



中标合信产品认证规则

编号：CSCA-C1001-2024

版本：（C/2）

强制性产品认证实施细则 照明电器

2024-10-01 发布

2024-10-01 实施

中标合信（北京）认证有限公司

目录

引 言	2
前 言	3
1 认证范围及依据标准	1
2 术语定义	1
3 生产企业分类管理	3
4 认证模式的选择及应用	4
5 认证单元划分	5
6 认证流程及时限	5
7 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案）	8
8 利用生产企业检测资源进行试验的条件	11
9 设计鉴定的实施	13
10 初始工厂检查及获证后监督的要求	14
11 认证证书的保持	17
12 认证证书的变更	17
13 认证证书和认证标志	19
14 关键元器件和材料清单	19
15 生产企业认证技术负责人要求	20
16 收费依据及相关要求	21
17 认证责任	21
附件 1：照明电器强制性认证申请单元划分原则	23
附件 2：照明电器强制性产品认证关键元器件和材料	24
附件 3：强制产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求	29
附件 4：照明电器产品强制性认证工厂质量控制检测要求	34
附件 5：照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求	37

引 言

为维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险，中标合信（北京）认证有限公司（以下简称 CSCA）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》）依据其国家认监委颁布通用的强制性产品认证实施规则编制照明电器强制性产品认证实施细则（以下简称《细则》）。

本细则是《实施规则》的配套文件，与《实施规则》、《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》、《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》、《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》、《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》共同使用。《细则》适用的产品范围、认证依据与《实施规则》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。

CSCA 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，对照明电器强制性产品认证实施差异化管理。



前 言

本细则由中标合信（北京）认证有限公司发布（以下简称 CSCA），版权归 CSCA 所有，任何组织及个人未经 CSCA 的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

本细则代替 CSCA-C1001-2020，主要变化如下：

1、根据 TC05-2024-01 决议，修订 1 “认证范围及依据标准”、7.2.4 “监督时的生产现场/市场抽样检测项目”及附件 1、2、4 和 5 的要求。

2、7.1.1 条款，增加“必要时，CSCA 也可采取现场抽样/封样方式获得样品”。

3、删除 6.1.2 “签订合同书”。

本细则于 2024 年 11 月 21 日第 1 次修订，修订内容主要包括：

1、明确了以利用已获证证书的 ODM 模式申请时检验要求，具体见本细则 7.2.2.2。

2、明确了认证单元产品结构特性划分原则，具体见本细则附件 1，注 4。

本细则于 2025 年 2 月 20 日第 2 次修订，修订内容主要包括：

1、6.8 增加时限要求。

本细则历史版本发布情况：

CSCA-C1001-2020。

本细则于 2021 年 2 月 2 日第 1 次修订，修订内容主要包括：

1、增加工厂搬迁变更要求，具体见本细则 12.4

本细则于 2021 年 6 月 1 日第 2 次修订，修订内容主要包括：

1、增加“合并认证证书”和“精简变更程序”要求，具体见本规则 11 和 14

本细则于 2022 年 6 月 23 日第 3 次修订，修订内容主要包括：

1、执行新版标准 GB/T 17743-2021，修改附件 4 相应内容。

本细则于 2022 年 8 月 26 日第 4 次修订，修订内容主要包括：

1、细化 7.2.4 照明电器产品年度监督抽样检测要求。

本细则于 2022 年 12 月 28 日第 5 次修订，修订内容主要包括：

1、细化“生产企业分类”，增加完善获证前工厂检查、优化获证后监督检查、企业自主选择检测实验室，具体见本规则 3、6.3、6.5、10.6、10.7。2、附件 2 和 4 完善修订。

本细则于 2023 年 12 月 1 日第 6 次修订，修订内容主要包括：

1、附件 1 单元划分原则调整。2、附件 2 和附件 5 修订部分对应的标准。

关于更多认证信息，请登录 CSCA 网站或通过以下方式获取：

通讯地址：北京市西城区德胜门东滨河路 11 号 4 号楼 5 层 502 至 512 室

邮编：100120

电话：400 668 1677

传真：010-68437171

网址：<http://www.cscac.com.cn>

E-mail: service@cscac.com.cn



强制性产品认证实施细则 照明电器

1 认证范围及依据标准

本细则适用于照明电器产品，包括以下产品类别：电源电压大于 36V 不超过 1000V 的固定式通用灯具、嵌入式灯具、可移式通用灯具、水族箱灯具、电源插座安装的夜灯、地面嵌入式灯具、儿童用可移式灯具；电源电压大于 36V 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、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。由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的公告为准。

