

编号：CTC-C1001-2024

强制性产品认证实施细则

照明电器

2024-10-21 发布

2024-10-21 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。

本细则代替 CTC-C1001-2014，除了编辑性修改，主要变化如下：

- 1、条款 0. 引言。更新引言中相关文件；
- 2、条款 1. 术语和定义。修订 ODM 生产厂的术语描述；
- 3、条款 2. 生产企业分类管理。更新生产企业分类依据所涉及的质量信息；
- 4、条款 3.2 认证模式的适用性。明确 OEM 生产对认证模式的选择；
- 5、条款 7.2.4 监督时的生产现场/市场抽样检测项目。修改了必检项目；
- 6、条款 8. 关键元器件和材料清单。将原细则条款 12 内容调为条款 8，后面内容条款序号顺延；
- 7、条款 11. 工厂检查及获证后的监督相关要求。新增 11.9 获证后监督的记录及 11.10 获证后监督结果的评价；
- 8、条款 12. 认证证书。内容更新，并增加 12.1 认证证书的保持、12.3 认证证书覆盖产品的扩展、12.4 认证证书的注销、暂停和撤销、12.5 认证证书的使用；
- 9、条款 13. 认证标志。内容更新，原细则条款 13 生产企业认证技术负责人要求变更为附件 7 内容；

10、附件 2 照明电器强制性产品认证申请单元划分原则。依据 GB/T 17625.1-2022 标准要求更新单元划分；

11、根据 TC05-2024-01 决议，修订附件 2、附件 3、附件 5 和附件 6 的相关要求。

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 2

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 4

 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 8

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 9

 5.3 申请资料的提交与审核 10

 5.4 型式试验 10

 5.5 设计鉴定 11

 5.6 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查） 11

 5.7 认证结果评价与批准 12

 5.8 其他事项 12

6. 认证申请资料及相关要求 13

7. 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案） 13

 7.1 送样（抽样）要求 13

 7.2 检测项目要求 14

 7.3 试验样品要求 16

8. 关键元器件和材料清单 16

 8.1 关键元器件和材料 16

 8.2 关键元器件和材料控制要求 17

 8.3 型式试验报告中产品描述对关键元器件和材料的要求 17

9. 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求 18

9.1 适用范围	18
9.2 实施方式	18
9.3 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的条件	19
9.4 实施程序	20
10. 设计鉴定的实施	21
10.1 设计鉴定申请资料	21
10.2 设计鉴定的实施	22
11. 工厂检查及获证后的监督相关要求	22
11.1 工厂检查对象的界定和工厂检查的覆盖性要求	22
11.2 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
11.3 照明电器强制性产品认证工厂质量控制检测要求	23
11.4 照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求	23
11.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求	23
11.6 获证后监督的内容、频次、人日	24
11.7 生产现场抽样检测/检查要求	26
11.8 市场抽样检测/检查内容	26
11.9 获证后监督的记录	27
11.10 获证后监督结果的评价	27
12. 认证证书	27
12.1 认证证书的保持	27
12.2 认证证书覆盖产品的变更	27
12.3 认证证书覆盖产品的扩展	29
12.4 认证证书的注销、暂停和撤销	29
12.5 认证证书的使用	29
13. 认证标志	30
13.1 准许使用的标志式样	30
13.2 标注方式	30
14. 收费	30
15. 认证责任	30
16. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求	30
附件 1 照明电器强制性产品认证型式试验样品数量	31
附件 2 照明电器强制性产品认证申请单元划分原则	32

附件 3 照明电器强制性产品认证关键元器件和材料 35

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 照明电器强制性产品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 55

附件 7 生产企业认证技术负责人要求 65

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》（CNCA-00C-001）、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》（CNCA-00C-002）、《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003）、《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）、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《强制性产品认证实施规则 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 ODM 模式

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

1.8 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的质量信息，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）认证实施过程信息、企业信用信息、司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光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。

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、获证后跟踪检查没有现场验证和

不通过（不包括由于标准换版开具的现场验证不符合项）；

(b) 获证后监督检测未发现不符合项；

(c) 近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”；

(d) 近 2 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安全性能问题的；

(e) 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；

(f) 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可调整为 A 类的。

(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) 最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”的（不包括由于标准换版开具的现场验证不符合项）；

