

编号：CTC-C1001-2014

# 强制性产品认证实施细则

## 照明电器

2014-09-01 发布

2014-09-01 实施

---

广东质检中诚认证有限公司 发布

## 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，经国家认证认可监督管理委员会备案，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

0. 引言-----	1
1. 术语和定义-----	1
2. 生产企业分类管理-----	3
2.1 生产企业分类目的.....	3
2.2 生产企业分类涉及的质量信息.....	3
2.3 生产企业分类的原则.....	4
3. 认证模式的选择及应用-----	6
3.1 具体认证模式.....	6
3.2 认证模式的适用性.....	6
3.3 认证模式的相关要求.....	7
4. 认证单元划分-----	7
5. 认证流程及时限-----	8
5.1 认证委托的提出和受理.....	8
5.2 认证方案的制定与反馈.....	8
5.3 申请资料的提交与审核.....	9
5.4 型式试验.....	9
5.5 设计鉴定.....	10
5.6 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）.....	10
5.7 认证结果评价与批准.....	11
5.8 其他事项.....	11
6. 认证申请资料及相关要求-----	12
7. 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案）-----	12
7.1 送样（抽样）要求.....	12
7.2 检测项目要求.....	13
7.3 试验样品要求.....	15
8. 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求-----	15
8.1 适用范围.....	15
8.2 实施方式.....	15
8.3 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的条件.....	16
8.4 实施程序.....	17

9. 设计鉴定的实施-----	18
9.1 设计鉴定申请资料.....	18
9.2 设计鉴定的实施.....	19
10. 工厂检查及获证后的监督相关要求-----	19
10.1 工厂检查对象的界定和工厂检查的覆盖性要求.....	19
10.2 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.....	20
10.3 照明电器强制性产品认证工厂质量控制检测要求.....	20
10.4 照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求.....	21
10.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求.....	21
10.6 获证后监督的内容、频次、人日.....	22
10.7 生产现场抽样检测/检查要求.....	23
10.8 市场抽样检测/检查内容.....	23
11. 认证变更（含标准换版）的要求-----	23
11.1 变更的申请和流程.....	23
11.2 ODM 变更的特殊要求.....	24
11.3 变更的评价和批准.....	24
11.4 认证依据标准变化时的要求.....	24
12. 关键元器件和材料清单-----	24
12.1 关键元器件和材料.....	24
12.2 关键元器件和材料控制要求.....	25
12.3 型式试验报告中产品描述对关键元器件和材料的要求.....	26
13. 生产企业认证技术负责人要求-----	26
13.1 照明电器生产企业认证技术负责人的职责及相关要求.....	26
13.2 CTC 对认证技术负责人的管理.....	27
14. 收费依据及相关要求-----	27
14.1 利用生产企业实验室进行试验的收费原则.....	28
15. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求-----	28
附件 1 照明电器型式试验样品数量-----	29
附件 2 照明电器认证单元的划分-----	30
附件 3 电器强制性产品认证关键元器件和材料-----	32
附件 4 电器强制性产品认证工厂质量保证能力要求-----	40
3.1 职责和资源.....	41

3.2 文件和记录.....	42
3.3 采购与关键件控制.....	42
3.4 生产过程控制.....	43
3.5 例行检验和/或确认检验.....	44
3.6 检验试验仪器设备.....	44
3.7 不合格品的控制.....	45
3.8 (空).....	46
3.9 认证产品的变更及一致性控制.....	46
3.10 产品防护与交付.....	46
3.11 CCC 证书和标志.....	46
附件 5 照明电器强制性产品认证工厂质量控制检测要求-----	47
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-----	51

## 0. 引言

照明电器强制性产品认证实施细则（以下简称细则）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）以及《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（国家认监委 2008 年第 19 号公告）、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》（国家认监委 2009 年 30 号公告）、《生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003）、《生产企业检测资源及自愿性认证结果利用》（CNCA-00C-004）、《工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）等有关的通用实施规则的要求，并结合广东质检中诚认证有限公司（以下简称 CTC）的质量手册、程序文件和作业指导书规定的实际运作要求制定，作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

CTC 本着控制认证风险、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、服务认证企业等原则，依据认证实施规则的规定，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，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，明确照明电器强制性产品认证的实施要求。

本细则适用的产品范围、认证依据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。

## 1. 术语和定义

### 1.1 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。

## 1.2 大型灯具（仅指照明和装饰为一体的灯具）

大型灯具是指重量大于 100kg 或者正常安装后其主体部分不能放入 1.8m×1.8m×2.0m 的虚拟立方体内的灯具。

## 1.3 利用生产企业设备检测（Testing at Manufacturer's Premises）（简称 TMP 方式）

由指定的实验室人员利用生产企业的设备进行检测，生产企业检测人员予以协助，检测报告由指定实验室出具。

## 1.4 生产企业目击检测（Witnessed Manufacturer's Testing）简称 WMT 方式）

由生产企业试验人员利用其设备进行检测，指定实验室的人员对检测项目及检测条件进行目击，生产企业试验人员出具原始记录、起草试验报告，指定实验室的人员审核并确认，试验报告由指定实验室出具。

## 1.5 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，为一个或多个生产者（制造商）设计、加工、生产相同产品的工厂。

## 1.6 ODM 初始认证证书持证人

持有 ODM 产品初次获得的 CCC 认证证书的组织。

## 1.7 初始认证证书的 ODM 模式

生产企业通过自有产品设计、生产过程控制及检验要求等生产相关产品，这些产品未获得过强制性产品认证。不同于生产企业的认证委托人对上述未获证产品进行认证申请的模式。

## 1.8 利用已获证结果获取证书的 ODM 模式

利用现有有效证书作为基础证书，以仅变更基础证书认证委托人、生产者（制造商）、型号命名的方式获取新证书的认证申请模式。

注：新证书不得再作为基础证书使用。

## 1.9 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。

## 2. 生产企业分类管理

### 2.1 生产企业分类目的

针对 CCC 认证产品生产企业，CTC 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，CTC 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 CTC 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 CTC 对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

### 2.2 生产企业分类涉及的质量信息

CTC 收集、整理与认证产品及其生产企业有关各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、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。分类依据以下方面的质量信息进行：

- (1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的监督检查）结果；
- (2) 监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；
- (3) 国家级和省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督抽查结果；
- (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) 媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 其他信息。

### 2.3 生产企业分类的原则

CTC 依据以下分类的基本原则对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级，实现动态化管理。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 的次序逐级或跨级下降。

分类的基本原则如下：

(1) A 类：

该级别由 CTC 对所收集的质量信息和生产企业提供的相关资料进行综合风险评估确定。评估的依据至少包括以下几个方面：

(a) 近 2 年内的初始工厂检查、获证后监督检查结果为“工厂检查通过”或“书面验证通过”；

(b) 近 2 年内的获证后监督检测未发现不符合项；国家级、省级等各类强制性认证照明产品质量监督抽查结果均为“合格”；

(c) 必要时，企业需有良好的自主设计能力，企业自有检测资源获得 ILAC 协议互认的认可机构按照 ISO/IEC 17025 标准认可的资质；

(d) 其他与认证产品及生产企业质量相关的信息。

(2) B类:

