电器安全的内部结构不变(经判断不涉及安全和电磁兼容问题)；

4、在证书上增加同种产品其它型号；

5、在证书上减少同种产品其它型号；

6、生产企业名称更改，地址不变，生产企业没有搬迁；

7、生产企业名称更改，地址名称变化，生产企业没有搬迁；

8、生产企业名称不变，地址名称更改，生产企业没有搬迁；

9、生产企业搬迁；

10、原认证委托人的名称和/或地址更改；

11、原生产者（制造商）的名称和/或地址更改；

12、产品认证所依据的国家标准、技术规则或者认证实施细则发生了变化；

13、明显影响产品的设计和规范发生了变化，如电器安全结构变更或获证产品的关键件更换；

14、增加/减少适用性一致的关键件供应商或关键件供应商名称变更；

15、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)；

16、其他机构换证申请；

17、到期换证；

18、其它

10.2.1.2 认证变更的流程

变更申请的流程见《细则》第4条“认证流程及时限”。

10.2.2 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。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。变更经CQC批准后方可实施。

10.2.3 变更备案

对于关键元器件和材料的变更，在不需要提供样品试验的情况下，可由 CQC 认可的生产企业认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报CQC 备案。具体要求见条款11. 关键元器件和材料清单

认证技术负责人相关要求依据 CQC 颁布的《认证技术负责人通用要求》实施。（参见附件7）

10.3 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，应向CQC提出变更申请。

CQC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，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

10.4 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。

10.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

11. 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要求》的规定。

12. 收费依据及相关要求

强制性产品认证、检测收费由 CQC、检测机构按照国家有关规定收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

12.1 利用生产企业实验室进行试验的收费原则

TMP、WMT 的检测费由相关的指定实验室按照有关规定收取。CQC 仅收取相关申请费、资料审核费、工厂检查人日费用。

受认证委托人要求，赴境外利用生产企业实验室进行试验的费用，CQC 通过与认证委托人签订合同的方式协商确定。

13. 认证责任

CQC 应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。

CQC 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。

14. 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：认证委托时需提交的资料

根据不同申请的具体情况，提交下述全部或部分资料：

（1）认证申请书或认证合同；

（2）认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）的注册证明（如营业执照、组织机构代码证等）；

（3）认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）之间签订的有关协议书或合同(如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等)；

（4）产品描述信息（包括主要技术参数、结构、型号说明、关键元器件和/或材料一览表、电气原理图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明、产品照片等）；

（5）试验样品的标记、说明书、关键元器件和材料的合格证明等；

（6）工厂检查调查表；

（7）对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

（8）其他需要的文件。

附件2：照明电器强制性认证申请单元划分原则

序号	产品名称	单元划分原则	安全认证依据标准	电磁兼容依据标准	主送样品数量
1	固定式通用灯具	单元覆盖的产品应按1.安装方式；2.光源种类；3.防触电保护型式；4.外壳防护等级；5.安装面材料；6.灯的控制装置；以上6点相同，且结构相似者为同一单元，否则不能划分为同一单元。	GB/T 7000.201 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2台
2	可移式通用灯具	单元覆盖的产品应按1.安装方式；2.光源种类；3.防触电保护型式；4.外壳防护等级；5.灯的控制装置；以上5点相同，且结构相似者为同一单元，否则不能划为同一单元。	GB/T 7000.204 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2台
3	嵌入式灯具	单元覆盖的产品应按1.隔热材料覆盖；2.光源种类；3.防触电保护型式；4.外壳防护等级；5.安装面材料及安装位置；6.灯的控制装置；以上6点相同，且结构相似者为同一单元，否则不能划分为同一单元。	GB/T 7000.202 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2台
4	水族箱灯具	同固定式通用灯具	GB/T 7000.211 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2台
5	电源插座安装的夜灯	同固定式通用灯具	GB/T 7000.212 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2台
6	地面嵌入式灯具	单元覆盖的产品应按1.隔热材料覆盖；2. 光源种类；3.防触电保护型式；4.外壳防护等级；5.安装面材料；6.标准附录A中的预期使用位置；7.灯的控制装置；	GB/T 7000.213 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2台

