

编号：CNCA—01C—022：2007

# 电气电子产品强制性认证实施规则

## 照明电器

**2007-08-06 发布**

**2007-08-15 实施**

**中国国家认证认可监督管理委员会发布**

## 目 录

1. 适用范围.....	1
2. 认证模式.....	1
3. 认证的基本环节.....	1
3.1 认证的申请.....	1
3.2 型式试验.....	1
3.3 初始工厂检查.....	1
3.4 认证结果评价与批准.....	1
3.5 获证后的监督.....	1
4. 认证实施的基本要求.....	1
4.1 认证申请.....	1
4.2 型式试验.....	2
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.....	6
5. 认证证书.....	8
5.1 认证证书的保持.....	8
5.2 认证证书覆盖产品的扩展.....	9
5.3 认证的暂停、注销和撤销.....	9
6. 强制性产品认证标志使用.....	11
6.1 使用的标志样式.....	11
6.2 变形认证标志的使用.....	11
6.3 加施方式.....	11
6.4 加施位置.....	11
7. 收费.....	11
附件 1 照明电器强制性认证申请单元划分原则.....	12
附件 2 照明电器强制性认证关键元器件和零部件.....	14
附件 3 照明电器产品强制性认证工厂质量控制检测要求.....	17
附件 4 工厂质量保证能力要求.....	19

## 1. 适用范围

本规则适用于电源电压高于 36V 和不超过 1000V 的嵌入式灯具、固定式通用灯具、可移式通用灯具；电源电压不超过 1000V 的荧光灯用镇流器、放电灯（荧光灯除外）用镇流器、荧光灯用交流电子镇流器。

## 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

### 3.1 认证的申请

### 3.2 型式试验

### 3.3 初始工厂检查

### 3.4 认证结果评价与批准

### 3.5 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

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 2）划分申请单元，具体产品认证单元的划分原则见附件 1。

同一制造商、同一型号、不同生产厂的产品应分为不同的申请单元，型式试验仅在一个生产厂的样品上进行，必要时，其他生产厂应提供样品和相关资料供认证机构进行一致性核查。

#### 4.1.2 申请时需提交的文件资料

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- 1) 申请人/制造商/生产厂的注册证明；
- 2) 产品描述信息，包括使用的关键元器件和/或主要原材料（附

件 2) 的规格型号及其制造商等信息；

3) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明；

4) 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 送样原则

从认证申请单元中选取代表性样品进行型式试验，并且选送的样品应覆盖系列产品的安全要求和电磁兼容要求，不能覆盖时，还应选送申请单元内的其他产品做补充试验。

申请整机认证时，整机内的关键安全元器件（附件 2）应按对应要求单独送样进行检测，关键安全元器件已获得强制性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书的，可免于单独检测，但仍应提供样品和相关资料供认证机构核查。

#### 4.2.1.2 送样数量

型式试验的样品由申请人负责按认证机构的要求选送，并对选送样品负责。整机送样数量见附件 1。随整机单独检测的关键安全件送样数量以及送样要求见附件 2

#### 4.2.1.3 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当方式处置试验样品和/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

- 1) GB 7000.1 《灯具一般安全要求与试验》
- 2) GB 7000.10 《固定式通用灯具安全要求》
- 3) GB 7000.11 《可移式通用灯具安全要求》
- 4) GB 7000.12 《嵌入式灯具安全要求》

5) GB 19510.1《灯的控制装置 第1部分：一般要求和安全要求》

6) GB 19510.4《灯的控制装置 第4部分：荧光灯用交流电子镇流器的特殊要求》

7) GB 19510.9《灯的控制装置 第9部分 荧光灯用镇流器的特殊要求》

8) GB 19510.10《灯的控制装置 第10部分：放电灯（荧光灯除外）用镇流器的特殊要求》

9) GB 17743《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》

10) GB17625.1《电磁兼容 限值 谐波电流发射限值(设备每相输入电流 $\leq 16\text{A}$ )》

注：检测标准应采用现行有效版本。如遇特殊情况，由国家认监委另行说明。

#### 4.2.2.2 检验项目

##### 1) 安全检验项目

产品检测项目为该产品安全标准规定的全部适用的项目。

##### 2) 电磁兼容检验项目

插入损耗

骚扰电压

辐射电磁骚扰

谐波电流

#### 4.2.2.3 检验方法

依据相关产品安全和电磁兼容标准规定的检验方法和/或引用标准和/或检验方法进行检验。

#### 4.2.3 型式试验报告和产品描述报告

型式试验结束后，检测机构出具《型式试验报告》。

型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

《产品描述报告》是对申请单元内所有产品与认证相关的信息的描述，认证机构按照规定的内容和格式组织编制《产品描述报告》，内容应清晰、完整。

认证机构应及时向持证人提供《型式试验报告》和《产品描述报告》，持证人应保证在生产厂能获得完整有效的《型式试验报告》和《产品描述报告》。

### 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检查和产品一致性检查。

##### 4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构派检查员对生产厂按照《工厂质量保证能力要求》（见附件4）及国家认监委制定的补充检查要求进行工厂质量保证能力的检查。同时，还应按照《照明电器产品强制性认证工厂质量控制检测要求》（见附件3）进行核查。