除 A 类、C 类、D 类外的其他生产企业，及没有任何质量信息的生产企业，其分类定级为 B 类。

(3) C类:

出现下列情况之一时，生产企业分类等级为 C 类:

(a) 初始工厂检查、获证后监督检查结论判定为“现场验证通过”的；

(b) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书的；

(c) CTC 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 C 类的。

(4) D类:

出现下列情况之一时，生产企业分类等级为 D 类:

(a) 初始工厂检查、获证后监督检查结论判定为“工厂检查不通过”的；

(b) 获证后监督检测结果为不合格的；

(c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；

(d) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的；

(e) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的、CCC 专项监督抽查结果“不合格”的；

(f) 严重违反强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；

(g) CTC 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。

### 3. 认证模式的选择及应用

#### 3.1 具体认证模式

根据实施规则中的基本认证模式，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

对于大型灯具，还可采用：

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

#### 3.2 认证模式的适用性

3.2.1 采用模式 1.1、模式 1.2 的申请

3.2.1.1 对于生产企业未获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的初次认证申请：

A 类生产企业：可采用模式 1.1 实施认证；

B 类、C 类、D 类生产企业：采用模式 1.2 实施认证。

3.2.1.2 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：采用模式 1.2 实施认证。

3.2.1.3 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：可采用模式 1.1 实施认证。

### 3.2.2 采用模式 2.1、模式 2.2 的申请

具备相应设计能力的大型灯具生产者（制造商）或生产企业：

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；

D类生产企业：在 CTC 评价同意后可采用模式 2.2 实施认证。

## 3.3 认证模式的相关要求

认证委托人可根据自身实际情况，参照“3.2 认证模式的适用性”，提出适用认证模式的申请。

CTC 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。

## 4. 认证单元划分

原则上按照不同的产品类型、结构、安装方式、材料划分申请单元，具体产品认证单元的划分见附件 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）、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元样品上进行型式试验/设计鉴定，其他生产企业/生产者（制造商）的产品需提供资料和样品进行一致性核查。

原则上，CTC 在确保认证结果有效及管理受控的前提下，可以根据认证委托人的申请，结合生产企业分类管理及认证风险控制原则适度放宽单元划分。

## 5. 认证流程及时限

### 5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人向 CTC 提出认证申请。新申请时，需提供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、组织机构代码、产业政策符合性证明、产品描述、协议书等；变更申请时，需根据变更项目提供相应资料（如证书原件、上级主管部门提供的变更证明、产品变更资料等）。

CTC 收到企业申请后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) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品，法律证明材料缺失；
- 3) 以 ODM/OEM 委托认证的，未提供有效的 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书及相关证书复印件；
- 4) 其他法律法规规定不得受理的情形。

认证委托人在申请时可以根据自身情况提出所选用的认证模式和单元划分要求，提供必要的信息，CTC 将依据生产企业分类管理要求与委托人协商确定所适用的认证模式和单元划分。协商一致的，受理申请并制定认证方案；协商不一致的，委托人可采用其他适用的认证模式和单元划分修改申请。

### 5.2 认证方案的制定与反馈

CTC 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。

CTC 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) 所采用的认证模式和单元划分；
- (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) CTC 相关工作人员的联系方式；
- (7) 认证各方在认证实施各环节中的责任安排；
- (8) 其他需要说明的事项。

### 5.3 申请资料的提交与审核

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向 CTC 和/或实验室提供有关申请资料和技术材料（见本细则第 6 条）。

CTC 和/或实验室在 5 个工作日内对认证委托人提供的资料进行审核，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。

CTC 和实验室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。

### 5.4 型式试验

对于需要进行型式试验的认证申请，且申请资料审核合格的，CTC 在 2 个工作日内制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

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个工作日内按样品核查有关规定对样品真实性进行审查,并将审查结果上报CTC。CTC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。

实验室对样品进行测试,型式试验时间一般不超过25个工作日(电感镇流器不超过40个工作日)。从下达测试任务起计算,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。当整机的关键元器件需要进行随机试验时,按关键元器件最长的试验时间计算。

当试验有不合格项目时,允许认证委托人进行整改;整改应在CTC和/或实验室规定的期限内完成,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。

## 5.5 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,CTC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等有关资料进行审核,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CTC。

CTC在收到审核报告后,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“5.4 型式试验”。

## 5.6 企业质量保证能力和产品一致性检查(初始工厂检查)

一般情况下,型式试验合格后进行初始工厂检查;特殊情况下,初始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 CTC 的有关规定执行。

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，具体按本文第 10.1、10.2、10.3、10.4、10.5 条的要求执行。

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

### 5.7 认证结果评价与批准

CTC 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。

一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书（不包括由于不合格企业进行整改、重新型式试验、重新检查、企业准备样品和生产条件等原因所需的时间）。

### 5.8 其他事项

本细则没有做出明确规定的认证流程及时限，以 CTC 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。



## 6. 认证申请资料及相关要求

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向 CTC 和/或实验室提供有关申请资料和技术材料，通常包括：

- (1) 认证申请书；
- (2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明（如营业执照、组织机构代码证等）；
- (3) 产业政策符合性证明（政府对该产业有要求时）；
- (4) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业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）；
- (5) 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）；
- (6) 试验样品的标志、说明书，关键元器件和材料的合格证明等；
- (7) 工厂检查调查表；
- (8) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- (9) 认证工厂技术负责人的工厂任命书及 CTC 考核认定证明等材料（如有）；
- (10) 其他需要的文件。

## 7. 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案）

### 7.1 送样（抽样）要求

#### 7.1.1 新申请送样（抽样）要求

7.1.1.1 通常试验的样品由认证委托人按 CTC 的要求选送代表性样品用于检测。

7.1.1.2 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。

7.1.2 以 ODM 模式进行认证申请时的送样要求：

7.1.2.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，送样要求同 7.1.1 条；

7.1.2.2 以利用已获证结果取得证书的 ODM 模式申请时，认证工程师需对认证委托人提供的相关资料（如 ODM 协议、授权书、型号对照表等）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指定实验室进行核查。

## 7.2 检测项目要求

7.2.1 新申请检测项目

7.2.1.1 型式试验

型式试验的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。

7.2.1.2 设计鉴定模式下部分项目型式试验

当采用部分项目型式试验与设计鉴定相结合认证模式时，由实验室对认证委托人提供的产品设计图纸等有关资料进行审核，确定所需的部分型式试验项目和样品要求，上报 CTC 并通知认证委托人。