		以上7点相同，且结构相似者为同一单元，否则不能划分为同一单元。			
7	儿童用可移式灯具	同可移式通用灯具	GB 7000.4 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2台
注：以上灯具产品需另送未单独认证的零部件，数量按相关标准要求。起防触电保护作用的绝缘外壳及支撑其带电体的绝缘材料样品各三件。					
8	荧光灯镇流器	单元覆盖的产品应按1.安装方式；2.tw值；3.过热保护方式及温度；4.结构；5.防触电保护型式；以上5项相同者为同一单元，其中任意一项不同，则不能划分为同一单元。（应提供的工作参数：灯的种类、漆包线型号、外形尺寸、矽钢片牌号热保护器 型号规格（必要时））	GB/T 19510.208 GB/T 19510.1	GB/T 17743 GB 17625.1	9只
9	放电灯（荧光灯除外）用镇流器	单元覆盖的产品应按1.安装方式；2.tw值；3.过热保护方式及温度；4.结构；5.防触电保护型式；以上5项相同者为同一单元，其中任意一项不同，则不能划分为同一单元。（应提供的工作参数：灯的种类、漆包线型号、外形尺寸、矽钢片牌号热保护器 型号规格（必要时））	GB/T 19510.209 GB/T 19510.1	GB/T 17743 GB 17625.1	9只
10	荧光灯用交流电子镇流器	单元覆盖的产品应按1.安装方式；2.防触电保护型式；以上两条相同，且线路相同、结构相似者为同一单元，否则不能划分为同一单元。注：线路中仅允许多灯时，输出端按带灯数有相应变化。（应提供的工作参数：灯的种类、线路图、印刷线路板图）	GB/T 19510.203 GB/T 19510.1	GB/T 17743 GB 17625.1	6只 另提供一块印刷线路板
11	放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电	单元覆盖的产品应按1.安装方式；2.外壳防护等级；3.防触电保护型式；4.过热保护方式及温度（如果有）5.以上4条相同，且线路基本相同、结构和线路板排列相似者为同一单元，否则不能划分为同一单元。注：同一单元仅允许灯的型	GB/T 19510.212 GB/T 19510.1	GB/T 17743 GB 17625.1	6只 另提供一块印

	子镇流器	号和功率有相应的变化。（应提供的工作参数：灯的型号、种类和电参数、线路图、印刷线路板图）			刷线路板
12	LED模块用直流或交流电子控制装置	单元覆盖的产品应按1.安装方式；2.外壳防护等级；3.防触电保护型式；4.防触电输出方式（自耦，SELV，隔离等）；5.输出方式（声称恒流模式、恒压模式、非完全恒流模式、非完全恒压模式和恒流恒压模式）；6.以上5条相同，且线路基本相同、结构和线路板排列相似者为同一单元，否则不能划分为同一单元。 注：输出电路中仅允许带LED的数量有相应的变化。（应提供的工作参数：LED的种类和电参数、线路图、印刷线路板图）	GB/T19510.213 GB/T19510.1	GB/T 17743 GB 17625.1	6只 另提供一块印刷线路板

注1：对于荧光灯镇流器和放电灯（荧光灯除外）用镇流器：1．应提供一个未浸漆的半成品；2．加做高压脉冲时增加6只样品，另加提供配套触发器6只；带过热保护时提供带抽头样品一个；4．非补偿类电容器8只（必要时）。

注2：对于初次认证的电子控制装置产品，如产品灌胶的，还需另外提交3个非灌胶产品。

注3：对于LED灯具和LED控制装置认证产品，标称功率和实测功率均小于5W的认证产品与标称功率或实测功率大于等于5W的认证产品不能在一个单元。（额定电压为直流，不适用GB 17625.1的产品除外）。

附件 3：照明电器强制性产品认证关键元器件和材料

1．灯具关键元器件和材料清单

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
1	螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、制造商	12	B
2	无螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、制造商	12	B
3	插头（或电线组件）	GB1002 GB/T2099.1 （GB/T15934）	IEC60884-1 （IEC60799）	型号、规格、制造商	12	B
4	电源线	GB/T5013 系列 GB/T5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、制造商	50m	B
5	内部导线	GB/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造商	非 CCC 随整机试验	B
		GB/T5013 系列 GB/T5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列		50m	
6	开关	GB/T15092 系列 GB/T16915 系列	IEC61058 系列 IEC60669 系列	型号、规格、制造商	11	B
7	普通照明用 LED 模块	GB/T24819 GB/T20145 GB/Z39942	IEC62031	型号、规格、制造商	6	A
8	LED 光源	GB/T20145 GB/Z39942	IEC62471 IEC62778	型号、规格、制造商	3	A
9	荧光灯镇流器	GB/T19510.208 GB/T19510.1	IEC61347-2-8 IEC61347-1	型号、规格、制造商	9	A
10	荧光灯用交流电子镇流器	GB/T19510.203 GB/T19510.1	IEC61347-2-3 IEC61347-1	型号、规格、制造商	6	A
11	高强度气体放电灯镇流器	GB/T19510.209 GB/T19510.1	IEC61347-2-9 IEC61347-1	型号、规格、制造商	9	A
12	放电灯（荧光灯除外）用	GB/T19510.212 GB/T19510.1	IEC61347-2-12 IEC61347-1	型号、规格、制造商	6	A