(b) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、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) 最近一次工厂检查结论判定为“不通过”的；

- (b)近两年内，获证后监督检测结果为安全项不合格的；
- (c)近两年内，无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；
- (d)近两年内，被媒体曝光且系企业责任，对产品质量安全影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的；
- (e)近两年内，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”，且影响到产品安全性能问题的；
- (f)不能满足其他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：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。

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。

注：OEM 生产模式，采用模式 1.1 实施认证时应为相同制造商。

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，可仅在一个单元的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）的产品需提供产品描述、产品一致性符合声明等资料由实验室进行一致性核查。

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 and 产品信息，必要时还应提供工商注册证明、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) 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) 列入国家企业信用信息公示系统严重违法失信名单(黑名单);
- 4) 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;
- 5) 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，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 CTC 签约实验室名录内进行选择，并经 CTC 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；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 CTC 在制定型式试验方案时，无法确定送样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 个工作日内按样品核查有关规定对样品真实性进行确认。实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CTC 说明情况，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，其型式试验时间为 40 个工作日，其他类别产品型式试验时间一般不超过 25 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），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。当检测时间超过上述时间要求时，实验室应在中诚产品系统的异常情况上报中或在试验报告中说明超期原因。

当试验有不合格项目时，实验室应通知认证委托人整改，并在网上填写样品测试整改通知；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 11.1、11.2、11.3、11.4、11.5 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；评价不合格的或列入国家企业信用信息公示系统严重违法失信名单（黑名单），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、重新产品检测、重新检查、不按时提交资料、不及时缴费、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）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/实验室的要求选

送代表性样品用于检测。必要时，CTC 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

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

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。

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 12.2 条“认证证书覆盖产品的变更”。

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、外部接线。

7.2.4.2 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）。

7.2.4.3 荧光灯用镇流器

必检项目：标志、镇流器的发热、耐热、防火。

7.2.4.4 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。

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（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：标志、任何负载条件下的最大工作电压、耐热、耐火、GB/T 19510.213 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（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 10 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. 关键元器件和材料清单

8.1 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。

8.2 关键元器件和材料控制要求

8.2.1 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。

8.2.2 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。

8.2.3 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。

8.3 型式试验报告中产品描述对关键元器件和材料的要求

8.3.1 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。

8.3.2 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。

9. 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求

9.1 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。

9.2 实施方式

9.2.1 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。

9.2.2 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。

9.3 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的条件

9.3.1 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。

9.3.2 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。

9.3.2.1 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。

9.3.2.2 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

要求的精度要求的仪器和设备，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。

9.4 实施程序

9.4.1 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。

9.4.2 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。

9.4.3 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。

9.4.4 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。

10. 设计鉴定的实施

10.1 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。

10.2 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。

11. 工厂检查及获证后的监督相关要求

11.1 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，并保留到其他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 11-1）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 11-1 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	荧光灯用镇流器、放电灯（荧光灯除外）用镇流器彼此可以覆盖

11.2 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。

11.3 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。

11.4 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。

11.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求

- 11.5.1 ODM 模式
- 11.5.1.1 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。

11.5.1.2 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。

11.5.2 OEM 模式

11.5.2.1 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。

11.5.2.2 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）。

11.6 获证后监督的内容、频次、人日

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。

原则上，CTC 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，可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《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）中 3.1.2 条款要求。

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，获证后监督方案见表 11-2。CTC 根据所确定的认证方案对获证企业进行监督。

表 11-2 以企业分类管理为依据的监督频次和监督方式

企业类别	获证后监督		
	频次	内容	方式 ^a
A 类	2 年内完成 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	通知
B 类	1 年完成 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）”	通知
C 类	1 年完成 1 次 或以上	“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）”	优先飞行
D 类	1 年完成 2 次 或以上	“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）”	飞行

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 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 11.1、11.2、11.3、11.4、11.5 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。