7.2.2 以 ODM 模式进行认证申请时的检测项目：

7.2.2.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，检测项目同 7.2.1；

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

7.2.3 变更申请试验项目

根据申请变更的内容，由 CTC/实验室提出试验项目。

利用已获证结果取得的 ODM 证书变更要求见本细则第 11 条“认证变更（含标准换版）的要求”。

#### 7.2.4 监督时的生产现场/市场抽样检测项目

除必检项目外，CTC 根据不同产品类别规定不同的生产现场/市场抽样检测项目，CTC 或实验室对产品质量有疑义时，可以增加检测项目。

##### 7.2.4.1 灯具

必检项目：标记、防触电保护、耐热耐火试验、外部接线。

##### 7.2.4.2 荧光灯电子镇流器

必检项目：标记、关联部件的保护措施（奇数年）、异常状态、电源端子电子骚扰电压（偶数年）。

##### 7.2.4.3 荧光灯（电感）镇流器

必检项目：标记、镇流器的发热极限、耐热耐火。

##### 7.2.4.4 放电灯（荧光灯除外）用镇流器

必检项目：标记、镇流器的发热极限、耐热耐火。

##### 7.2.4.5 放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器

必检项目：标记、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 GB7000.1 加做介电强度、防触电保护、IP 等级（大于等于 IP65 时适用）（奇数年）。

##### 7.2.4.6 LED 模块用直流或交流电子控制装置

必检项目：标记、异常状态、耐热耐火、（SELV 控制装置）附录 I（适用时）。

独立式控制装置按照 GB7000.1 加做介电强度、防触电保护、IP 等级（大于等于 IP65）时适用（奇数年）。

## 7.3 试验样品要求

### 7.3.1 型式试验样品要求

型式试验的样品数量详见附件 1。必要时，选送申请单元内的其他产品型号做补充试验。当样品不能满足试验要求时，实验室可要求委托人另加送样品；未单独认证的零部件，数量按本细则附件 3 要求。

### 7.3.2 设计鉴定模式下部分项目型式试验的样品要求

按本细则第 9 条要求执行。

### 7.3.3 变更申请试验样品要求

根据申请变更的内容，由 CTC/实验室提出样品规格和数量的要求。

## 8. 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求

### 8.1 适用范围

按照《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》（CNCA-00C-004）的规定，以下试验可利用生产企业检测资源进行：

1) 型式试验：(a) 样品体积大或易损坏，运输费用高，运送困难；或 (b) 产品季节性强，生命周期短；(c) 仅为一个批量生产，以后不再生产；(d) 其它特殊情况。

2) 各类 CCC 照明认证产品的获证后监督抽样检验。

3) 各类 CCC 照明认证产品证书扩展和变更时补充的差异测试。

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。

### 8.2 实施方式

#### 8.2.1 TMP 方式

由 CTC 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。

#### 8.2.2 WMT 方式

由 CTC 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 CTC 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，并与指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

### 8.3 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的条件

8.3.1 只有生产企业分类结果为 A 类的，且生产者（制造商）/生产企业的检测资源为申请产品认证生产者(制造商)/生产企业 100% 自有资源，获得相关认可并与生产企业在同一城市或临近的，才可利用生产者（制造商）/生产企业实验室进行试验。

8.3.2 只有经 CTC 组织指定实验室审核评定符合下列条件的生产者（制造商）/生产企业实验室，方可利用进行样品检测。

#### 8.3.2.1 TMP 方式

(a) 生产企业的设计、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生产者（制造商）/生产企业检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符合；

(c) 生产者(制造商)/生产企业实验室满足 GB/T 27025(ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求；

(d) 生产者（制造商）/生产企业实验室应具有相关检测标准要求精度的仪器和设备，并良好受控。

#### 8.3.2.2 WMT 方式

(a) 生产企业的设计、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生产者（制造商）/生产企业检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c) 生产者（制造商）/生产企业实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章技术能力要求；

(d) 生产者（制造商）/生产企业实验室应具有相关检测项目标准要求精度的仪器和设备，并良好受控。

(e) 生产企业实验室检测人员应熟悉产品结构、检测标准，具备一定的检测经验；

(f) 生产者（制造商）/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。

## 8.4 实施程序

### 8.4.1 申请的提出与受理

认证委托人提出利用生产者（制造商）/生产企业实验室进行试验的申请，并按 CTC 的要求提交申请材料。

CTC 在 10 个工作日内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实验室现场评审（必要时）和利用该实验室进行试验的方案；否则，CTC 作出不予受理的决定并说明理由。

### 8.4.2 生产者（制造商）/生产企业实验室现场评审

CTC 按照 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章的要求进行文件审核，并组成评审组进行现场评审。

CTC 对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，合格后将实验室评审结论告知认证委托人。CTC 将在对生产企业

监督的同时，执行对生产者（制造商）/生产企业实验室的监督。

#### 8.4.3 利用生产者（制造商）/生产企业实验室进行试验

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

对于 TMP 方式，应至少有一名生产企业检测人员配合指定实验室工程师进行现场试验。现场试验后，指定实验室完成原始检测记录，生产者（制造商）/生产企业实验室签章确认；试验报告由指定实验室出具，并在报告中注明该试验是利用生产者（制造商）/生产企业实验室进行的。

对于 WMT 方式，在现场试验中，由生产企业检测人员完成原始检测记录，指定实验室工程师签字确认；试验报告由指定实验室出具，并在报告中注明该试验是利用生产者（制造商）/生产企业实验室进行的。

原则上，指定实验室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，由生产企业与指定实验室工程师协商解决；必要时，报 CTC 处理。

8.4.4 利用生产者（制造商）/生产企业实验室进行试验，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、CTC 对检测结果、认证结果应负的责任。

## 9. 设计鉴定的实施

### 9.1 设计鉴定申请资料

生产者（制造商）须提供以下资料：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、曾取得研发的科技成果或获得的专利等。

此外, 还需提供以下技术资料:

(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

如果企业参与设计或通过转让方式获得技术设计, 还需提供联合设计产品的技术转让协议或合同。

## 9.2 设计鉴定的实施

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 CTC 选择有能力的指定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核和计算, 特别应注意对其机械结构及电路的审核。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 CTC。CTC 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 CTC, 由 CTC 对鉴定结果进行再次评价。

## 10. 工厂检查及获证后的监督相关要求

### 10.1 工厂检查对象的界定和工厂检查的覆盖性要求

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，并保留到认证委托人、生产者（制造商）等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。产品一致性检查应对每个工厂界定码（见表 10-1）的产品实施。在一个工厂界定码下，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。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 10-1 照明电器产品的工厂界定码及其覆盖原则

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

## 10.2 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

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见附件 4。

## 10.3 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。

## 10.4 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。

## 10.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求

### 10.5.1 ODM 模式

#### 10.5.1.1 ODM 模式的初始工厂检查

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。

利用已获证结果取得 ODM 证书时无需进行初始工厂检查。但 CTC 可根据生产企业分类管理要求确定是否需要增加对 ODM 产品申请认证时实施工厂检查（现场核查）、飞行检查及产品现场检测、封样的要求。

