

编号：CTC/ZC-4653-08-2018



## 产品认证实施规则

LED 照明产品蓝光危害等级

编制：黄红、林静娇

审核：林儒周

批准：谢向荣

2018-01-31 发布

2018-03-01 实施

广东质检中诚认证有限公司

## 前言

本规则由广东质检中诚认证有限公司发布。版权归广东质检中诚认证有限公司所有。任何组织及个人未经广东质检中诚认证有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：广东质检中诚认证有限公司。

## 目 录

<b>1. 适用范围</b> .....	<b>2</b>
<b>2. 认证模式</b> .....	<b>2</b>
<b>3.认证的环节</b> .....	<b>2</b>
<b>4. 认证实施的基本要求</b> .....	<b>3</b>
4.1 认证申请.....	3
4.2 型式试验.....	4
4.3 初始工厂检查.....	5
4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止.....	6
4.5 获证后的监督.....	7
<b>5.认证证书</b> .....	<b>9</b>
5.1 证书的保持.....	9
5.2 证书覆盖产品的扩展.....	9
5.3 证书的暂停、注销和撤消.....	10
<b>6.产品认证标志的使用</b> .....	<b>10</b>
6.1 准许使用的标志样式.....	10
6.2 变形认证标志的使用.....	10
6.3 加施方式.....	10
6.4 标志位置.....	10
<b>7. 收费</b> .....	<b>10</b>
<b>附件 1</b> .....	<b>11</b>
<b>附件 2</b> .....	<b>13</b>

# 电气电子产品类安全认证实施规则

## LED 照明产品蓝光危害等级

### 1. 适用范围

本规则适用于发射光谱能量主要位于可见光范围内（380nm-780nm）的 LED 封装、LED 模块、LED 灯和 LED 灯具。

申请蓝光危害等级认证的 LED 模块、LED 灯和 LED 灯具产品，应首先获得该产品的安全认证证书。

### 2. 认证模式

模式 1:型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

模式 2: 型式试验+获证后监督。

### 3. 认证的基本环节

模式 1:型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

模式 2: 型式试验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、

市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

注：LED 封装生产企业采用模式 1 认证；LED 模块、LED 灯和 LED 灯具生产企业采用模式 2 实施认证，且获证后的监督检查只进行产品一致性检查。

## 4. 认证实施的基本要求

### 4.1 认证申请

#### 4.1.1 申请单元划分

原则上同时符合以下条件的可以作为同一个申请单元：

1. 对于LED灯和LED灯具产品：
  - a. 同一生产者（制造商）；
  - b. 同一生产企业（生产厂）；
  - c. IEC 62778第6章规定的相同产品等级；
  - d. 使用相同制造商、生产厂和相同型号规格的封装或模块；
2. 对于LED封装和LED模块产品，除满足上述a、b、c条款要求外，还需符合以下要求：
  - e. 使用相同型号规格的芯片
  - f. 使用相同的发光技术（例如，RGB技术、蓝光激发荧光粉等）；
  - g. 封装工艺相同（相同封装方式如COB封装、CSP封装等，相同的荧光粉涂覆技术）。

#### 4.1.2 申请文件

认证申请人应提交正式申请书并附上以下资料（资料请加盖申请人公章或申请人的法人签名）：

- 1) 正式申请书；
- 2) 样品照片和产品描述(LED封装和LED模块产品需提供,见附件1)；
- 3) 一致性声明（见附件2）；

- 4) 工厂检查调查表（需初始工厂检查时）；
- 5) 申请人、制造商及生产厂营业执照、组织机构代码证（申请人、制造商及生产厂不相同，需提供申请人、制造商及生产厂之间的协议书）；
- 6) 本次申请的产品型号获得的安全认证证书复印件。
- 7) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- 8) 其他需要的文件

## 4.2 型式试验

### 4.2.1 型式试验的样品

#### 4.2.1.1 样品选取的原则

认证机构或检测机构从所申请的认证单元中选取具有代表性的产品作为检验用样品，并在必要时增加样品补充差异试验。

#### 4.2.1.2 样品数量

型式试验样品由申请人按认证机构的要求递送,并对递送样品负责。试验样品的数量：对于LED灯和LED灯具类产品，主检样品为1只；对于LED封装和LED模块，主检样品为2只。原则上同一单元中选择色温CCT最高、功率最大、一般显色指数CRI最低的产品作为主检样品。