11.7 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。

11.8 市场抽样检测/检查内容

试验相关要求同第 11.7 条“生产现场抽样检测/检查要求”。

CTC 根据生产企业分类管理及认证风险情况，必要时，到获证产品的使用方、经销商和/或销售网点进行市场抽样检测。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应积极配合，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，并对从市场抽取的样品

予以确认并承担相应费用。拒不配合的，CTC 按照本细则 12.4 条（认证证书的注销、暂停和撤销）的规定，对相应证书进行处理。

11.9 获证后监督的记录

CTC 应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。

11.10 获证后监督结果的评价

CTC 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。评价为不通过，CTC 根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的决定，并予以公布。

12. 认证证书

12.1 认证证书的保持

本细则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

ODM和OEM证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过5年；ODM证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

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，CTC 在接到认证委托后直接换发新证书。

12.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后，如果产品所用关键元器件和材料、涉及产品安全设计和电气结构等发生变更；产品所依据的认证标准更新；认证企业名称、地址变化等情况，认证委托人应当向 CTC 提出变更委托并获得批准/完成备案后，方可实施变更。

12.2.1 变更委托和要求

序号	变更内容	认证环节		
		样品检测	仅资料审核	工厂检查
1	生产企业搬迁	√		√
2	地址信息变更、生产企业未搬迁		√	
3	企业名称变更，生产企业性质不变		√	
4	企业名称变更，生产企业性质变化 (如生产企业的质量体系、所有权、组织机构等发生变化)			√ (必要时)
5	产品型号变化	√ (必要时)		√ (必要时)
6	标准换版	√ (根据国家认监委 TC05 照明电器专家组相关换版决议进行检测或产品一致性核查)		√ (必要时)
7	关键原材料及其供应商变更	按照本细则第 8 条和附件 3 有关规定进行。		

上表未罗列的其他情况，CTC 根据实际情况制定评价计划。

ODM 认证产品变更申请须初始认证证书持证人提出，经批准后，其他 ODM 认证证书持证人须在 1 个月内提交认证变更申请。但不涉及安全（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。

12.2.2 变更评价和批准

CTC 根据变更的内容和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/或检查合格后方能批准变更。原则上，应当以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为变更评价的基础。

12.2.3 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 CTC 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 CTC 备案。具体要求见本细则第 8 条（关键元器件和材料清单），认证技术负责人相关要求见本细则附件 7。

12.3 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，应当向 CTC 提出扩展产品的认证委托。

CTC 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，并针对差异补充检测或对生产现场产品进行检查。检测或检查通过的，由 CTC 根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

原则上，应当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。

12.4 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 CTC 的有关规定执行。CTC 应当确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

对于颁发证书后被列入国家企业信用信息公示系统严重违法失信名单（黑名单）的，依据《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CTC 的有关规定，对证书进行暂停或撤销处理，并采取适当方式对外公告。

12.5 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》的规定。

13. 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。

13.1 准许使用的标志式样



13.2 标注方式

可采用标准规格认证标志或印刷/模压认证标志。

14. 收费

CTC、实验室制定相关收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

15. 认证责任

CTC 应当对其作出的认证结论负责。

实验室应当对检测结果和检测报告负责。

CTC 及其所委派的工厂检查员应当对工厂检查结论负责。

认证委托人应当对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

16. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求

按照 CTC 《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。

附件 1 照明电器强制性产品认证型式试验样品数量

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，数量按本细则附件 3 要求。
	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	1. 提供 1 个未浸漆的半成品； 2. 加做高压脉冲时增加 6 只样品，另提供配套触发器 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 1 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右侧备注为准）	
	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	
	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。

注 2：电子控制装置认证时，如产品灌胶的，还需另外提交 3 个非灌胶产品。

注 3：电子控制装置认证时，可视具体测试情况增加主检样品数量。

附件 2 照明电器强制性产品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	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
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
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；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。	GB/T 7000.213 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	2 台
7	儿童用 可移式 灯具	同可移式通用灯具	GB/T 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，数量按本细则附件 3 要求。					

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
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 2 条相同，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 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. 防触电保护型式；4. 过热保护方式及温度（如果有）；以上 4 条相同，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）	GB/T 19510.212 GB/T 19510.1	GB/T 17743 GB 17625.1	6 只 另提 供一 块印 刷线 路板