认证依据标准：

表 1 认证依据的标准

序号	产品类别	认证依据标准	
		安全标准	电磁兼容标准
1	固定式通用灯具	GB/T 7000.1 GB/T 7000.201	GB/T 17743 GB 17625.1
2	嵌入式灯具	GB/T 7000.1 GB/T 7000.202	GB/T 17743 GB 17625.1
3	可移式通用灯具	GB/T 7000.1 GB/T 7000.204	GB/T 17743 GB 17625.1
4	水族箱灯具	GB/T 7000.1 GB/T 7000.211	GB/T 17743 GB 17625.1
5	电源插座安装的夜灯	GB/T 7000.1 GB/T 7000.212	GB/T 17743 GB 17625.1
6	地面嵌入式灯具	GB/T 7000.1 GB/T 7000.213	GB/T 17743 GB 17625.1
7	儿童用可移式灯具	GB/T 7000.1 GB 7000.4	GB/T 17743 GB 17625.1
8	荧光灯用镇流器	GB/T 19510.1 GB/T 19510.208	GB/T 17743 GB 17625.1
9	放电灯（荧光灯除外）用镇流器	GB/T 19510.1 GB/T 19510.209	GB/T 17743 GB 17625.1
10	荧光灯用交流电子镇流器	GB/T 19510.1 GB/T 19510.203	GB/T 17743 GB 17625.1
11	放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器	GB/T 19510.1 GB/T 19510.212	GB/T 17743 GB 17625.1
12	LED 模块用直流或交流电子控制装置	GB/T 19510.1 GB/T 19510.213	GB/T 17743 GB 17625.1

2 术语定义

2.1 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。设计鉴定可以替代部分型式试验项目。

2.2 大型灯具（仅指照明和灯饰为一体的灯具）

满足下面条件之一的灯具即可认为是大型灯具：

- （1）重量大于 100kg；
- （2）长、宽均超过 1.8m 且高度大于 1.0m；
- （3）直径超过 1.8m 且高度大于 2.0m；
- （4）直径超过 1.0m 且高度超过 4.0m。

2.3 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，认证委托人应提供产品设计图纸及有关资料给实验室，实验室对相关资料进行审核并出具审核结果，CSCA 对设计鉴定审核结果进行评价，根据评价结果确定所需的部分型式试验项目，并告知认证委托人。

注：设计鉴定替代的部分试验项目加上企业送样进行的部分试验项目应覆盖对应产品标准中的全部适用条款。

2.4 TMP（Testing at Manufacturer's Premises）

指定实验室直接利用工厂实验室检测设备实施检测方式。实施方式详见《细则》第 8 条。

2.5 WMT（Witnessed Manufacturer's Testing）

指定实验室利用工厂实验室检测设备目击检测方式。实施方式详见《细则》第 8 条。

2.6 OEM（Original Equipment Manufacturer）生产企业

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企业。委托人可以是认证委托人或生产者；OEM 生产企业根据委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，在 OEM 生产企业的设备下生产认证产品。

2.7 ODM(Original Design Manufacturer)生产企业

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设计、加工、生产相同产品的工厂。

2.8 ODM 初始认证证书持证人

持有 ODM 产品初次获得产品认证证书的组织。

2.9 ODM 模式

ODM 生产企业依据与生产者的相关协议等文件，为生产者设计、加工、生产产品的委托生产制造模式。

2.10 工厂界定码/产品种类代码

根据认监委认证产品描述给出的用来区分产品的代码，目前照明领域中分为两类：

表 2 工厂界定码/产品种类代码

代码	描述	涉及产品
1001	分配、透出或转变一个或多个光源发出光线的器具，它包括支承、固定和保护光源必需的所有部件，以及必需的电路辅助装置和将它们连接到电源的装置，但不包括光源本身。	包括所有的灯具种类
1002	连接在电源和一支或若干支放灯之间用来变换电源电压、限值灯的电流至规定值，提供启动电压和预热电流，防止冷启动，校正功率因数或降低无线电干扰的一个或若干个件。	包括所有镇流器

3 生产企业分类管理

3.1 生产企业分类目的

针对照明电器产品生产企业，CSCA 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，CSCA 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 CSCA 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 CSCA 对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

3.2 生产企业分类涉及的质量信息

CSCA 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、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。分类依据至少包括以下方面的信息：