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
	直流或交流电子镇流器					
13	螺口灯座	GB/T17935	IEC60238	型号、规格、制造商	9/12	B
14	管形荧光灯座和启动器座	GB/T1312	IEC60400	型号、规格、制造商	9	B
15	杂类灯座	GB/T19651 系列	IEC60838 系列	型号、规格、制造商	9	B
16	卡口灯座	GB/T17936	IEC61184	型号、规格、制造商	8/11	B
17	启动装置（电子触发器）	GB/T19510.201 GB/T19510.1	IEC61347-2-1 IEC61347-1	型号、规格，制造商	6	B
18	变压器	GB/T19212 系列	IEC61558 系列	型号、规格、制造商	6	A
20	钨丝灯用直流/交流电子降压转换器	GB/T19510.202 GB/T19510.1	IEC61347-2-2 IEC61347-1	型号、规格、制造商	6	A
21	与灯具联用的杂类电子线路	GB/T19510.211 GB/T19510.1	IEC61347-2-11 IEC61347-1	型号、规格、制造商	6	A
22	LED 模块用电子控制装置	GB/T19510.213 GB/T19510.1	IEC61347-2-13 IEC61347-1	型号、规格、制造商	6	A
23	管形荧光灯和其他放电灯线路用电容器	GB/T18489	IEC61048	型号、规格、制造商	自愈式：51/61、非自愈式：20	B
24	器具插座、连接器	GB/T17465.1	IEC60320-1	型号、规格、制造商	8	B
25	电机	GB/T7000.1 GB/T12350	IEC60598-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
26	低压电涌保护器	GB/T 18802.11	IEC61643-11	型号、规格、制造商	24	B
27	套管类	GB/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造	随整机	B

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
	（只针对起到机械防护、绝缘、防触电、隔热作用的套管）			商	试验	
28	导轨接合器	GB/T13961	IEC60570	型号、规格、制造商	5	B

2．荧光灯镇流器、高强度气体放电灯镇流器关键元器件和材料清单

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
1	漆包线	GB/T6109.1 GB/T6109.2 GB/T6109.5 GB/T6109.6 GB/T6109.7 GB/T19510.1 GB/T19510.208 GB/T19510.209	IEC60317 IEC61347-1 IEC61347-2-8 IEC61347-2-9	型号、规格、制造商	随机试验	A
2	螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、制造商	12	B
3	无螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、制造商	12	B
4	插头	GB1002 GB/T2099.1	IEC60884-1	型号、规格、制造商	12	B
5	输入导线	GB/T5013 系列 GB/T5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、制造商	50m	B
6	输出导线	GB/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造商	非 CCC 随整机试验	B
		GB/T5013 系列 GB/T5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列		50m	
7	温控器等控制装置	GB/T14536 系列	IEC60730 系列	型号、规格、制造商	12	A
8	绕线骨架或脱胎线圈的绝缘	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	B

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
	内衬					
9	硅钢片	GB/T19510.1	IEC61347-1	材料，牌号，尺寸	应规定型号或牌号及尺寸，随机试验	B
10	防触电端盖	GB/T19510.1	IEC61347-1	材料，牌号，尺寸	随机试验	B

3．荧光灯电子镇流器、放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器关键元器件和材料清单

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
1	螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、制造商	12	B
2	无螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、制造商	12	B
3	输入导线	GB/T5013 系列、GB/T5023 系列	IEC60245 系列、IEC60227 系列	型号、规格、制造商	50m	B
4	输出导线	GB/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造商	非 CCC 随整机	B
		GB/T5013 系列、GB/T5023 系列	IEC60245 系列、IEC60227 系列		50m	
5	熔断器	GB/T9364.1 GB/T9364.2 GB/T9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	型号、规格、制造商	小型：48/超小型：66/51 个	B
6	电源整流、触发和电子泵反馈二极管（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
7	功率三极管（包括结型晶体管或 VDMOS 管）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	B
8	滤波或储能电解电容器	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	B
9	谐振（启动）	GB/T6346.14	IEC60384-14	型号、规格、制造	58	A

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
	电容器			商		
10	EMC 高频滤波电容器	GB/T6346.14	IEC60384-14	型号、规格、制造商	58	A
11	EMC 滤波电感	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	A
12	IC 集成模块	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	A
13	用于异常状态保护的万次自恢复保险丝	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	A
14	过热保护装置（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	A
15	光电耦合器（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
16	控制端口（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
17	压敏电阻、（如果有）	GB/T 10193 GB/T 10194	IEC 61051-2	型号、规格、制造商	随整机试验	B
18	金属氧化物压敏电阻（如果有）	GB/T18802.331	IEC 61643-331	型号、规格、制造商	随整机试验	B
19	低压电涌保护器（如果有）	GB/T18802.11	IEC 61643-11	型号、规格、制造商	24	B
20	印制线路板	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	10	B