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
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）；以上 5 条相同，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）	GB/T 19510.213 GB/T 19510.1	GB/T 17743 GB 17625.1	6 只 另提供一块印刷线路板
注 1：对于荧光灯用镇流器和放电灯（荧光灯除外）用镇流器：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 1 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 的认证产品不能在同一个单元。（额定电压为直流，不适用 GB 17625.1 的除外）。 注 4：电子控制装置认证时，可视具体测试情况增加样品数量。					

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

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
12	放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器	GB/T19510.212 GB/T19510.1	IEC61347-2-12 IEC61347-1	型号、规格、制造商	6	A
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
19	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
20	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
21	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
22	管形荧光灯和其它放电灯用的电容器	GB/T18489	IEC61048	型号、规格、制造商	自愈式： 51/61、 非自愈式： 20	B
23	器具插座、连接器	GB/T17465.1	IEC60320-1	型号、规格、制造商	8	B
24	电机	GB/T12350 GB/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造商	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
25	低压电涌保护器	GB/T18802.11	IEC61643-11	型号、规格、制造商	24	B
26	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/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造商	随整机试验	B
27	导轨接合器	GB/T13961	IEC60570	型号、规格、制造商	5	B

2. 荧光灯用镇流器、放电灯（荧光灯除外）用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	IEC60884-10	型号、规格、制造商	12	B
5	输入导线	GB/T 5013 系列 GB/T 5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、制造商	50m	B
6	内部导线	GB/T7000.1	IEC60598-1	型号、规格、制造商	非 CCC 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
		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内衬	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	B
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/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、制造商	12	B
3	输入导线	GB/T 5013 系列 GB/T 5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、制造商	50m	B
4	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	

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
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）电容器	GB/T6346.14	IEC60384-14	型号、规格、制造商	58	A
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

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
17	压敏电阻 (如果有)	GB/T19510.1	IEC61347-1	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/T18802.3 31	IEC61643-33 1	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/T18802.1 1	IEC61643-11	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	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/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、制造商	12	B
3	输入导线	GB/T 5013 系列 GB/T 5023 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 GB/T5013 系列 GB/T5023 系列	IEC60598-1 IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、制造商	非 CCC 随整机试验 50m	B
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/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

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
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	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/T19510.2 13	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/T19510.1	IEC61347-1	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/T18802.3 31	IEC61643-33 1	型号、规格、制造商	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
18	低压电涌保护器（如果有）	GB/T18802.1 1	IEC61643-11	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	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

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》《强制性产品认证证书管理要求》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或印刷、模压的 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	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	✓		✓
		功能试验/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		✓	
		标记（GB/T7000.1 第 3 章）	抽检	对照型式试验照片，目测和按标准要求		✓	
		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		✓	
荧光灯用镇流器 / 放电灯（荧光灯）	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	✓		✓
		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）	✓		✓

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
除 外） 用镇流器			抽检	按标准要求进行测试		✓	
		电气强度（GB/T19510.1 第11章 + 第12章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		功能试验/电路连续性	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		外观和标志（GB/T19510.1 第7章）	抽检	对照型式试验照片，目测和按标准要求		✓	✓
		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、防火及耐起痕（GB/T19510.208、GB/T19510.209 第20章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		过热保护器功能（适用时）（GB/T19510.1 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		✓	
		临近电容器的镇流器外壳温度	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	✓		✓
		功能试验/电路连续性	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		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）	✓		✓

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
			抽检	按标准要求进行测试		✓	
		电气强度（GB/T19510.1 第11章 + 第12章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、耐火及耐起痕（GB/T19510.1 第18章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		外观和标志（GB/T19510.1 第7章）	抽检	对照型式试验照片，目测和按标准要求		✓	✓
		关联部件的保护措施（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 （荧光灯除外） 用直流或交流电子镇流器	GB/T19510.1 GB/T19510.21 2 GB17625.1 GB/T17743	常态电气强度	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		功能试验/电路连续性	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		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		✓	
		外观和标志（GB/T19510.212）	抽检	对照型式试验照片，目测和按标准要求		✓	✓