#### 4.2.1.3 试验后样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

### 4.2.2 型式试验的检验标准、项目及方法

#### 4.2.2.1 检验标准

IEC/TR 62778-2014 《应用IEC 62471评估光源和灯具的蓝光危害》

#### 4.2.2.2 检验项目

产品检验项目为 4.2.2.1 标准所规定的全部适用项目。

#### 4.2.2.3 检验方法

依据 4.2.2.1 标准所规定的要求以及标准所引用的检验方法和/或标准

进行检验。

#### 4.2.2.4 判定

产品的分类等级按照标准相关规定进行。

#### 4.2.3 检验报告

检验结束后，检验机构及时出具检验报告。持证人应保证在生产厂能获得完整有效的检验报告。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

#### 4.2.4 关键零部件/元器件要求

关键零部件/元器件见附件 1。为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），经认证机构批准后方可在获证产品中使用。

### 4.3 初始工厂检查(仅适用于模式 1)

#### 4.3.1 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。

##### 4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构安排工厂检查员对生产厂按照《CTC自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》进行工厂质量保证能力的检查。其中条款3.2和条款5中的相关控制要求按照制造商的设计或质控要求的相关规定。

##### 4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品型号进行一致性检查，重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的标志应与型式试验检验报告上所标明的一致；

2) 认证产品的结构应与型式试验检验的样品一致;

3) 认证产品所用的零部件及材料应与型式试验时申报并经认证机构所确认一致的;

注: 若认证涉及多系列产品, 则一致性检查应每系列产品至少抽取一个规格型号。不同制造商的同类产品, 应至少查看产品标识或外包装。

**4.3.1.3** 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产品的所有加工场所。

#### **4.3.2 初始工厂检查时间**

一般情况下,型式试验合格后, 再进行初始工厂检查; 根据需要,型式试验和工厂检查也可以同时进行。

工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成, 否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时, 工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定, 并适当考虑工厂的生产规模, 一般每个加工场所为2个人·日。

#### **4.3.3 工厂检查结论**

检查组向认证机构提供书面的检查结论。当存在不符合项时, 工厂应在认证机构规定的期限内完成整改, 认证机构需采取适当的方式对整改的结果进行有效性验证。未能按期完成整改的, 按工厂检查结论“工厂检查不通过”处理。

### **4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止**

#### **4.4.1 认证结果评价与批准**

由认证机构负责组织对样品检验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后, 由认证机构对申请人颁发认证证书(除为文件的名称外, 以下简称证书; 每一个申请单元颁发一张证书)。证书的使用应符合认证机构《认证证书及认证标志的使用须知》。



#### 4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发证书时止所实际发生的工作日，包括型式试验时间、工厂检查后提交报告时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

样品检验时间一般为 8 个工作日（从收到样品和检验费用起计算，且不包括因检验项目不合格，企业进行整改和复试所用时间）。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的符合要求的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价和批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

#### 4.4.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，认证机构做出认证不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，申请人应重新申请认证。

### 4.5 获证后的监督

#### 4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 认证监督检查频次，原则上，生产企业自初始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。选择认证模式二的企业，第一次监督检查在初始获证后 6 个月内进行，如 6 个月内未完成，应暂停相应的有效 CTC 证书，以后每个自然年度至少进行一次监督检查。

4.5.1.2 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时；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与安全标准要求的符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明生产者、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

## 4.5.2 监督内容

LED 模块、LED 灯和 LED 灯具生产企业的监督内容：

获证后的监督检查只进行产品一致性检查。

LED 封装生产企业的监督内容：

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的检查+认证产品一致性检查+监督抽样。每次监督时，需抽取样品送检验机构进行检验，见 4.5.3。

由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督检查。《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》所规定的第 3、4、5、9 条是每次监督检查的必查项目，其它项目可以选查。每 4 年内至少覆盖《工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

监督检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 1 人·日。

监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将判为不合格。

## 4.5.3 抽样检验

抽样检验用样品（以下简称样品）一般应从未进行初次型式试验的规格中抽取。抽样检测的样品数量为：2 只。

检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取，工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的再抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。