对 ODM 生产厂进行工厂检查（现场核查）的要求：

- a) 核查 ODM 合作协议及其执行情况；
- b) 对 ODM 产品进行一致性检查；
- c) 检查 ODM 生产厂供货情况及供货产品质量反馈情况。

#### 10.5.1.2 ODM 模式的获证后监督检查

对 ODM 证书的监督检查随 ODM 生产厂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。

### 10.5.2 OEM 模式

#### 10.5.2.1 OEM 模式的初始工厂检查

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。

#### 10.5.2.2 OEM 模式的获证后监督检查

年度监督检查应覆盖 OEM 产品。OEM 工厂检查时，需额外提供如下资料：1) OEM 合同；2) 相关授权文件（如 CCC 标志在 OEM 工厂使用的授权文件等）。

### 10.6 获证后监督的内容、频次、人日

获证后监督是指获证后的监督检查、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。

原则上，生产企业自初次获证后或初始工厂检查后，CTC 会对生产企业进行监督检查；其中，对于初次获证的生产企业，当认证方案中未涉及初始工厂检查的，在获证后 3 个月内或首次生产时实施第一次监督检查。依据生产企业分类管理要求，针对不同类型的企业，CTC 可在 1 次/2 年-4 次/年范围内确定相应的监督频次和监督方式。

A 类企业：2 年 1 次；监督检查或工厂抽样检测或市场抽样检测；

B 类企业：1 年 1 次；监督检查+（工厂抽样检测或市场抽样检测）

C 类企业：1 年 1 次到 2 次；监督检查+（工厂抽样检测或市场抽样检测）；

D 类企业：每年至少 2 次；监督检查+（工厂抽样检测或市场抽样检测）。

对于 D 类生产企业，监督检查一般采用不预先通知的方式进行。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 CTC 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，并适当考虑生产企业的生产规模和分布情况，具体检查人日按国家和 CTC 有关规定执行。

监督检查时，工厂应生产获证范围内的产品。内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查的全部或主要内容，具体按本细则第 10.1、10.2、10.3、10.4、10.5 条要求执行；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 CTC 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，检查员/检查组采取适当方式对整改结果进行验证。未按期完成整改的，按监督检查结论不合格处理。

### 10.7 生产现场抽样检测/检查要求

CTC 依据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，必要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 CTC 制定的监督抽样检测/检查方案进行；检测项目见本细则第 7 条“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。

### 10.8 市场抽样检测/检查内容

试验相关要求同第 10.7 条“生产现场抽样检测/检查要求”。

根据生产企业分类的实际情况，CTC 在需要时，到获证产品的使用方、经销商和/或销售网点进行监督抽样检测/检查；认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应积极配合，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。

## 11. 认证变更（含标准换版）的要求

### 11.1 变更的申请和流程

获证后，如果产品型号、产品所用关键元器件和材料、涉及产品安全的设计和电气结构、证书内容等发生变更或 CTC 规定的其他事项

发生变更时，认证委托人应向 CTC 提出变更申请。

变更申请的流程见本细则第 5 条“认证流程及时限”。

### 11.2 ODM 变更的特殊要求

ODM 认证产品变更申请须初始认证证书持有人提出，经批准后，其他 ODM 认证证书持有人须在 1 个月内提交认证变更申请。但不涉及安全和电磁兼容（如认证委托人名称、产品型号命名方式、证书有效期等变更）的除外。

### 11.3 变更的评价和批准

CTC 根据变更申请的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后批准变更。原则上，应以最初进行型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。变更经 CTC 批准后方可实施。

### 11.4 认证依据标准变化时的要求

认证委托人应在公布规定的期限内完成产品标准换版。

## 12. 关键元器件和材料清单

### 12.1 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详见附件 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，例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）、生产企业发生变更，关键元器件和材料的电气参数发生变更等，需向 CTC 提交变更申请，并按 CTC 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，例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，如果生产企业有经认可的认证技术负责人确认批准变更项目时，可不提交样品进行试验，生产企业应保存相应记录并报 CTC 备案。CTC 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。如果没有认可的技术负责人，则仍需向 CTC 提交变更申请，并按 CTC 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。

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。

## 12.2 关键元器件和材料控制要求

12.2.1 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 3。

12.2.2 对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供强制性产品认证证书，可免于单独检测。

对于非强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业如有国家认监委承认的自愿性认证证书的，可免于单独检测，委托人应提供相关资料供 CTC 核查。

CTC 经评估可以采信其他自愿性产品认证结果或部分结果，免于单独检测或部分项目检测，委托人应提供相关材料供 CTC 检查。

对于其他关键元器件和材料，应按相关标准进行单独检测。

12.2.3 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。

### 12.3 型式试验报告中产品描述对关键元器件和材料的要求

12.3.1 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描述。

12.3.2 由生产企业的认证技术负责人批准扩展的 B 类关键元器件和材料，在试验报告中可不进行系列扩展描述。

## 13. 生产企业认证技术负责人要求

### 13.1 照明电器生产企业认证技术负责人的职责及相关要求

13.1.1 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。

13.1.2 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。

13.1.3 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。

13.1.4 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。

13.1.5 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。

13.1.6 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。

13.1.7 认证技术负责人对变更的时机进行控制、批准和实施变更。

13.1.8 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。

13.1.9 认证技术负责人需经能力认可，发生变更时需重新认可。

## 13.2 CTC 对认证技术负责人的管理

13.2.1 认证技术负责人资格按产品类别划分，能力需分别认可。

13.2.2 CTC 负责对认证技术负责人的考核、认定和批准，并保持记录。

13.2.3 CTC 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。

13.2.4 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 CTC 的通知，认证技术负责人需重新认定。

13.2.5 对不能履行职责，或不能诚信履行职责的认证技术负责人，CTC 有权取消

## 14. 收费依据及相关要求

认证收费由 CTC、实验室按照国家有关规定统一收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

认证收费依照《国家发展改革委关于重新制定强制性产品认证收费标准的通知》（发改价格[2009]1034 号）、《国家发展改革委关于强制性产品认证计费人日数及有关问题的通知》（发改价格[2009]3342 号）收取；检测收费依照《国家发展改革委关于印发〈强制性产品认



证检测收费标准（试行）的通知》（发改价格[2006]1979号）中规定费用的90%收取。

#### 14.1 利用生产企业实验室进行试验的收费原则

TMP检测费按照《国家发展改革委关于印发〈强制性产品认证检测收费标准（试行）〉的通知》（发改价格[2006]1979号，以下简称《收费标准》）中规定的50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的上限收取（最高不得超过检测总费用100%）。WMT检测费按照《收费标准》中规定的50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的下限收取。

上述费用由相关的指定实验室收取，CTC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，CTC通过与认证委托人签订合同的方式协商确定。