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
		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		✓	
		异常状态（GB/T19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		触发电压（GB/T19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、耐火及耐起痕 （GB/T19510.1 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	常态电气强度	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		功能试验/电路连续性	全检	按 GB/T19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓		✓
		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		✓	
		外观和标志 （GB/T19510.213）	抽检	对照型式试验照片，目测和按标准要求		✓	✓

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
		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		✓	
		任何负载条件下的最大工作电压（GB/T19510.213 第 21 章）	抽检	按标准要求进行测试		✓	
		耐热、耐火及耐起痕 （GB/T19510.1 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		✓	

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参数和方法进行，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 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. 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. 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，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。
4. 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：固定式通用灯具、嵌入式灯具、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/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
	2、尺寸			
	3、防触电保护			
	4、防潮性、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：固定式通用灯具、嵌入式灯具、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			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。
	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	GB/T7000.1 第14章 GB/T13140.1 GB/T13140.2	1次/1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/1年	
	2、机械试验			
	3、接触电阻试验			
	4、加热试验			
管形荧光灯座和启动器座	1、标记	GB/T1312 (IEC60400)	1次/1年	
	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			
卡口灯座	1、标记	GB/T17936 (IEC61184)	1次/1年	
	2、防潮性、电气强度			
	3、尺寸			
	4、耐热、防火			
	5、防触电			
杂类灯座	1、标记	GB/T19651.1 (IEC60838.1)	1次/1年	
	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			
荧光灯用交流电子镇流器*	1、标志	GB/T19510.203 (IEC61347-2-3)	1次/1年	
	2、防潮、介电强度			
	3、关联部件保护			

产品种类编码：1001		工厂界定码：1001		
产品名称：固定式通用灯具、嵌入式灯具、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
	4、耐热耐火			
荧光灯镇流器*	1、防潮与绝缘	GB/T19510.208 (IEC61347-2-8)		
	2、介电强度			
	3、标志			
	4、发热极限			
	5、耐热、耐火			
高强度气体放电镇流器*	1、防潮与绝缘	GB/T19510.209 (IEC61347-2-9)	1次/1年	
	2、介电强度			
	3、标志			
	4、发热极限			
	5、耐热、耐火			
	6、过热保护器功能			
高强度气体放电灯用电子镇流器*	1、标记	GB/T19510.212 (IEC61347-2-12)	1次/1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	GB/T19510.202 (IEC61347-2-2)	1次/1年	
	2、保护接地规定			
	3、防潮和绝缘、介电强度			
	4、爬电距离和电气间隙			
	5、耐热和耐火性能			
荧光灯用启动器*	1、标志	GB/T20550 (IEC60155)	1次/1年	
	2、防潮和绝缘			
	3、尺寸			

产品种类编码：1001					工厂界定码：1001				
产品名称：固定式通用灯具、嵌入式灯具、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	
		4、耐热与防火							
触发器*		1、标记		GB/T19510.201 (IEC61347-2-1)		1 次/1 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/T5023 系列 (IEC60227 系列)		1 次/1 年			
		2、导体电阻							
		3、成品电缆电压试验							
		4、绝缘线芯电压试验							
		5、导体结构							
		6、绝缘厚度/最薄点							
		7、护套厚度/最薄点、							
		8、外形尺寸							
橡皮电线		1、标志		GB/T5013 系列 (IEC60245 系列)		1 次/1 年			
		2、导体电阻							
		3、成品电缆电压试验							
		4、绝缘线芯电压试验							
		5、导体结构							
		6、绝缘厚度/最薄点							
		7、护套厚度/最薄点、							
		8、外形尺寸							
开关		1、标志		GB/T15092.1		1 次/1 年			

产品种类编码：1001		工厂界定码：1001		
产品名称：固定式通用灯具、嵌入式灯具、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
	2、接地装置	GB/T15092.2 GB/T15092.4 (IEC61058)		
	3、绝缘电阻和电气强度			
	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/1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/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			
器具插座、连接器	1、极性检查	GB/T17465.1 GB/T 17465.6	1次/1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			