- 1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查结果）；
- 2) 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括企业送样、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；
- 3) 认证有效性抽查和产品治理监督抽查结构。如：国抽、省抽、CCC 专项抽查等检测结果；
- 4) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- 5) 认证实施过程信息、司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光、舆情反映及消费者质量信息反馈；
- 6) 认证产品的质量状况；
- 7) 企业信用信息；
- 8) 其他信息。

3.3 生产企业分类的原则

CSCA 依据表 3 中规定的基本原则对生产企业进行类别确定，并根据认证实施过程中发现的获证产品相关的质量信息的收集，对生产企业分类进行动态化管理。原则上，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 的次序逐级下降，或经过风险评估后直接调整到相应类别。

表 3 生产企业的分类原则

企业	分类原则
----	------

类别	
A 类	由 B 类企业提供符合性资料，认证机构对所收集的质量信息和企业提供的相关资料进行综合风险评估并确定分类结果。评估的内容至少包括以下方面： (1) 近两年内，工厂检查结论未发现与认证产品质量有关的严重不符合项； (2) 近两年内，产品检测和/或监督抽样结果未发生产品安全性能等问题； (3) 近两年内，国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论未发生产品安全性能等问题； (4) 近两年内，司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光、舆情反映及消费者质量信息反馈等无产品安全性能等问题； (5) 有证据表明企业在持续、稳定、批量的生产获证产品，必要时具备一定的产品设计、检测能力，以便能够对产品出现的质量问题进行分析并采取有效的整改和/或纠正预防措施。
B 类	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。
C 类	满足以下条件之一： (1) 最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的； (2) 近两年内，产品质量存在一定问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的； (3) 根据生产企业及认证产品的相关质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。
D 类	满足以下条件之一： (1) 最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的； (2) 近两年内，监督检测结果为不合格且影响到产品安全性能问题的； (3) 近两年内，无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； (4) 近两年内，产品质量存在严重问题且系企业责任，可直接暂停、撤销证书的； (5) 近两年内，国家级、省级等各类产品质量监督抽查及 CCC 专项检查等检测结果为不合格且影响到产品安全性能等问题的； (6) 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。

注：CSCA 将根据行业发展情况，对上述内容实施动态调整。如有变化，以 CSCA 公开文件为准。

4 认证模式的选择及应用

4.1 基本认证模式

实施照明电器产品强制性认证的基本认证模式有：

模式 1：型式试验+获证后监督

模式 2：设计鉴定+部分项目型式试验+获证后监督（仅针对大型灯具）

4.2 具体认证模式根据认证的基本模式

根据认证的基本模式，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

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

4.3 生产企业分类在认证模式选择中的应用

4.3.1 采用模式 1 的申请

4.3.1.1 对于生产企业未获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的认证申请，采用模式 1.2 实施认证。

4.3.1.2 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生产者。

4.3.1.3 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，或者可被已获证的工厂界定码覆盖的申请：

A 类、B 类、C 类、D 类生产企业均可采用模式 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生产者。

4.3.2 采用模式 2 的申请

4.3.2.1 D 类企业只能采用模式 1 实施认证，不允许采用模式 2。

4.3.2.2 生产者应具备相应的设计能力并提供相关资料对生产者的要求及提供资料的要求见《细则》第 9 条“设计鉴定的实施”。符合相关要求时，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。

4.3.3 认证模式的相关要求

CSCA 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构，决定认证委托人所能适用的认证模式。

5 认证单元划分

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。

不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可考虑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/生产者生产的产品需提供产品一致性符合声明、产品描述等资料由实验室进行核查。

6 认证流程及时限

6.1 认证委托与受理

认证委托人向 CSCA 提出认证委托，需按要求填写必要的企业信息和产品信息，必要时还应提供经营资质（如营业执照）、电器原理图、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）证书变更范围见《细则》第 12 条“认证证书的变更”。

CSCA 依据相关要求对申请材料进行评审，资料齐全符合要求的 CSCA 受理认证委托；资料不符合要求的，CSCA 通知认证委托人补充资料或修改信息。

有下列情形之一的，CSCA 不受理其认证委托：

- 1) 无法提供有效资料的；
- 2) 产品未列入国家强制性认证目录；
- 3) 列入严重违法失信名单；
- 4) 生产企业发生质量事故或质量抽查不合格的，完成整改六个月内；
- 5) 不符合国家法律法规及相关产业政策要求时；
- 6) 其他法律法规规定不得受理的情形。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