#### 15. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求

按照CTC的申诉、投诉和争议的处理程序的要求进行。

## 附件 1 照明电器型式试验样品数量

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	
	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	
控制装置	荧光灯用镇流器	9 只（带过热保护器的镇流器的主检样品数量注 1）	1. 带过热保护器的镇流器的 主检样品为 10 只，其中 2 只 带热保护器；1 只带热保护 器并且绕组抽头 20%（放电 灯镇流器）或 10%（荧光灯 镇流器）；7 只不带热保护器。 2. 提供一个未浸漆的半成品。 3. 标志电压峰值超过 1500V 的，加做高压脉冲时增加 6 只样品，另提供配套触发器 6 只。 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 10 只，详见备注 1）	
	荧光灯用交流电子镇流器	6 只	另提供一块印刷线路板。如 产品灌胶的，还需另外提交 2 只非灌胶产品。
	放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器	6 只	
	LED 模块用直流或交流电子控制装置	6 只	

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，控制装置类产品为 1 只。

注 2：未单独认证的零部件，数量按本细则附件 3 要求

## 附件 2 照明电器认证单元的划分

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准
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.防触电保护等级；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。	GB7000.201 GB7000.1 GB17743 GB17625.1
2	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.防触电保护等级；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。	GB7000.202 GB7000.1 GB17743 GB17625.1
3	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.防触电保护等级；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。	GB7000.204 GB7000.1 GB17743 GB17625.1
4	水族箱灯具	单元覆盖的产品应按 1.安装方式；2.光源种类；3.防触电保护等级；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。	GB7000.211 GB7000.1 GB17743 GB17625.1
5	电源插座安装的夜灯	单元覆盖的产品应按 1.安装方式；2.光源种类；3.防触电保护等级；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。	GB7000.212 GB7000.1 GB17743 GB17625.1
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.防触电保护等级；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；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。	GB7000.213 GB7000.1 GB17743 GB17625.1
7	儿童用可移式灯具	单元覆盖的产品应按 1.安装方式；2.光源种类；3.防触电保护等级；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。	GB7000.4 GB7000.1 GB17743 GB17625.1

序号	产品名称	单元划分原则	认证依据标准
8	荧光灯用镇流器	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.防触电保护等级；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))	GB19510.9 GB19510.1 GB17625.1 GB17743
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.防触电保护等级；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))	GB19510.10 GB19510.1 GB17625.1 GB17743
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. 防触电保护等级；以上 2 条相同，且线路相同、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：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)	GB19510.4 GB19510.1 GB17625.1 GB17743
11	放电灯(荧光灯除外)用直流或交流电子镇流器	单元覆盖的产品应按 1. 安装方式；2. 外壳防护等级；3. 防触电保护等级；4. 过热保护方式及温度(如果有)；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。(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)	GB19510.13 GB19510.1 GB17625.1 GB17743
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. 防触电保护等级；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)；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。(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)	GB19510.14 GB19510.1 GB17625.1 GB17743

## 附件3 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	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	规格(截面积、电流、电压、温度), 安装方式, 结构, 尺寸, 生产企业	12	B
2	无螺纹接线端子	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	规格(截面积、电流、电压、温度), 安装方式, 结构, 尺寸, 生产企业	12	B
3	插头(或电线组件)	GB1002 GB2099.1 (GB15934)	IEC884-1 IEC884-1 (IEC60799)	规格, 生产企业	12	B
4	电源线	GB/T5013 GB/T5023	IEC60245 IEC60227	型号规格, 生产企业	50m	B
5	内部导线	GB7000.1	IEC60598-1	型号规格, 生产企业	非 CCC 随整机试验	B
		GB/T5013 GB/T5023	IEC60245 IEC60227		50m	
6	开关	GB15092 系列 GB16915	IEC61058 IEC60669	型号, 电流, 电压, 生产企业	11	B
7	LED 模块	GB24819	IEC62031 IEC62471	型号规格, 参数, 生产企业	6	A
8	荧光灯镇流器	GB19510.9 GB19510.1	IEC61347-2-8 IEC61347-1	型号规格, 安全参数, 生产企业, 安装方式 (tw\Δt)	9	A
9	荧光灯用交流电子镇流器	GB19510.4 GB19510.1	IEC61347-2-3 IEC61347-1	型号规格, 安全参数, 生产企业, 安装方式	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
10	高强度气体放电灯镇流器	GB19510.10 GB19510.1	IEC61347-2-9 IEC61347-1	型号规格, 安全参数, 生产企业, 安装方式	9	A
11	高强度气体放电灯电子镇流器	GB19510.13 GB19510.1	IEC61347-2-12 IEC61347-1	型号规格, 安全参数, 生产企业, 安装方式	6	A
12	螺口灯座	GB17935	IEC60238	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	9/12	B
13	管形荧光灯座和启动器座	GB1312	IEC60400	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	9	B
14	杂类灯座	GB19651 系 列	IEC60838 系列	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	9	B
15	卡口灯座	GB17936	IEC61184	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	8/11	B
16	触发器	GB19510.2 GB19510.1	IEC61347-2-1 IEC61347-1	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	6	B
17	变压器	GB19212 系 列	IEC61558 系列	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	6	A
18	直流电子镇流器	GB19510.5 GB19510.6 GB19510.1	IEC61347-2-4 IEC61347-2-5 IEC61347-1	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	6	A
19	钨丝灯用电子降压转换器	GB19510.3 GB19510.1	IEC61347-2-2 IEC61347-1	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	6	A
20	与灯具联用的杂类电子线路	GB19510.12 GB19510.1	IEC61347-2-11 IEC61347-1	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	6	A
21	LED 模块用电子控制装置	GB19510.14 GB19510.1	IEC61347-2-13 IEC61347-1	型号规格, 参数, 生 产企业, 安装方式	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
22	管形荧光灯和其它放电灯用的电容器	GB 18489	IEC 61048	型号规格, 参数, 生产企业	自愈式: 51/61、 非自愈式: 20	B
23	器具插座、连接器	GB17465.1 GB17465.2	IEC320-1 IEC320-2-2	型号规格, 参数, 生产企业	8	B
24	电机	GB12350 GB7000.1	IEC60598-1	参数, 生产企业	随整机试验	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/T 6109.1 GB/T 6109.2 GB/T 6109.5 GB/T 6109.6 GB/T 6109.7 GB19510.1 GB19510.9 GB19510.10	IEC60317 IEC61347-1 IEC61347-2-8 IEC61347-2-9	线径, 型号规格, 匝数	应规定型号、规格 随机试验	A
2	螺纹接线端子	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	规格(截面积、电流、电压、温度), 安装方式, 结构, 尺寸, 生产企业	12	B
3	无螺纹接线端子	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	规格(截面积、电流、电压、温度), 安装方式, 结构, 尺寸, 生产企业	12	B
4	插头	GB1002 GB2099.1	IEC884-1 IEC884-1	规格, 生产企业	12	B
5	电源线	GB/T 5013 GB/T 5023	IEC60245 IEC60227	型号规格, 生产企业	50m	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
6	内部导线	GB7000.1	IEC60598-1	型号规格, 生产企业	非 CCC 随整机试验	B
		GB/T 5013 GB/T 5023	IEC60245 IEC60227		50m	
7	温控器等控制装置	GB14536 系列	IEC730	电流, 电压, 温度, 生产企业	12	A
8	绕线骨架或脱胎线圈的绝缘内衬	GB19510.1	IEC61347-1	材料, 牌号, 尺寸, 阻燃	随机试验	B
9	硅钢片	GB19510.1	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	GB19510.1	IEC61347-1	材料, 牌号, 尺寸	随机试验	B

