编号：CTC/ZC-4653-22-2024

产品认证实施规则

36V 及以下灯具安全及电磁兼容认证规则

Safety and Electromagnetic Compatibility Certification Rules for luminaires with rated voltage less than or equal 36V

2024-01-19 发布　　2024-01-26 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

主要起草人：曾育强、严天生

目 录

1．适用范围 2
2．认证模式 2
3.认证的基本环节 2
4．认证实施的基本要求 2
4.1 认证申请 2
4.2 型式试验 3
4.3 初始工厂检查 4
4.4 认证结果评价与批准 5
4.5 获证后的监督 5
5.认证证书 6
5.1 认证证书的保持 6
5.2 认证证书覆盖产品的扩展 7
5.3 认证证书的暂停、注销和撤消 7
6.产品认证标志的使用 7
6.1 准许使用的标志样式 7
6.2 变形认证标志的使用 7
6.3 加施方式 7
6.4 标志位置 7
7．收费 8
附件 1 9
附件 2 10

1．适用范围

本实施规则适用于电源电压不超过36V 的嵌入式、固定式通用灯具、可移式通用灯具、儿童用可移式灯具和地面嵌入式灯具的安全与电磁兼容认证。

2．认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督；

3.认证的基本环节

- 认证申请
- 型式试验
- 初始工厂检查
- 认证结果评价与批准
- 获证后的监督

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可以作为一个申请单元：

1.适用相同的标准；2.使用相同光源；3.使用同类的关键元器件/零部件（见附件 1）；4.防触电保护类别、外壳防护等级、安装方式和灯具ta相同；5.保护装置相同；6.结构相似；7. 同一申请人、同一制造商、同一生产厂。

相同制造商、不同生产厂生产的相同产品，或不同制造商、相同生产厂生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产厂/制造商的产品需要提供样品和资料进行一致性核查。

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:：

1)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时，需提供申请人、制造商及生产厂之间的协议书）；

2) 产品描述；

3) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；

4)关键元器件和/或主要原材料清单；

5) 各个型号的外观和关键结构照片；

6)其他需要的文件。

4.2 型式试验

4.2.1 型式试验的送样

4.2.1.1 送样的原则

认证机构从申请认证单元中选取代表性样品。必要时，增加样品补充差异试验。

4.2.1.2 送样数量

型式试验送样数量：主检规格送 2 个样品，必要时，根据认证机构要求加送被覆盖型号的样品。

4.2.1.3 型式试验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 型式试验的检测标准、项目及方法

4.2.2.1 检测标准

GB 7000.1-2015《灯具 第 1 部分：一般要求与试验》
GB 7000.201-2008《灯具 第 2-1 部分：特殊要求 固定式通用灯具》
GB 7000.202-2008《灯具 第 2-2 部分：特殊要求 嵌入式灯具》
GB 7000.204-2008《灯具 第 2-4 部分：特殊要求 可移式通用灯具》
GB 7000.213-2008《灯具 第 2-13 部分：特殊要求 地面嵌入式灯具》
GB 7000.4-2007《儿童用可移式灯具》
GB/T17743-2021《电气照明和类似设备的无线电骚扰特性的限值和测量方法》（产品适用时）
对于 GB/T 17743-2021 标准的检测，企业可选。

4.2.2.2 检测项目

型式试验的项目为 4.2.2.1 所列标准中规定的全部适用项目。

4.2.2.3 检测方法

依据 4.2.2.1 所列标准的要求以及该标准所引用的检测方法和/或标准进行检测。

4.2.3 检测报告

检测结束后，检测机构及时出具检测报告。持证人应保证在生产厂能获得完整有效的检测报告。

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《36V 及以下灯具关键元器件和零部件》（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

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》和《36V 及以下灯具安全与电磁兼容认证工厂质量控制检测要求》（附件 2）进行工厂质量保证能力的检查。

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。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。

1)认证产品的标志与型式试验检测报告上所标明的应一致；

2)认证产品的结构应与型式试验测试时的样品一致。

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的一致。

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

结果进行有效验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。

4.4 认证结果评价与批准

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测、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(每一个申请单元颁发一个认证证书)。认证证书的使用应符合认证机构《自愿性产品认证标志管理程序》的要求。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证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、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

样品检测时间一般为 20 个工作日（从收到样品和检测费用起计算，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。

认证结论评定、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 一般情况下，从初始工厂检查起，每 12 个月内至少进行一次年度监督检查。

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 监督检查内容

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，每次监督时，需抽取样品送检测机构检测，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》规定的第3、4、5、9条是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，每4年内至少覆盖《CTC自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

按照《36V 及以下灯具安全与电磁兼容认证工厂质量控制检测要求》（附件 2）对产品质量检测进行核查。

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 抽样检测

产品一般应抽取未进行初次型式试验并代表最不利元件和外壳组合的一个规格产品（2个）。抽样检测的样品数量及检测项目基本与初次型式试验相同，仅不进行GB7000.1中第14章和第15章的试验。