##### 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按照每个制造商、每种产品至少抽取一件样品进行一致性检查。一致性检查内容包括目证试验和核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识内容应与型式试验报告上所标明的一致；
- 2) 认证产品的结构（尤其为涉及安全与电磁兼容性能的结构）应与型式试验时的样机一致；
- 3) 认证产品所用的关键元器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。

目证试验项目至少为例行检验项目（见附件3）。

#### 4.3.1.3 检查范围

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型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。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1至4个人日。

#### 4.3.3 检查结论

检查组向认证机构报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在认证机构规定的期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。

### 4.4 认证结果评价与批准

#### 4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价，评价合格后，颁发认证证书。型式试验结论、工厂检查结论任一不合格的，认证机构不予批准认证申请，认证终止。

#### 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所实际发生的工作日，包括型式试验时间、工厂检查时间和工厂检查后递交报告时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

型式试验时间一般为30个工作日，电感镇流器45个工作日，（需

扣除因检验项目不合格，工厂进行整改和复试的时间），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（从收到样品和检验费起计算）。

工厂检查后递交报告时间为 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项纠正措施报告（若有）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。

## 4.5 获证后的监督

### 4.5.1 获证后监督的内容

获证后监督包括年度监督检查，年度监督抽样检验以及认证机构对其认证的产品实施有效的跟踪调查。通常监督检查和监督抽样检验同步进行，但也可分别进行。

### 4.5.2 年度监督检查

监督检查可采取预先通知被检查方和不预先通知被检查方两种方式进行。通常情况下，认证机构预先通知被检查方，并与其确定监督检查日期，工厂应保证监督检查时，获证产品类别的产品处于正常的生产状态。必要时，认证机构采取不预先通知被检查方的方式进行监督检查。

同一生产场地、不同制造商，均应接受监督检查。

持证人应在规定的周期内接受监督，否则按不能接受监督处理。

#### 4.5.2.1 监督检查的频次

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。

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投诉并经查实为持证

人/制造商/生产厂的责任时；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与安全和电磁兼容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。

#### 4.5.2.2 监督检查的内容

监督检查的内容包括工厂产品质量保证能力复查+认证产品一致性检查。

由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督复查。《工厂质量保证能力要求》(附件4)规定的第3, 4, 5, 9条是每次监督复查的必查项目。其他项目可以进行选查，每4年内至少覆盖要求中的全部项目。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

此外，还应按照《照明电器产品强制性认证工厂质量控制检测要求》(见附件3)进行核查，以及检查“CCC”标志和认证证书的使用情况。

#### 4.5.2.3 监督检查时间

监督复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至2个人日。

#### 4.5.2.4 监督检查结论

检查组向认证机构报告监督检查结论。监督检查结论为不合格的，检查组直接向认证机构报告不合格结论；发现不符合项的，工厂应在40个工作日内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证；未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。