### 3. 荧光灯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	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	规格(截面积、电流、电压、温度、阻燃), 安装方式, 结构, 尺寸, 生产企业	12	B
2	无螺纹接线端子	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	规格(截面积、电流、电压、温度、阻燃), 安装方式, 结构, 尺寸, 生产企业	12	B
3	聚氯乙烯电线	GB/T 5023.1 GB/T 5023.7	IEC60227-1- IEC60227-7	型号规格, 生产企业	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
4	熔断器	GB 9364.1 GB 9364.2 GB 9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	电压, 电流, 熔断特性, 分断能力	小型: 48/ 超小型: 66/51 个	B
5	功率三极管 (包括结型晶体管或VDMOS管)	GB19510.4	IEC61347-2-3	型号, 规格, 封装尺寸	随机试验	B
6	谐振(启动)电容器	GB/T 14472	IEC60384-14	型号, 规格, 封装尺寸	58	A
7	EMC 高频滤波电容器	GB/T 14472	IEC60384-14	型号, 规格, 封装尺寸	58	A
8	滤波或储能电解电容器	GB19510.4	IEC61347-2-3	tc 值, 型号, 规格, 耐压	随机试验	B
9	IC 集成模块	GB19510.4	IEC61347-2-3	型号, 规格	随机试验	A
10	EMC 滤波电感	GB19510.4	IEC61347-2-3	型号, 规格, 电感量	随机试验	A
11	印制线路板	GB19510.4	IEC61347-2-3	材料, 尺寸, 排列,	10	B
12	用于异常状态保护的万次自恢复保险丝	GB19510.4	IEC61347-2-3	电流, 动作温度	随机试验	A

#### 4. 放电灯(荧光灯除外)用直流或交流电子镇流器

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	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	规格(截面积、电流、电压、温度), 安装方式, 结构, 尺寸, 生产企业	12 个	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
2	无螺纹接线端子	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	规格（截面积、电流、电压、温度），安装方式，结构，尺寸，生产企业	12 个	B
3	聚氯乙烯电线	GB/T 5023.1 GB/T 5023.7	IEC60227-1 IEC60227-7	型号规格，生产企业	随整机试验	B
4	熔断器	GB 9364.1 GB 9364.2 GB 9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	电压，电流，熔断特性，分断能力	小型：48 个/超小型：66 个或 51 个	B
5	功率三极管（包括结型晶体管或 VDMOS 管）	GB19510.13	IEC61347-2-12	型号，规格，封装尺寸	随整机试验	B
6	电源整流、触发和电子泵反馈二极管（如果有）	GB19510.13	IEC61347-2-12		随整机试验	B
7	谐振（启动）电容器	GB/T 14472	IEC60384-14	型号，规格，封装尺寸	58 个	A
8	EMC 高频滤波电容器	GB/T 14472	IEC60384-14	型号，规格，封装尺寸	58 个	A
9	滤波或反馈储能电解电容器	GB19510.13	IEC61347-2-12	tc 值，型号，规格，耐压	随整机试验	A
10	EMC 滤波电感	GB19510.13	IEC61347-2-12	型号，规格，电感量	随整机试验	A
11	IC 集成模块	GB19510.13	IEC61347-2-12	型号，规格	随整机试验	A
12	印制线路板	GB19510.13	IEC61347-2-12	材料，尺寸，排列，	10 块	B
13	控制端口（如果有）	GB19510.13	IEC61347-2-12		随整机试验	B
14	压敏电阻、(防雷)放电管（如果有）	/	IEC61643-11		随整机试验	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
15	过热保护装置（如果有）	GB19510.13	IEC61347-2-12		随整机试验	A

## 5. LED 模块用直流或交流电子控制装置

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	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	规格（截面积、电流、电压、温度），安装方式，结构，尺寸，生产企业	12 个	B
2	无螺纹接线端子	GB7000.1 GB13140.1 GB13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	规格（截面积、电流、电压、温度），安装方式，结构，尺寸，生产企业	12 个	B
3	聚氯乙烯电线	GB/T 5023.1 GB/T 5023.7	IEC60227-1- IEC60227-7	型号规格，生产企业	随整机试验	B
4	熔断器	GB 9364.1 GB 9364.2 GB 9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	电压，电流，熔断特性，分断能力	小型：48 个/超小型：66 个或 51 个	B
5	功率三极管（包括结型晶体管或 VDMOS 管）	GB19510.14	IEC61347-2-13	型号，规格，封装尺寸	随整机试验	B
6	电源整流二极管	GB19510.14	IEC61347-2-13		随整机试验	B
7	EMC 高频滤波电容器	GB/T 14472	IEC60384-14	型号，规格，封装尺寸	58 个	A
8	滤波或储能电解电容器	GB19510.14	IEC61347-2-13	tc 值，型号，规格，耐压	随整机试验	B
9	EMC 滤波电感	GB19510.14	IEC61347-2-13	型号，规格，电感量	随整机试验	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
10	IC 集成模块 (如果有)	GB19510.14	IEC61347-2-13		随整机试验	A
11	印制线路板	GB19510.14	IEC61347-2-13	材料, 尺寸, 排列,	10 块	B
12	控制端口 (如果有)	GB19510.14	IEC61347-2-13		随整机试验	B
13	光电耦合器 (如果有)	GB19510.14	IEC61347-2-13		随整机试验	A
14	压敏电阻、(防雷)放电管 (如果有)	/	IEC61643-11		随整机试验	B
15	过热保护装置 (如果有)	GB19510.14	IEC61347-2-13		随整机试验	A

## 附件 4 电器强制性产品认证工厂质量保证能力要求

### 1. 适用范围

本文规定了工厂质量保证能力的基本要求。

本文中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。工厂应接受并配合 CTC 依据实施规则、细则和本文所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

### 2. 术语和定义

#### 2.1 认证技术负责人

属于生产者（制造商）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。

#### 2.2 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。

#### 2.3 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。

#### 2.4 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。

#### 2.5 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。

## 2.6 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。

## 3. 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，对其质量保证能力持续符合认证要求、生产的产品符合标准要求以及认证产品与型式试验样品一致负责。工厂应根据产品认证实施规则、细则和本文的要求，针对自身产品特点和生产加工特点，开展质量保证活动，确保产品符合 CCC 要求。