4．LED 模块用直流或交流电子控制装置关键元器件和材料清单

序号	关键元器件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
1	螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、制造商	12 个	B
2	无螺纹接线端子	GB/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、制造商	12 个	B
3	输入导线	GB/T5013 系列、GB/T5023 系列	IEC60245 系列、IEC60227 系列	型号、规格、制造商	50m	B
4	输出导线	GB/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造商	非 CCC 随整机	B

		GB/T5013 系列、GB/T5023 系列	IEC60245 系列、IEC60227 系列		50m	
5	插头（或电线组件）	GB1002 GB/T2099.1 （GB/T15934）	IEC60884-1 （IEC60799）	型号、规格、制造商	12	B
6	熔断器	GB/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	型号、规格、制造商	小型 48 个/超小型 66 个或 51 个	B
7	电源整流、触发和电子泵反馈二极管（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
8	功率三极管（包括结型晶体管或 VDMOS 管）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
9	滤波或储能电解电容器	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
10	EMC 高频滤波电容器	GB/T6346.14	IEC60384-14	型号、规格、制造商	58 个	A
11	EMC 滤波电感	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	A
12	IC 集成模块（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	A
13	过热保护装置（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	A
14	LED 控制装置用变压器（如果有）	GB/T19510.1 GB/T19510.213	IEC61347-1 IEC61347-2-13	型号、规格、制造商	随整机试验	A
15	光电耦合器（如果有）	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
16	压敏电阻（如果有）	GB/T 10193 GB/T 10194	IEC 61051-2	型号、规格、制造商	随整机试验	B
17	金属氧化物压敏电阻（如果有）	GB/T18802.331	IEC 61643-331	型号、规格、制造商	随整机试验	B
18	低压电涌保护器（如果有）	GB/T18802.11	IEC 61643-11	型号、规格、制造商	24	B
19	印制线路板	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	10 块	B

20	套管类(只针对起到机械防护、绝缘防触电、隔热作用的套管)	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B

附件 4：强制性产品认证企业质量保证能力和产品一致性检查要求

按照《强制性产品认证管理规定》的要求，生产企业应控制获证产品一致性，其质量保证能力应持续符合认证要求。为规范指导照明电器生产企业建立确保产品持续符合强制性产品认证要求的质量保证能力，制定本要求。

本要求中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

1.术语和定义

1.1 认证技术负责人

属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

1.2 认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

1.3 例行检验

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。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则/细则的要求，实施抽样检验。

1.4 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。

1.5 关键件定期确认检验

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

1.6 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

2.工厂质量保证能力要求

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，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

2.1 职责和资源

2.1.1 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。

2.1.2 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。

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。

2.2 文件和记录

2.2.1 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。

2.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.2.3 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。

2.2.4 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、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、产品质量投诉及处理结果等。

2.3 采购与关键件控制

2.3.1 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。

2.3.2 关键件的质量控制

2.3.2.1 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。

2.3.2.2 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 3.3.2.2(a)或(b)的要求。

2.3.2.3 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 2.4 进行控制。

2.4 生产过程控制

2.4.1 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。

2.4.2 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。

2.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

2.4.4 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。

2.4.5 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。

2.5 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。

2.6 检验试验仪器设备

2.6.1 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。

2.6.2 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。

2.6.3 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。

2.7 不合格品的控制

2.7.1 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。

2.7.2 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。

2.7.3 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。

2.8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

2.9 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。

2.10 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。

2.11CCC 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加施管理要求》等规定。获证企业应当建立 CCC 标志的使用和管理制度，对 CCC 标志的使用情况如实记录和存档。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。

附件5：照明电器产品强制性认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验要求（标准条款编号）	频次	操作方法	例行检验	确认检验
灯具	GB/T7000.1 GB/T7000.201 GB/T7000.202 GB/T7000.204 GB/T7000.211 GB/T7000.212 GB/T7000.213 GB7000.4	常态电气强度或常态绝缘电阻	全检	按 GB/T7000.1 附录 Q 规定的试验方法	✓	
		功能测试/电路连续性				
		接地连续性（GB/T7000.1 第 7 章）	全检	按 GB/T7000.1 附录 Q 规定的试验方法	✓	
			抽检	按标准要求进行测试		✓
		电气强度或绝缘电阻（GB/T7000.1 第 9.3 条 + 第 10 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		标志（GB/T7000.1 第 3 章）	抽检	对照型式试验照片		✓
		拉力试验（对装有固线装置的灯具）（GB/T7000.1 第 5.2.10.3 条）	抽检	用拉力计拉电源线		✓
		灯的控制装置与安装表面的距离（GB/T7000.1 第 4.16.1 条）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		耐热、耐火（GB/T7000.1 第 13 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
电感镇流器	GB/T19510.1 GB/T19510.208 GB/T19510.209 GB17625.1	常态电气强度	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓	
		电气强度（GB/T19510.1 第 11 章 + 第 12 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		接地连续性（第 9 章）	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法（仅适用于 I 类独立式控制装置）	✓	
			抽检	按标准要求进行测试		✓
		通电试验	全检	输入额定电压，镇流器的电流值应在允差范围内	✓	
		外观和标志	抽检	对照型式试验照片		✓