#### 4.5.3 监督抽样检验

认证机构应根据上一年度监督抽样检验结果、行业质量状况、企业质量状况制定监督抽样检验方案并负责实施。每一认证单元最多抽取 1 个型号/规格代表性样品。

监督抽样检验用样品应在工厂生产的合格品中随机抽取，抽样地点可以是生产线末端、仓库、市场/工厂销售网点。

认证机构每年应根据实际情况在市场/工厂销售网点抽取一定数量的获证产品用于监督抽样检验。持证人、产品制造商应提供必要的信息。

抽样基数原则上应在抽取样品数量的 20 倍以上。在生产线末端、市场/工厂销售网点抽样时，可以不考虑抽样基数。

工厂应在抽样后 10 日内寄出样品，指定的检测机构应在 20 个工作日内完成检验工作（检测周期长的产品除外），并向认证机构报告检验结论。

型式试验采用的标准所规定的检测项目均可作为监督抽样检验的项目。具体的检验项目依照认证机构制定的监督抽样检验方案要求。

#### 4.5.4 获证后监督检查结果的评价

认证机构对监督检查结论和监督抽样检验结论进行综合评价，评价合格的准许继续保持认证资格、使用认证标志；不合格的，按照 5.3 规定执行。

#### 4.5.5 认证机构的跟踪调查

认证机构应根据《认证认可条例》的要求对其认证的产品实施有效的跟踪调查。并根据跟踪调查的结果对认证证书的状态进行相应的处理。

## 5. 认证证书

### 5.1 认证证书的保持

### 5.1.1 证书的有效性

认证证书的有效性依赖认证机构的监督获得保持。当认证规则要求（如标准）发生变化时，应按规定期限换证，超过规定期限未换发的认证证书自行失效。

### 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，如果其产品关键零部件的规格、型号、生产厂或产品的安全、电磁兼容设计、结构发生变更以及产品认证依据的标准变更，或认证机构规定的其他事项发生变更时，应向认证机构提出变更申请。

#### 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，确定是否可以变更或需送样品进行测试，如需送样试验，测试合格后方可进行变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的认证产品为变更评价的基础。

## 5.2 认证证书覆盖产品的扩展

### 5.2.1 扩展程序

持证人需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，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检查，并根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

### 5.2.2 扩展产品样品的要求

持证人应提供扩展产品的有关技术资料，并按 4.2 的要求选送样品供认证机构核查。核查时，需对样品进行检验的，检验项目由认证机构决定。

### 5.3 证书的暂停、注销和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销执行《强制性产品认证管理规定》和认证机构的有关规定。

对不能接受监督检查和/或监督抽样检验的持证人，认证机构应暂停其持有的认证证书。

对不接受监督检查和/或监督抽样检验的持证人，认证机构应撤销其持有的认证证书。

持证人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。认证机构应按照持证人的申请暂停、注销其持有的认证证书。

因工厂停产等可接受的原因申请暂停认证证书的，证书暂停期限最长为 12 个月。暂停期限超过 12 个月而未能恢复的，认证机构应注销该认证证书。证书暂停后、需要恢复证书时，持证人应向认证机构提出申请。认证机构按初始工厂检查的要求对工厂进行检查，必要时，抽取样品进行检验。工厂检查和抽样检验（适用时）合格后，准予恢复被暂停的认证证书。

监督检查结论不合格的，视监督检查不合格的程度，由认证机构决定暂停、撤销相关认证证书。被暂停认证证书的，持证人应在自暂停之日起的 1 个月以后、3 个月以内提出恢复申请并接受工厂检查，逾期的认证机构应撤销被暂停的认证证书。工厂检查按照初始工厂检查的要求进行。如果工厂检查合格，方可恢复被暂停的认证证书；如果工厂检查不合格，应撤销被暂停的认证证书。

监督抽样检验结论不合格的，视监督抽样检验不合格的程度，由认证机构决定暂停、撤销相关认证证书。被暂停认证证书的，持证人应在自暂停之日的 1 个月以后、3 个月以内提出恢复申请并接受重新监督抽样检验，逾期的认证机构应撤销被暂停的认证证书。重新监督抽样检验的样品原则上应为被暂停认证单元中结构最复杂的型号，抽

取的样品应按型式试验要求进行检验。如果重新监督抽样检验合格，方可恢复被暂停的认证证书，否则应撤销被暂停的认证证书。

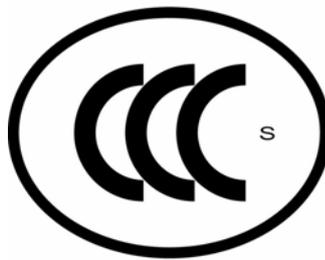
认证机构应采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

## 6. 强制性产品认证标志使用

持证人必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的规定

### 6.1 使用的标志样式

认证仅涉及安全时，认证标志为



认证既涉及安全，又涉及电磁兼容时，认证标志为：



### 6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖产品允许加施变形认证标志。

### 6.3 加施方式

可以采用标准规格标志（标签）、模压或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

### 6.4 加施位置

应在产品本体上加施认证标志。

## 7. 收费

认证费由认证机构和检测机构按国家有关规定统一收取。

## 附件 1:

## 照明电器强制性认证申请单元划分原则

序号	产品名称	单元划分原则	安全认证依据标准	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。	GB7000.10 GB7000.1	2 台
2	可移式通用灯具	单元覆盖的产品应按 1.安装方式；2.光源种类；3.防触电保护等级；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。	GB7000.11 GB7000.1	2 台
3	嵌入式灯具	单元覆盖的产品应按 1.隔热材料覆盖；2.光源种类；3.防触电保护等级；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。	GB7000.12 GB7000.1	2 台