CSCA 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。

6.2 认证的策划与反馈

CSCA 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，制定认证方案策划，并将策划的认证方案通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

- 1) 认证单元划分；
- 2) 所采取的认证模式；
- 3) 实验室信息；
- 4) 所采用的认证模式；
- 5) 所需的认证流程及时限；
- 6) 有关 CSCA 工作人员的联系方式；
- 7) 需要申请材料清单；
- 8) 其他需要说明的事项。

6.3 申请资料和/或技术材料及审核

认证委托人应在认证委托受理后按 CSCA 的要求提供有关认证委托资料和技术材料。

根据不同申请的具体类型，提交下述全部或部分资料：

- 1) 认证申请书或认证合同；
- 2) 生产企业有关工厂质量保证能力的自我评估报告（如不涉及初始工厂检查时）；
- 3) 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）；
- 4) 试验样品的标记、说明书、关键元器件和材料的合格证明等；
- 5) 质量保证能力文件目录（包括组织架构图）；
- 6) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件（适用于变更申请时）；
- 7) 设计图纸（适用于设计鉴定模式）；

8) 其他需要的文件。

CSCA 在收到申请资料的 5 个工作日内完成资料审核。如资料不符合要求，应在评审当日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。

CSCA 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。

6.4 型式试验

受理后可直接下达检测任务的，CSCA 在受理申请后制定型式试验方案，根据生产企业所在行政区域拟定实验室，并通知认证委托人和实验室，认证委托人对拟定实验室有异议时，可在 CSCA 官网 (<http://www.cscac.com.cn/>) 公示的 CCC 实验室进行自主选择，并经 CSCA 确认；需要资料审核后下达的，应在资料审核后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、实验室联系方式等信息；还应包括通知实验室的测试委托信息，送检企业信息、检测产品信息、检测标准等。若 CSCA 在制定型式试验方案时，无法确定送检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 个工作日内按样机核查有关规定对样品真实性进行审查，并将审查结果上报 CSCA，CSCA 在 2 个工作日内依据审查结果下达测试通知或做出相应处理。

实验室在收到测试委托后安排样品测试，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，其试验时间为 45 个工作日，其他类别产品试验时间一般不超过 30 个工作日（从下达测试任务起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复试所用的时间），有环境试验项目时型式试验时间可适当延长 10 个工作日。

当检测时间超过上述时间要求时，实验室应向 CSCA 报告检测时间超期原因；当试验有不合格项目时，实验室应通知申请人整改；整改应在 CSCA 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，并按样机核查的有关规定处置试验样品和相关资料。

6.5 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完成的设计图纸等有关资料，CSCA 在收到图纸后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及有关资料进行审核，出具设计鉴定审核报告（包括审核的结果、需要进一步测试的建议等）并上报 CSCA。

CSCA 在收到审核报告和需要进一步测试的建议后，可进一步制定型式试验方案，并通知认证委托人。其他流程及时限要求同“6.4 型式试验”。

6.6 工厂检查

工厂检查一般包括：初始工厂检查（首次工厂检查、扩类工厂检查（扩大工厂界定编码的工厂检查）、OEM 工厂检查等），生产企业搬迁的工厂检查，全条款工厂检查（如全要素证书恢复的工厂检查）等。

对于需要进行获证前工厂检查的，CSCA 建立随机抽取被检查生产企业、随机选派工厂检查员的“双随机”机制，根据生产企业分类管理结果确定企业抽查比例。同时，充分考虑就近便利生产企业获得检查服务的需求，CSCA 按地域健全完善工厂检查员名录库，就近安排检查组或利用企业所在地域周边的检查资源就近安排 CCC 工厂检查组。

一般情况下，型式试验合格后进行工厂检查；特殊情况下，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 CSCA 相关规定。

工厂检查应按《细则》第 10.1、10.2、10.3 条的要求执行。对需要进行工厂检查的认证申请，CSCA 在收到型式试验报告或合格的认证资料后下达工厂检查任务，委派检查员/检查组。

原则上，检查员/检查组应在工厂检查完成后 10 个工作日内形成工厂检查报告，并向 CSCA 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，CSCA 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。