产品名称	认证依据标准	试验要求（标准条款编号）	频次	操作方法	例行检验	确认检验
		（GB/T19510.1 第 7 章）				
		镇流器\电磁控制装置的发热（GB/T19510.208、GB/T19510.209 第 14 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T19510.1 第 18 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		过热保护器功能（适用时）(GB/T 19510.1 附录 B）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		谐波(GB17625.1 第 7 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		电容器表面温度	抽检	按标准要求进行测试		✓
荧光灯用交流电子镇流器	GB/T19510.1 GB/T19510.203 GB17625.1	常态电气强度	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓	
		电气强度（GB/T 19510.1 第 11 章 + 第 12 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		接地连续性(第 9 章）	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法(仅适用于 I 类独立式控制装置）	✓	
			抽检	按标准要求进行测试		✓
		通电试验	全检	输入规定电压,试验光源应能正常燃点	✓	
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T19510.1 第 18 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		标志（GB/T19510.1 第 7 章）	抽检	对照型式试验照片		✓
		关联部件的保护（GB/T19510.203 第 15 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		谐波(GB17625.1 第 7 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
放电灯	GB/T19510.1 GB/T19510.212	常态介电强度	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓	

产品名称	认证依据标准	试验要求（标准条款编号）	频次	操作方法	例行检验	确认检验
（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器	GB/T17743 GB17625.1	功能检测	全检	与对应的灯配套使用时，应能正常工作	✓	
		接地连续性（第9章）	全检	按GB/T19510.1附录K规定的试验方法（仅适用于I类独立式控制装置）	✓	
			抽检	按标准要求进行测试		✓
		电气强度或绝缘电阻（GB/T19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		外型尺寸、标志及外观检查（GB/T19510.212）	抽检	对照描述报告和目测和按标准要求		✓
		拉力试验（对装有固线装置的独立式控制装置）（GB/T 7000.1第5章中5.2.10.1和5.2.10.3）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		异常状态（GB/T 19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		触发电压（GB/T 19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T19510.1第18章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		谐波（GB17625.1）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		电源接口骚扰电压（GB/T17743）	抽检	按标准要求进行测试		✓
LED模块用直流或交流电子控制装置	GB/T19510.1 GB/T19510.213 GB17625.1	常态介电强度	全检	按GB/T19510.1附录K规定的试验方法	✓	
		功能检测	全检	与对应的灯配套使用时，应能正常工作	✓	
		接地连续性（第9章）	全检	按GB/T19510.1附录K规定的试验方法（仅适用于I类独立式控制装置）	✓	
			抽检	按标准要求进行测试		✓
		安全特低电压（SELV）输出（GB/T19510.213附录A）	抽检	按标准要求进行测试		✓

产品名称	认证依据标准	试验要求（标准条款编号）	频次	操作方法	例行检验	确认检验
		~~等效安全特低电压输出（GB19510.14-2009）~~	~~抽检~~	~~按标准要求进行测试~~		~~✓~~
		拉力试验（对装有固线装置的独立式控制装置）（GB/T7000.1 第 5 章中 5.2.10.1 和 5.2.10.3）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		外型尺寸、标志及外观检查	抽检	对照描述报告和目测和按标准要求		✓
		任何负载条件下的最大工作电压（GB/T 19510.213 第 21 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T19510.1 第 18 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓
		谐波（GB17625.1）	抽检	按标准要求进行测试		✓

注：（1）例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

（2）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；确认检验的抽检频次可按生产批进行，也可按一定时间间隔进行，但最长时间间隔不应超过一年。