试验项目及要求：与初始型式试验相同。

检测机构一般在 10 个工作日内完成试验，并向认证机构报告检验结果。

如果样品检验不合格，则判定对应证书所覆盖型号不符合认证要求，即监督检验不合格。

#### 4.5.4 监督结果评价处理

监督结果合格的，可以继续保持认证资格使用认证标志。监督结果不合格的，将按照 5.3 处理。

### 5.证书

#### 5.1 证书的保持

##### 5.1.1 证书的有效性

本规则所覆盖产品的证书原则上不设有效期，当相应的安全认证证书有有效期时，本产品认证证书的有效期同安全认证证书的有效期一致。证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。证书的有效性通过中诚公司网站查询。

##### 5.1.2 认证产品的变更

###### 5.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如果需变更证书上的内容，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件及认证机构规定的其它事项发生变更时，持证人应向认证机构提出申请变更。

###### 5.1.2.2 变更的评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排送样检验和/或工厂检查，则样品检验合格和/或工厂检查通过后方能进行证书变更。

#### 5.2 证书覆盖产品的扩展

##### 5.2.1 扩展程序

证书持有人需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应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，针对差异做补充检测或工厂检查，并根据证书持有人的要求单独颁发证书或换发证书。

### 5.2.2 样品要求

需要送样时,证书持有人应按本规则 4.2 的要求选送样品供认证机构核查,需对样品进行检验的,检验项目由认证机构决定。

### 5.3 证书的暂停、注销和撤消

按认证机构《产品认证证书暂停、恢复、撤消、注销管理程序》的要求执行。

## 6. 产品认证标志的使用

证书持有者必须遵守《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

### 6.1 准许使用的标志样式

依据《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

### 6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

### 6.3 加施方式

可以采用认证机构允许使用的加施方式。

### 6.4 标志位置

应在产品本体或包装明显位置上加施认证标志。

## 7. 收费

认证收费由认证机构按有关规定统一收取。

附件1:

## 产 品 描 述

认证委托人（申请人）名称：

生产者（制造商）名称：

生产企业（生产厂）名称：

申请编号：

### 一、样品情况

#### 1. 主要技术参数：

型号规格		发光技术	
芯片型号：		芯片安装(正装/倒装)：	
封装工艺：	(COB、CSP等)	荧光粉：	(近程/远程)
电压：		电流：	
尺寸（直径或其他）：		相关色温：	

#### 2. 其他

外观及关键结构照片（可另附页）

二、单元内覆盖型号系列说明或差异描述：

三、关键零部件/元器件清单

零部件/元器件名称	参数/材料	制造商	生产厂
芯片（如单位面积辐射功率、面积、厚度、波长）			
导通粘合剂			
封装环氧树脂			
荧光粉			
瓷嘴/光学器件/辅料			
其他影响蓝光危害的部件			

注：应列出每种关键零部件的所有制造商。

#### 四、认证申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件/元器件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经认证机构确认的上述关键零部件/元器件。如果关键零部件/元器件需进行变更（增加、替换），本组织将向认证机构提出变更申请，未经认证机构的认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

## 附件2:

## 一致性声明

我(制造商名称)\_\_\_\_\_声明:  
 (生产厂名称)\_\_\_\_\_生产的(详细填写产品类别及产品名称)  
 称)\_\_\_\_\_符合如下要求:

- a) 中华人民共和国国家标准: \_\_\_\_\_;  
 b) 其它相关标准或规定: \_\_\_\_\_;

我公司对提供所有与认证有关资料的真实性负责,并保证所生产的获证产品与型式试验的样品完全一致。如果获证产品发生变更,将及时向认证中机构提交产品变更申请。

我公司对违反上述声明导致的后果承担全部法律责任。

We (manufacturer's name)\_\_\_\_\_declare that the manufactured  
 product(detail description of product includes name and type/model)

\_\_\_\_\_produce at (factory's name and  
 address)\_\_\_\_\_is in conformity with:

- a) GB standards:  
 b) other standards and/or provisions:

We will take responsibility for the authenticity of all the submitted documents for the certification and will guarantee the consistency of test sample with all other certified products. Any modification of the certified product will be reported.

We will take all the legal responsibility for the infringement of the above declaration.

\_\_\_\_\_  
 (签署时间及地点)  
 (Place & Date of issue)

\_\_\_\_\_  
 (制造商负责人签名、盖章)  
 (Manufacturer's name & Signature)