### 3.1 职责和资源

#### 3.1.1 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。

#### 3.1.2 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。

### **3.2 文件和记录**

3.2.1 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。

3.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

3.2.3 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。

3.2.4 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。

### **3.3 采购与关键件控制**

#### **3.3.1 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（制造商）/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。

### 3.3.2 关键件的质量控制

3.2.2.1 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。

3.3.2.2 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。

3.3.2.3 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 3.4 进行控制。

## 3.4 生产过程控制

3.4.1 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。

3.4.2 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。

3.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

3.4.4 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。

3.4.5 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。

### **3.5 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。

### **3.6 检验试验仪器设备**

#### **3.6.1 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。

#### **3.6.2 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。

### 3.6.3 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。

## 3.7 不合格品的控制

3.7.1 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。

3.7.2 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。

3.7.3 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。

### 3.8 (空)

### 3.9 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。

### 3.10 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。

### 3.11 CCC 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管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。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 照明电器强制性产品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	指定试验
灯具	GB7000.1 GB7000.20 1 GB7000.20 2 GB7000.20 4 GB7000.21 1 GB7000.21 2 GB7000.21 3 GB7000.4	常态电气强度或常态绝缘电阻	全检	按 GB7000.1-2007 附录 Q 规定的试验方法	✓		✓
		功能测试/电路连续性					
		接地连续性	全检	按 GB7000.1-2007 附录 Q 规定的试验方法	✓		✓
		接地连续性（GB7000.1 第 7 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		电气强度或绝缘电阻（GB7000.1 第 9.3 条 + 第 10 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		标志（GB7000.1 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）（GB7000.1 第 5.2.10.3 条）	抽检	用拉力计拉电源线		✓	
		镇流器与安装表面的距离（GB7000.1 第 4.16.1 条）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、耐火（GB7000.1 第 13 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
电感镇流器	GB19510.1 GB19510.9 GB19510.1 0 GB17625.1	常态电气强度	全检	按 GB19510.1-2009 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		功能测试/电路连续性	全检	按 GB19510.1-2009 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		介电强度（GB19510.1 第 11 章 + 第 12 章）	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	指定试验
		外观和标志（GB19510.1 第7章）	抽检	对照型式试验照片		✓	✓
		镇流器的发热极限（GB19510.9、GB19510.10 第14章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、防火（GB19510.1 第18章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		过热保护器功能（适用时）（GB19510.1 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 电子镇流器	GB19510.1 GB19510.4 GB17625.1	常态电气强度	全检	按 GB19510.1-2009 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		功能测试/电路连续性	全检	按 GB19510.1-2009 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		介电强度（GB19510.1 第11章 + 第12章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、防火（GB19510.1 第18章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		标志（GB19510.4 第7章）	抽检	对照型式试验照片		✓	✓
		关联部件的保护（GB19510.4 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		✓	

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	指定试验
放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器	GB19510.1 3 GB19510.1 GB17625.1 GB17743	常态电气强度	全检	按 GB19510.1-2009 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		功能测试/电路连续性	全检	按 GB19510.1-2009 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		电气强度或绝缘电阻（GB19510.13 第 11 章 + 第 12 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		外型尺寸、标志及外观检查（GB19510.13）	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）（GB7000.1 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（GB19510.13 第 17 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		触发电压（GB19510.13 第 16 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB19510.1 第 18 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		✓	
		电源端子骚扰电压（GB17743）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
LED 模块用直流或交流	GB19510.1 4 GB19510.1 GB17625.1	常态电气强度	全检	按 GB19510.1-2009 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	指定试验
流电子控制装置		功能测试/电路连续性	全检	按 GB19510.1-2009 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		安全特低电压（SELV）输出（GB19510.14-2009 附录 I）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		等效安全特低电压输出（GB19510.14-2009）	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		✓	✓
		拉力试验（对装有固线装置的独立式控制装置）（GB7000.1 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 GB19510.14 第 16 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、防火及耐漏电起痕	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		✓	

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；

注 2：确认检验应按标准规定的方法进行；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 3：指定试验的项目见上表，指定试验由工厂检查员见证生产企业的检验人员按照工厂检查作业指导书的要求进行。

## 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. 获得 CCC 认证的关键元器件和材料，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. 获得可为最终产品强制性认证承认认证结果的自愿认证的关键元器件和材料，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. 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，应对这些关键元器件和材料进行定期确认检验。如果这些关键元器件和材料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定期确认检验要求。

对于 D 类企业，必要时，CTC 可抽取关键元器件和材料按照相应标准进行检验。

注：下列表中所采用的标准为现行有效的标准版本。标准换版时，按相同检验项目所对应的条款号执行。

### 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	GB17935 (IEC60238)	1 次/1 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
	2、尺寸			
	3、防触电保护			
	4、绝缘电阻和介电强度			



产品种类编码：1001		工厂界定码：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
	5、爬电距离和电气间隙			由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成)。
	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	GB7000.1 第 14 章	1 次/1 年	3、上网查询的证书有效性记录。
	2、机械试验			
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB7000.1 第 15 章	1 次/1 年	
	2、机械试验			
	3、电气试验			
	4、接触电阻试验			
	5、加热试验			
管形荧光灯座和启动器座	1、标记	GB1312 (IEC60400)	1 次/1 年	
	2、防触电保护			
	3、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			
卡口灯座	1、标记	GB17936 (IEC61184)	1 次/1 年	
	2、电气强度			
	3、尺寸(通规、止规)			
	4、耐热、防火			
杂类灯座	1、标记	GB19651.1 (IEC60838.1)	1 次/1 年	
	2、防触电保护			
	3、绝缘电阻和介电强度			
	4、爬电距离和电气间隙			
	5、耐热耐火			
荧光灯用交	1、常态电气强度	GB19510.4	1 次/1 年	

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。		工厂界定码: 1001		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
流电子镇流器*	2、介电强度	(IEC61347-2-3)		
	3、通电试验			
	4、耐热耐火			
	5、标志			
	6、关联部件保护			
荧光灯镇流器*	1、常态电气强度	GB19510.9 (IEC61347-2-8)	1次/1年	
	2、介电强度			
	3、通电试验			
	4、外观和标志			
	5、发热极限			
	6、耐热、耐火			
	7、过热保护器功能 (适用时)			
高强度气体放电镇流器*	1、常态电气强度	GB19510.10 (IEC61347-2-9)	1次/1年	
	2、介电强度			
	3、通电试验			
	4、外观和标志			
	5、发热极限			
	6、耐热、耐火			
	7、过热保护器功能 (适用时)			
	8、电容器表面温度			
高强度气体放电灯用电子镇流器*	1、标记	GB19510.13 (IEC61347-2-12)	1次/1年	
	2、接地装置			
	3、爬电距离和电气间隙			
	4、绝缘电阻和介电强度			