注：另送未单独认证的零部件，数量按相关标准要求。起防触电保护作用的绝缘外壳及支撑其带电体的绝缘材料样品各三件。

## 附件 1 (续):

## 照明电器强制性认证划分原则

序号	产品名称	单元划分原则	安全认证依据标准	应提供的工作参数	主送样品数量
4	荧光灯镇流器	单元覆盖的产品应按 1.安装方式；2.tw 值；3.过热保护方式及温度；4.结构；5.防触电保护等级；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。	GB19510.9 GB19510.1	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）	9 只
5	高强度气体放电灯镇流器	单元覆盖的产品应按 1.安装方式；2.tw 值；3.过热保护方式及温度；4.结构；5.防触电保护等级；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。	GB19510.10 GB19510.1	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）	9 只
6	荧光灯交流电子镇流器	单元覆盖的产品应按 1. 安装方式；2.tc 值；3. 防触电保护等级；以上 3 条相同，且线路相同、结构相似者为同一单元，否则不能划分为同一单元。 注：线路中仅允许多灯时，输出端按带灯数有相应变化。	GB19510.4 GB19510.1	灯的种类、线路图、 印刷线路板图	6 只 另提供一块 印刷线路板

注：对于荧光灯镇流器和高强度气体放电灯镇流器：

1. 应提供一个未浸漆的半成品；
2. 加做高压脉冲时增加 6 只样品，另加提供配套触发器 6 只；
3. 带过热保护时提供抽头样品一个；
4. 非补偿类电容器 8 只（必要时）。

附件 2:

照明电器强制性认证关键元器件和零部件

1. 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

1.1 灯具

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 第 14 章	IEC60598-1 第 14 章	12 个, 随整机试验
无螺纹接线端子	GB7000.1 第 15 章	IEC60598-1 第 15 章	12 个, 随整机试验
插头	GB1002 GB2099.1	IEC884-1 IEC884-1	随整机试验
橡皮电线	GB5013	IEC245	随整机试验
聚氯乙烯电线	GB5023.1~ GB5023.7	IEC60227-1~ IEC60227-7	随整机试验
温控器等控制装置	GB14536	IEC730	随整机试验
开关	GB15092.1 GB15092.2 GB15092.4	IEC61058	11 个
荧光灯镇流器	GB19510.9	IEC61347-2-8	9 个 (如加做高压脉冲时增加 6 只样品, 另提 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	IEC61347-2-3	6 个
高强度气体 放电灯镇流器	GB19510.10	IEC61347-2-9	9 个 (如加做高压脉冲 时增加 6 只样品, 另提 供配套触发器 6 个。如 有非补偿类电容器, 加 配套电容器 8 个)。
高强度气体 放电灯电子镇流器	/	IEC61347-2-12	6 个
螺口灯座	GB17935	IEC60238	开关式灯座 12 个, 非开 关式灯座 9 个
管形荧光灯座 和启动器座	GB1312	IEC60400	9 付/个
荧光灯用启动器	GB20550	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	GB17936	IEC61184	开关式灯座 11 个, 非开 关式灯座 8 个
触发器	GB19510.2	IEC61347-2-1	6 个

零部件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	送样数量
变压器	GB13028	IEC60742	6 个
钨丝灯用电子降压转换器	GB19510.3	IEC61347-2-2	6 个
与灯具联用的杂类电子线路	GB19510.12	IEC61347-2-11	6 个
LED 模块用电子控制装置	/	IEC61347-2-13	6 个
管形荧光灯和其它放电灯用的电容器、	GB 18489	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	GB17465.1 GB17465.2	IEC320-1 IEC320-2-2	8 个
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

### 1.2 荧光灯镇流器、高强度气体放电灯镇流器

关键元器件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	送样数量
漆包线	GB6109.1 GB6109.2 GB6109.5 GB6109.6 GB6109.7	IEC60317	应规定型号、规格 随整机试验
螺纹接线端子	GB7000.1 第 14 章	IEC60598-1 第 14 章	12 个
无螺纹接线端子	GB7000.1 第 15 章	IEC60598-1 第 15 章	12 个
橡胶电线	GB5013	IEC245	随整机试验
热保护器	GB14536.1 GB14536.3 GB14536.4	IEC730-1 IEC730-2-2 IEC730-2-3	随整机试验
聚氯乙烯电线	GB5023.1~ GB5023.7	IEC60227-1~ IEC60227-7	随整机试验
绕线骨架或脱胎线圈的绝缘内衬	GB19510.1	IEC61347-1	随整机试验
硅钢片	GB19510.1	IEC61347-1	应规定型号或牌号 及尺寸, 随整机试验
防触电端盖	GB19510.1	IEC61347-1	随整机试验