（3）试验项目适用于那种试验(指例行检验和确认检验)，就在相应试验栏中打“✓”。

附件 6：照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求

1.CCC 关键元器件和材料定期确认检验控制要求

关键元器件和材料已列入国家强制性产品认证目录的，必须获得 CCC 认证证书，只要这些证书有效，即可不出示这些关键元器件和材料的检验报告。

2.可为最终产品强制性认证承认认证结果的自愿认证关键元器件和材料定期确认检验控制要求。

关键元器件和材料已获得可为最终产品强制性认证承认认证结果的自愿认证证书的，只要这些证书有效，即可不出示这些关键元器件和材料的检验报告。

3.对于 D 类企业，必要时，CQC 可抽取关键件和材料按照相应标准进行检验。

4.没有获得 CCC 认证证书或可为最终产品强制性认证承认认证结果的自愿认证证书的，关键元器件和材料的定期确认检验应满足下表要求：

1.灯具类产品关键元器件和材料定期确认检验控制要求

产品种类编码：1001　　工厂界定编码：1001 产品名称：固定式、嵌入式、可移式通用灯具，水族箱灯具、地面嵌入式灯具、电源插座安装的夜灯、儿童用可移式灯具。				
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
螺口灯座	1、标记	GB/T17935 (IEC60238)	1 次/年	1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。 2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，
	2、尺寸			
	3、防触电保护			
	4、防潮性、绝缘电阻和介电强度			
	5、爬电距离和电气间隙			
	6、耐热耐火及耐起痕			

螺纹接线端子	1、一般要求和基本原则 2、机械试验	GB/T7000.1 第 14 章 GB/T13140.1， GB/T13140.2	1 次/年	也可以由供应商或第三方检测机构完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
无螺纹接线端子	1、一般要求 2、机械试验 3、电气试验 接触电阻试验 加热试验	GB/T7000.1 第 15 章 GB/T13140.1， GB/T13140.3	1 次/年	
管形荧光灯座和启动器座	1、标记 2、防触电保护 3、防潮、绝缘电阻和介电强度 4、爬电距离和电气间隙 5、耐热耐火及耐起痕	GB/T1312 (IEC60400)	1 次/年	
卡口灯座	1、标记 2、防潮性、电气强度 3、尺寸 4、耐热、防火 5、防触电	GB/T17936 （IEC61184）	1 次/年	
杂类灯座	1、标记 2、防触电保护 3、防潮、绝缘电阻和介电强度 4、爬电距离和电气间隙 5、耐热耐火	GB/T19651.1 （IEC60838.1)	1 次/年	
荧光灯用交流电子镇流器*	1、标志 2、防潮、介电强度 3、关联部件保护 4、耐热耐火	GB/T19510.203 （IEC61347-2-3）	1 次/年	
荧光灯镇流器*	1、防潮与绝缘 2、介电强度 3、标志 4、发热极限 5、耐热、耐火	GB/T19510.208 （IEC61347-2-8）	1 次/年	
高强度气体放电镇流器*	1、防潮与绝缘 2、介电强度 3、标志 4、发热极限 5、耐热、耐火	GB/T19510.209 （IEC61347-2-9）	1 次/年	

	6、过热保护器功能			
高强度气体放电灯用电子镇流器*	1、标志	GB/T19510.212（IEC61347-2-12）	1 次/年	
	2、接地规定			
	3、爬电距离和电气间隙			
	4、防潮、绝缘电阻和介电强度			
	5、异常状态			
	6、耐热和耐火			
	7、防止意外接触带电部件的措施（适用时）			
钨丝灯用电子降压转换器*	1、标志	GB/T19510.202（IEC61347-2-2）	1 次/年	
	2、保护接地规定			
	3、防潮和绝缘、介电强度			
	~~4、异常状态~~			
	5、爬电距离和电气间隙			
	6、耐热和耐火			
荧光灯用辉光启动器*	1、标志	GB/T20550（IEC60155）	1 次/年	
	2、防潮和绝缘			
	3、尺寸			
	4、耐热与防火			
触发器*	1、标志	GB/T19510.201（IEC61347-2-1）	1 次/年	
	2、接地规定			
	3、防潮和绝缘			
	4、爬电距离和电气间隙			
	5、耐热、耐火和耐电痕			
	6、防止意外接触带电部件的措施			
	7、触发器的脉冲电压			
	8、机械强度			
	9、结构			
聚氯乙烯绝缘电线	1、标志	GB/T 5023 系列（IEC 60227 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			

	3、结构检查 导体结构 绝缘厚度/最薄点 护套厚度/最薄点 外形尺寸			
橡皮电线	1、标志	GB/T 5013 系列 （IEC 60245 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、结构检查 导体结构 绝缘厚度/最薄点 护套厚度/最薄点 外形尺寸			
开关	1、标志	GB/T15092.1 GB/T15092.2 GB/T15092.4 （IEC61058）	1 次/年	
	2、接地装置			
	3、绝缘电阻和介电强度			
	4、发热			
	5、爬电距离和电气间隙			
	6、着火危险			
管形荧光灯和其它放电灯用的电容器*	1、标志	GB/T18489 （IEC61048）	1 次/年	
	2、爬电距离和电气间隙			
	3、额定电压			
	4、熔断器			
	5、放电电阻			
	6、高电压试验			
	7、耐异常工作条件的性能			
	8、耐热、耐火和耐电痕			
插头	1、标志	GB/T2099.1 (IEC60884-1)	1 次/年	
	2、接地措施			
	3、绝缘电阻和电气强度			
	4、温升			
	5、耐热和耐燃			
	6、爬电距离和电气间隙			
器具插座、连接器	1、极性检查	GB/T17465.1	1 次/年	
	2、接地措施			
	3、防潮、电气强度			
	4、尺寸和互换性			