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。		工厂界定码：1001		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	5、异常状态			
	6、耐热和耐火性能			
	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、标记	GB19510.3 (IEC61347-2-2)	1次/1年	
	2、接地装置			
	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、耐热和耐火性能			
荧光灯用启动器*	1、标志	GB20550 (IEC60155)	1次/1年	
	2、防潮和绝缘			
	3、尺寸			
	4、耐热与防火			
触发器*	1、标记	GB19510.2 (IEC61347-2-1)	1次/1年	
	2、接地装置			
	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	1、导体电阻	GB/T5023	1次/1年	

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。		工厂界定码: 1001		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
缘电线	2 电 压 试 验	成品电压试 验	(IEC227)	
		绝缘线芯电 压试验		
	3、标志			
	4、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/T5013 (IEC245)	1次/1年
	2、导体电阻试验			
	3、工频交流电压试验			
	4、结构检查			
	5、尺寸测量			
开关	1、标志		GB15092.1 GB15092.2 GB15092.4 (IEC61058)	1次/1年
	2、接地措施			
	3、绝缘电阻和电气强度			
	4、温升			
	5、爬电距离和电气间隙			
	6、绝缘材料的耐非正常热和耐燃			
管形荧光灯 和其它放电 灯用的电容 器*	1、标志		GB18489 (IEC 61048)	1次/1年
	2、爬电距离和电气间隙			
	3、额定电压			
	4、熔断器			

产品种类编码：1001		工厂界定码：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
	5、放电电阻			
	6、高电压试验			
	7、耐异常工作条件的性能			
	耐热、耐火和耐电痕			
插头	1、标志	GB2099.1 (IEC60884-1)	1次/1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			
温控器等控制装置	1、资料	GB14536	1次/1年	
	2、电气强度和绝缘电阻			
	3、发热			
	4、制造偏差和漂移			
	5、耐久性			
	6、爬电距离和电气间隙			
	7、耐热耐燃和耐漏电起痕			
变压器*	1、标记	GB13028 (IEC60742)	1次/1年	
	2、空载输出电压			
	3、介电强度			
	4、插销尺寸(对直插式变压器)			
	5、保护接地连续性			
	6、耐热耐燃			

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。		工厂界定码: 1001		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
器具插座、连接器	1、极性检查	GB17465.1 GB17465.2	1次/1年	
	2、接地措施			
	3、电气强度			
	4、尺寸检查			
	5、拔出力			
	6、分断能力			
	7、机械强度			
	8、耐热和抗老化性能			
	9、绝缘材料的耐热、耐燃和耐漏电起痕			
与灯具联用的杂类电子线路	1、介电强度	GB19510.12 (IEC61347-2-11)	1次/1年	
	2、绝缘材料的耐热、耐燃和耐漏电起痕			
LED 模块用电子控制装置*	1、标志	GB19510.14 (IEC61347-2-13)	1次/1年	
	2、介电强度			
	3、通电试验			
	4、耐热耐火			
	5、SELV (附录 I)			
密封圈、绝缘外壳、玻璃保护屏、电机	按标准要求 (随整机进行)	GB7000.1 (IEC60598-1)	1次/1年	
绝缘套管	1、耐热试验 2、耐燃试验 3、电气绝缘试验	GB/T 14823.4	1次/1年	

## 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

产品名称: 荧光灯用电子镇流器, 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。		工厂界定码: 1002		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求

产品种类编码：1002		工厂界定码：1002		
产品名称：荧光灯用电子镇流器，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	GB7000.1 第 14 章， GB13140.1， GB13140.2	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、防触电保护			
	3、机械强度			
	4、绝缘材料的耐非正常热和耐燃			
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB7000.1 第 15 章， GB13140.1， GB13140.3	1 次/年	
	2、防触电保护			
	3、机械强度			
	4、绝缘材料的耐非正常热和耐燃			
聚氯乙烯电线	1、标志	GB/T5023.1- GB/T5023.7	1 次/年	
	2、线芯识别			
	3、导体电阻			
	4、绝缘材料老化前机械性能			
	5、成品电缆电气性能			
	6、成品电缆外形尺寸			
橡皮电线	1、标志	GB/T5013 (IEC245)	1 次/年	
	2、导体电阻试验			
	3、工频交流电压试验			
	4、结构检查			
	5、尺寸测量			
熔断器	1、标志	GB 9364.1 GB 9364.2 GB 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	GB19510.1 (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	GB19510.4 (IEC61347-2-3)	1 次/年	
引出导线	介电强度，耐火耐热性能	GB19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年	
温控器等控制装置	电流，电压，温度	GB14536 系列	1 次/年	适用时

产品种类编码：1002		工厂界定码：1002		
产品名称：荧光灯用电子镇流器，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
绝缘套管	1、耐热试验 2、耐燃试验 3、电气绝缘试验	GB/T 14823.4	1次/年	

### 3. 电感镇流器/气体放电灯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		工厂界定码：1003				
产品名称：荧光灯电感镇流器/高强度气体放电灯镇流器						
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	GB6109.1	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	GB6109.2				
	3、漆膜厚度	GB6109.5				
	4、最大外径	GB6109.6				
	5、铜导体直流电阻	GB6109.7				
	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	GB7000.1 第14章	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、防触电保护	GB13140.1				
	3、机械强度	GB13140.2				
	4、绝缘材料的耐非正常热和耐燃					
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB7000.1 第15章	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、防触电保护	GB13140.1				
	3、机械强度	GB13140.3				
	4、绝缘材料的耐非正常热和耐燃					
橡胶电线	1、标志	GB/T5013 (IEC245)	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、线芯识别					
	3、导体电阻					
	4、成品电缆外形尺寸					
	5、绝缘材料老化前机械性能					
	6、成品电缆电气性能					
热保护器	1、标志	GB14536.1	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、防触电保护	GB14536.3				



产品种类编码：1002		工厂界定码：1003		
产品名称：荧光灯电感镇流器/高强度气体放电灯镇流器				
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	3、接地保护措施	GB14536.4		
	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/T5023.1- GB/T5023.7	1次/年	
	2、线芯识别			
	3、导体电阻			
	4、绝缘材料老化前机械性能			
	5、成品电缆电气性能			
	6、成品电缆外形尺寸			
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	GB19510.1 (IEC61347-1)	1次/年	
硅钢片*	1、型号/牌号 2、防腐蚀性能 3、尺寸	GB19510.1 (IEC61347-1)	1次/年	
防触电端盖	1、耐热、耐火、耐漏电起痕试验。 2、防止意外接触带电部件的措施	GB19510.1 (IEC61347-1)	1次/年	
温控器等控制装置	电流，电压，温度	GB14536 系列	1次/年	

## 广东质检中诚认证有限公司

地址：广州市海珠区新港东路海诚西街7号3楼

邮编：510330

电话：(020) 89883007, 89232261, 89232333

传真：(020) 89232078

客服热线：400-888-2538

电子邮件地址：[zcctc@163.com](mailto:zcctc@163.com)

网址：[www.gtctc.org](http://www.gtctc.org)