### 1.3 荧光灯电子镇流器

关键元器件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	送样数量
螺纹接线端子	GB7000.1 第 14 章	IEC60598-1 第 14 章	12 个
无螺纹接线端子	GB7000.1 第 15 章	IEC60598-1 第 15 章	12 个

关键元器件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	送样数量
聚氯乙烯电线	GB5023.1~ GB5023.7	IEC60227-1~ IEC60227-7	随整机试验
熔断器	GB 9364.1 GB 9364.2 GB 9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	随整机试验
功率三极管（包括结型晶体管或 VDMOS 管）	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验
电源整流、触发和电子泵反馈二极管	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验
谐振（启动）电容器、EMC 高频滤波电容器	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验
滤波或反馈储能电解电容器	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验
IC 集成模块;EMC 滤波电感	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验
印制线路板	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验
用于异常状态保护的万次自恢复保险丝	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验
接线端子或引出导线	GB19510.4	IEC61347-2-3	随整机试验

## 2. 对电磁兼容性能有影响的主要元器件

认证产品名称	主要元器件
高强度气体放电灯具（电感式） 荧光灯具（电感式）	镇流器，串联电容器（工作必需的）、电感变压器；
高强度气体放电灯具（电子式） 荧光灯具（电子式）	电子镇流器，分立的各类杂类控制电路。
钨丝灯具	分立的各类杂类控制电路、电感变压器、钨丝灯用降压转换器、钨丝灯调光器。
固体发光类灯具（调光或不调光）	调光器（带调光器时）；控制装置；分立的各类杂类控制电路。
荧光灯镇流器 高强度气体放电灯镇流器	漆包线（匝数），串联电容器（电容量）；硅钢片牌号（导磁率、最大磁感应强度、尺寸）
荧光灯电子镇流器	谐振（启动）电容（电容量）；滤波或反馈储能电解电容器（电容量）；输出电感或输出变压器（电感量、磁隙、磁芯截面积、线圈匝数）；高频脉冲变压器（磁芯截面积、线圈匝数及比例）；IC 集成模块；EMC 滤波电感（电感量、磁芯截面积、线圈匝数、磁隙（必要时））；EMC 高频滤波电容（电容量）；印刷线路板（元件排列位置和走线方向）

附件 3:

照明电器产品强制性认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验要求 (标准条款编号)	频次	操作方法	例行检验	确认检验
灯具	GB7000.1 GB7000.10 GB7000.11 GB7000.12	常态电气强度或常态绝缘电阻	全检	按 GB7000.1-2002 附录 Q 规定的试验方法	✓	
	功能测试/电路连续性					
		接地连续性 (GB7000.1 第 7 章)	全检	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 5.2.10.1 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		✓
	荧光灯电子镇流器	GB19510.1 GB19510.4 GB17625.1	常态电气强度	全检	按 GB7000.1-2002 附录 Q 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		✓
		通电试验	全检	输入规定电压,试验光源应能正常燃点	✓	
		耐热、防火 (GB19510.1 第 18 章)	抽检	按标准要求进行测试		✓
		标志 (GB19510.1 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
电感镇流器	GB19510.1 GB19510.9	常态电气强度	全检	按 GB7000.1-2002 附录 Q 规定的试验方法	✓	
	GB19510.10 GB17625.1	介电强度 (GB19510.1 第 11 章 + 第 12 章)	抽检	按标准要求进行测试		✓
		通电试验	全检	输入额定电压, 镇流器的电流值应在允差范围内	✓	
		外观和标志 (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		✓

注:

- (1) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行;
- (2) 确认检验应按标准规定的参数和方法, 在规定的周围环境条件下进行; 确认检验的抽检频次可按生产批进行, 也可按一定时间间隔进行, 但最长时间间隔不应超过一年。
- (3) 试验项目适用于那种试验(指例行检验和确认检验), 就在相应试验栏中打“✓”。

## 附件 4:

### 工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

#### 1. 职责和资源

##### 1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

##### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合强制性认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

#### 2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用管

理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容,其要求应不低于有关该产品的认证实施规则中规定的标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

### 3. 采购和进货检验

#### 3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

#### 3.2 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时,工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

#### 4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及零部件与认证样品一致。

#### 5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求执行。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

#### 6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

##### 6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自

行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

## 6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

## 7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

## 8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

## 9. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批

准后方可执行。

#### 10. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。