	5、拔出力			
	6、分断容量			
	7、机械强度			
	8、耐热和抗老化性能			
	9、绝缘材料的耐热、耐燃和耐电痕化			
与灯具联用的杂类电子线路	1、介电强度	GB/T19510.211 (IEC61347-2-11)	1 次/一年	
	2、绝缘材料的耐热、防火和耐漏电起痕			
LED 模块用电子控制装置*	1、标志	GB/T19510.213 (IEC61347-2-13)	1 次/年	
	2、介电强度			
	3、任何负载条件下的最大工作电压			
	4、耐热防火			
	5、SELV（附录 A）			
密封圈、绝缘外壳、玻璃保护屏、电机	按标准要求（随整机进行）	GB/T7000.1 （IEC60598-1）	1 次/年	
绝缘套管	4.9.2 条款（机械强度、电气强度、热强度）	GB/T7000.1 （IEC60598-1）	1 次/年	
低压电涌保护器	1、标识 2、限制电压	GB/T 18802.11 （IEC 61643-11）	1 次/年	
LED 模块	1、标志 2、防潮和绝缘 3、介电强度 4、耐热、防火	GB/T24819 （IEC 62031）	1 次/年	
LED 光源	光、电、色参数	IES LM-80 或 依据其它光源相关标准的出货检测报告	1 次/年	
导轨接合器	1、标记 2、结构 3、防触电	GB/T13961 （IEC60570）	1 次/年	

注 1：未标年号的标准为现行有效的标准版本。

注 2：表中所列非 CCC 认证或可为强制性认证承认的部件自愿性认证的关键件若有相应的有效证明材料，如出厂检验合格报告或有效的进货检测报告等，则仅需检查该证明材料的有效性是否符合以上元件确定检验要求。

2.电子控制装置类产品关键元器件和材料定期确认检验控制要求

产品种类编码：1002　　工厂界定编码：1002
产品名称：荧光灯用交流电子镇流器，放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器，LED 模块用直流或交流电子控制装置。

名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
螺纹接线端子	1、一般要求	GB/T7000.1 第 14 章，GB/T13140.1，GB/T13140.2	1 次/年	同上表。
	2、机械试验			
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB/T7000.1 第 15 章，GB/T13140.1，GB/T13140.3	1 次/年	
	2、机械试验			
	3、电气试验 接触电阻试验 加热试验			
聚氯乙烯电线	1、标志	GB/T 5023 系列（IEC 60227 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、结构检查 导体结构 绝缘厚度/最薄点 护套厚度/最薄点 外形尺寸			
橡皮电线	1、标志 2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验 3、结构检查 导体结构 绝缘厚度/最薄点 护套厚度/最薄点 外形尺寸	GB/T 5013 系列（IEC 60245 系列）	1 次/年	
熔断器	1、标志	GB/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	1 次/年	
	2、尺寸			
	3、结构			
	4、电压降			
	5、分断能力			

印制线路板	材料，尺寸， 随整机试验	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	
用于异常状态保护的万次自恢复保险丝	电流，动作温度， 随整机试验	GB/T19510.203 （IEC61347-2-3)	1 次/年	
IC 集成模块	型号、规格、参数	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	
过热保护装置	型号、规格、参数	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	
光电耦合器	型号、规格、参数	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	
压敏电阻;金属氧化物压敏电阻	1、外观和尺寸 2、电容量 3、耐电压	GB/T 10193、 GB/T 10194 （IEC 61051-2）; GB/T 18802.331 、 （IEC 61643-331）	1 次/年	
低压电涌保护器	标识 限制电压	GB/T 18802.11 （IEC 61643-11）	1 次/年	
控制装置用变压器	电感量比（或绕组比）、骨架、外观尺寸	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	
EMC 滤波电感	电感量、骨架、外观尺寸	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	
滤波或储能电解电容器	型号、规格、容量、tc	GB/T6346 系列 （IEC60384 系列）	1 次/年	
EMC 高频滤波电容器	型号、规格、容量、tc	GB/T6346 系列 （IEC60384 系列）	1 次/年	
谐振（启动）电容器	型号、规格、容量、tc	GB/T6346 系列 （IEC60384 系列）	1 次/年	
功率三极管（包括结型晶体管或 VDMOS 管）	型号、规格、参数、封装、尺寸	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	
电源整流、触发和电子泵反馈二极管	型号、规格、参数、封装	GB/T19510.1 （IEC61347-1)	1 次/年	