检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。工厂应在规定的时间内，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。

如果抽样检测的样品检验不合格，则判定对应证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

4.5.4 结果评价

监督合格后，可以继续保持认证资格使用认证标志。监督不合格，将按照 5.3 处理。

5.认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书长期有效，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，如果证书上的内容发生变化，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他事项发生变更时，持证人应向认证机构提出申请。

5.1.2.2 变更评价和批准

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。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展程序

认证证书持有者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，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

5.2.2 样品要求

需要送样时,证书持有者应按本规则 4.2 的要求选送样品供认证机构核查，需对样品进行检测的，检测项目由认证机构决定。

5.3 认证证书的暂停、注销和撤消

按认证机构《产品认证证书暂停、恢复、撤销、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： 36V 及以下灯具关键元器件和零部件

关键安全元器件和零部件清单、检测依据的标准和随整机试验送样数量。

零部件名称	国家标准号	对应IEC标准	送样数量
螺纹接线端子	GB7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	12个
无螺纹接线端子	GB7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	12个
插头(或电线组件)	GB/T1002 GB/T2099.1 GB/T15934	IEC884-1 IEC884-1 IEC60799	12个
电源线	GB/T5013 GB/T5023	IEC60245 IEC60227	50m
内部导线	GB7000.1	IEC60598-1	非CCC随整机试验
	GB/T5013 GB/T5023	IEC60245 IEC60227	50m
热保护器等自动控制器	GB/T14536系列	IEC60730	随整机试验
开关	GB/T15092系列 GB/T16915	IEC61058 IEC60669	11个
普通照明用LED模块	GB24819	IEC62031 IEC62471	6个
荧光灯镇流器	GB19510.9 GB19510.1	IEC61347-2-8 IEC61347-1	9个(如加做高压脉冲时另加配套触发器6个。如有非补偿类电容 器，加配套电容器8个)。
荧光灯用交流电子镇流器	GB19510.4 GB19510.1	IEC61347-2-3 IEC61347-1	6个
螺口灯座	GB/T17935	IEC60238	非开关式螺口灯座9个，开关式螺口灯座12个
管形荧光灯座和启动器座	GB/T1312	IEC60400	9套/个
杂类灯座	GB/T19651系列	IEC60838系列	
荧光灯用启动器	GB/T20550	IEC60155	辉光启动器20个(另送10个启动 器内电容器),其它启动器6个
卡口灯座	GB/T17936	IEC61184	非开关式卡口灯座8个，开关式卡口灯座11个
启动装置(电子触发器)	GB19510.2 GB19510.1	IEC61347-2-1 1IEC61347-1	6个
变压器	GB/T19212系列	IEC61558系列	6个
直流电子镇流器	GB19510.6 GB19510.1	IEC61347-2-5 IEC61347-1	6个
钨丝灯用电子降压转换器	GB19510.3 GB19510.1	IEC61347-2-2 1IEC61347-1	6个
与灯具联用的 杂类电子线路	GB19510.12 GB19510.1	IEC61347-2-11 IEC61347-1	6个
LED模块用 电子控制装置	GB19510.14 GB19510.1	IEC61347-2-13 IEC61347-1	6个
管形荧光灯和其它放电灯 用的电容器	GB/T18489	IEC 61048	自 愈 式 电 容 器 51 个（B 类 为 61 个）、非自愈式电容器20个
器具插座、连接器	GB/T17465.1	IEC320-1	8个
低压电涌保护器	GB7000.1	IEC60598-1	随整机试验

套管类(只针对起到机械 防护、绝缘防触电、隔热作用的套管)	GB7000.1	IEC60598-1	随整机试验
密封圈、绝缘外壳、玻璃 保护屏、电机	GB7000.1	IEC60598-1	不进行单独部件标准试验

附件2： 36V 及以下灯具安全与电磁兼容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	GB7000.201 GB7000.202 GB7000.204 GB7000.213 GB7000.4 GB7000.1	常态电气强度或绝缘 电阻	全检	见GB7000.1附录Q	√	
		功能测试/电路连续性	全检		√	
		接地连续性	全检		√	
		接地规定	抽检	按GB7000.1第7章要求进行测试		√
		绝缘电阻或电气强度	抽检	按GB7000.1第10章要求进行测试		√
		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		√
		拉力试验(对装有固 线装置的灯具)	抽检	按GB7000.1第5.2.10.1条要求进行测试		√
		灯的控制装置与安装表面应保持的最小间 距	抽检	按GB7000.1第4.16.1条要求进行测试		√
		耐热、耐燃烧	抽检	按GB7000.1第13章要求进行测试		√

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；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。

注 2:试验项目适用于哪种试验(指例行检验和确认检验)，就在相应试验栏中打“√”。