产品种类编码：1001		工厂界定码：1001		
产品名称：固定式通用灯具、嵌入式灯具、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
	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	GB/T19510.211 (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	GB/T19510.213 (IEC61347-2-13)	1 次/1 年	
	2、介电强度			
	3、任何负载条件下的最大工作电压			
	4、耐热耐火			
	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/1 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/1 年	
低压电涌保护器	1、标识	GB/T18802.11 （IEC61643-11）	1 次/1 年	
	2、限制电压			
LED 模块	1、标志	GB/T24819 （IEC62031）	1 次/1 年	
	2、防潮和绝缘			
	3、介电强度			
	4、耐热、防火			
LED 光源	光、电、色参数	IES LM-80 或依据其他光源相关标准的出货检验报告	1 次/1 年	
导轨接合器	1、标记	GB/T13961 （IEC60570）	1 次/1 年	
	2、结构			
	3、防触电			

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	1 次/年	1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。
	2、机械强度	GB/T13140.1 GB/T13140.2		
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB/T7000.1 第 15 章	1 次/年	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、机械试验	GB/T13140.1		
	3、接触电阻试验	GB/T13140.3		
	4、加热试验			
聚氯乙烯电线	1、标志	GB/T5023 系列 （IEC60227 系列）	1 次/年	
	2、导体电阻			
	3、成品电缆电压试验			
	4、绝缘线芯电压试验			
	5、导体结构			
	6、绝缘厚度/最薄点			
	7、护套厚度/最薄点、			
	8、外形尺寸			
橡皮电线	1、标志	GB/T5013 系列 （IEC60245 系列）	1 次/年	
	2、导体电阻			
	3、成品电缆电压试验			
	4、绝缘线芯电压试验			
	5、导体结构			
	6、绝缘厚度/最薄点			
	7、护套厚度/最薄点			
	8、外形尺寸			
熔断器	1、标志	GB/T9364.1	1 次/年	
	2、尺寸	GB/T9364.2		
	3、结构	GB/T9364.3		
	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/T19510.1 （IEC61347-1）	1 次/年	

产品种类编码：1002		工厂界定码：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
IC 集成块	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	GB/T10193	1 次/年	
	2、电容量	GB/T10194 (IEC61051-2)		
	3、耐电压	GB/T18802.331 (IEC61643-331)		
低压电涌保护器	1、标识	GB/T18802.11 (IEC61643-11)	1 次/年	
	2、限制电压			
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	

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		工厂界定码：1003				
产品名称：荧光灯用镇流器/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	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	GB/T6109.2				
	3、漆膜厚度	GB/T6109.5				
	4、最大外径	GB/T6109.6				
	5、铜导体直流电阻	GB/T6109.7				
	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	GB/T7000.1 第 14 章	1 次/年			
	2、机械试验	GB/T13140.1 GB/T13140.2				
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB/T7000.1 第 15 章	1 次/年			
	2、机械试验	GB/T13140.1				
	3、接触电阻	GB/T13140.3				
	4、加热试验					
橡胶电线	1、标志	GB/T5013 系列 （IEC60245 系列）	1 次/年			
	2、导体电阻					
	3、成品电缆电压试验					
	4、绝缘线芯电压试验					
	5、导体结构					
	6、绝缘厚度/最薄点					
	7、护套厚度/最薄点					
	8、外形尺寸					
热保护器	1、标志	GB/T14536.1	1 次/年			
	2、防触电保护	GB/T14536.3				
	3、接地保护措施	GB/T14536.4				
	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					

产品种类编码：1002		工厂界定码：1003		
产品名称：荧光灯用镇流器/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
聚 氯 乙 烯 电 线	1、标志	GB/T5023 系列 (IEC60227 系列)	1 次/年	
	2、导体电阻			
	3、成品电缆电压试验			
	4、绝缘线芯电压试验			
	5、导体结构			
	6、绝缘厚度/最薄点			
	7、护套厚度/最薄点、			
	8、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			

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. CTC 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 CTC 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 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。

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。

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。

广东质检中诚认证有限公司

地址：广州市黄埔区科学城科学大道 10 号 2 楼

邮编：510670

电话：（020）35671599，35671168

网址：www.qtcctc.org