注 1：未标年号的标准为现行有效的标准版本。

3.电感镇流器类产品关键元器件和材料定期确认检验控制要求

产品种类编码：1002 工厂界定编码：1003 产品名称：荧光灯电感镇流器/放电灯（荧光灯除外）用镇流器				
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求

漆包线*	1、漆包线表面质量	GB/T6109.1 GB/T6109.2 GB/T6109.5 GB/T6109.6 GB/T6109.7	1 次/年	1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。 2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
	2、导体尺寸			
	3、漆膜厚度			
	4、最大外径			
	5、铜导体直流电阻			
	6、伸长率			
	7、回弹性			
	8、耐溶剂			
	9、击穿电压			
	10、漆膜连续性			
螺纹接线端子	1、一般要求	GB/T7000.1 第 14 章 GB/T13140.1 GB/T13140.2	1 次/年	
	2、机械试验			
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB/T7000.1 第 15 章 GB/T13140.1 GB/T13140.3	1 次/年	
	2、机械试验			
	3、电气试验 接触电阻试验 加热试验			
橡胶电线	1、标志	GB/T 5013 系列 （IEC 60245 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、结构检查 导体结构 绝缘厚度/最薄点 护套厚度/最薄点 外形尺寸			
热保护器	1、标志	GB/T14536.1 GB/T14536.3 GB/T14536.4	1 次/年	
	2、防触电保护			
	3、接地保护措施			
	4、端子和端头			
	5、结构要求			
	6、防潮和防尘			
	7、电气强度和绝缘电阻			
	8、电气间隙、爬电距离和穿通绝缘距离			
	9、耐热、耐燃、耐漏电起痕			

	10、过电压和欠电压试验			
聚氯乙烯电线	1、标志	GB/T 5023 系列（IEC 60227 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、结构检查 导体结构 绝缘厚度/最薄点 护套厚度/最薄点 外形尺寸			
绕线骨架或脱胎线圈的绝缘内衬	耐热、耐火、耐漏电起痕试验	GB/T19510.1（IEC61347-1)	1 次/年	
硅钢片*	1、型号/牌号	GB/T19510.1（IEC61347-1)	1 次/年	
	2、防腐蚀性能			
	3、尺寸			
防触电端盖	1、耐热、耐火、耐漏电起痕试验。	GB/T19510.1（IEC61347-1)	1 次/年	
	2、防止意外接触带电部件的措施			

注 1：未标年号的标准为现行有效的标准版本。

附件 7：生产企业认证技术负责人要求

1. 照明电器生产企业认证技术负责人的职责及相关要求

1.1 认证技术负责人在组织中无论还从事何种工作，都应具有如下职责：

1）了解认证产品及其关键元器件和材料所依据的法律、法规、标准和要求；

2）熟悉组织获证产品的原理、结构、关键元器件和材料、参数和性能要求，以及各部分之间的相关性；

3）熟悉产品一致性管理要求和产品变更管理要求；

4）组织评审和确定变更的需要，实施变更活动；

5）保持实施了其职责的记录。

1.2 认证技术负责人应为组织正式员工，从事技术工作，或从事生产、质量等工作且具有相应技术能力，胜任技术负责人职责要求。

1.3 认证技术负责人需经组织任命，具有相关权限，使其在行使职责方面具有推动力。

1.4 利用 OEM 模式进行认证申请时，生产企业认证技术负责人须经生产者（制造商）授权或由生产者（制造商）选派组织内员工担任。

1.5 认证技术负责人原则上只在本组织任职，不得兼任其他组织的技术负责人。

1.6 认证技术负责人通过建立文件化的简化流程程序，确定适用的关键元器件和材料，确定变更控制方法。

1.7 认证技术负责人对变更的时机进行控制、批准和实施变更。

1.8 保存关键元器件和材料变更的相关记录，并在组织内部传递变更信息用于一致性控制。

1.9 认证技术负责人需经能力认可，发生变更时需重新认可。

2. CQC 对认证技术负责人的管理

2.1 认证技术负责人资格按产品类别划分，能力需分别认可。

2.2 CQC 负责对认证技术负责人的考核、认定和批准，并保持记录。

2.3 CQC 负责对合格的认证技术负责人发放认定证书，并公示合格人员名单。

2.4 当与获证产品相关的法律、法规、规章、标准和要求等发生重大变更时，根据 CQC 的通知，认证技术负责人需重新认定。

2.5 对不能履行职责，或不能诚信履行职责的认证技术负责人，CQC 有权取消其资格。