6.7 认证结果评价与批准

CSCA 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。

6.8 技术争议与申诉

按照《客户服务管理程序》（CSCA/P03-2017）要求处理。

6.9 其他

对于本细则没有做出明确规定的认证流程及时限的，以 CSCA 有关程序文件及作业指导书要求为准。认证委托人、生产者、生产企业应对认证活动予以积极配合。

一般情况下，自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，不超过 90 天，包括型式试验、初始检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。因委托人未及时提交资料、未能及时寄送检验样品、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改（包括型式试验整改）、未及时缴纳费用等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

7 样品检测要求（送样数量、检测项目、试验方案）

7.1 送样要求

7.1.1 通常试验的样品由认证委托人按 CSCA/实验室的要求选送代表性样品用于检测。必要时，CSCA 也可采购现场抽样/封样方式获得样品。

7.1.2 样品应由申请文件中明示的生产企业制造，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。

7.1.3 实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行确认。

7.1.4 实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CSCA 说明情况，CSCA 做出相应处理决定。

7.1.5 以 ODM 模式进行认证申请时的送样要求：

7.1.5.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，送样要求同 7.1 条；

7.1.5.2 以利用已获证结果取得证书的 ODM 模式申请时，受理人员需对认证委托人提供的相关技术资料（如 ODM 产品铭牌或外部标识、说明书等）进行核查，下达送样通知，由认证委托人将样品送往实验室进行核查。

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 设计鉴定与部分项目试验

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鉴定报告及有关资料进行审核，CSCA 对设计鉴定审核结果进行评价，根据评价结果确定所需的部分型式试验项目，并告知认证委托人。

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，检测项目同新申请；

7.2.2.2 以利用已获证证书的 ODM 模式申请时，应至少覆盖原报告主检型号产品，由实验室确认产品铭牌信息，进行的样品对比和确认。

7.2.3 变更申请检测项目

根据变更的内容，由 CSCA/实验室提出试验项目的要求。

利用已获证结果取得的 ODM 证书变更要求见《细则》第 12 条“认证证书的变更”。

7.2.4 监督时的生产现场/市场抽样检测项目

除必检项目（详见表 4）外，CSCA 或实验室对产品质量有疑义时，可以增加检测项目。

表 4 照明电器产品年度监督抽样检测要求
(以下必检项目中如引用通标则不标注标准号)

工厂界 类别	产品 名称	检测标准	必检项目
1001	灯具	GB/T 7000.1 GB/T 7000.201 GB/T 7000.202 GB/T 7000.204 GB/T 7000.211 GB/T 7000.212 GB/T 7000.213 GB 7000.4	1. 第 3 章 标记 2. 第 4 章 结构（不包括 4.24 光生物危害） 3. 第 5 章 外部接线和内部接线（不包括 5.3、5.4） 4. 第 7 章 接地规定 5. 第 8 章 防触电保护 6. 第 9 章 防尘、防固体异物和防水 7. 第 10 章 绝缘电阻和电器强度、接触电流和保护导体电流

工厂界 类别	产品 名称	检测标准	必检项目
			8. 第 12 章 耐久性试验和热试验（仅做 12.3、12.4 和 12.5） 9. 第 13 章 耐热、耐火和耐起痕
		GB 17625.1 GB/T 17743	10. GB 17625.1 第 7 章 谐波电流限值（适用时） 11. GB/T 17743 第 4.3.1 章 电源接口骚扰电压（奇数年） 12. GB/T 17743 第 4.5.3 章 外壳端口辐射骚扰，30MHZ-1GHZ（偶数年）
1002	荧光灯 用交流 电子镇 流器	GB/T 19510.1 GB/T19510.203	1. 第 7 章 标志 2. 第 11 章 防潮与绝缘 3. 第 12 章 电气强度 4. 第 14 章 故障状态 5. GB/T 19510.203 第 15 章 关联部件的保护措施 6. GB/T 19510.203 第 16 章 异常状态 7. 第 18 章 耐热、防火及耐漏电起痕（不包括 18.5）
		GB 17625.1 GB/T 17743	8. GB 17625.1 第 7 章 谐波电流限值（奇数年） 9. GB/T 17743 第 4.3.1 章 电源接口骚扰电压（偶数年）
	放电灯 （荧光 灯除 外）用 直流或 交流电 子镇流 器	GB/T 19510.1 GB/T 19510.212	1. 第 7 章 标志 2. 第 11 章 防潮与绝缘 3. 第 12 章 电气强度 4. GB/T 19510.212 第 15 章 关联部件的保护措施 5. GB/T 19510.212 第 16 章 触发电压 6. GB/T 19510.212 第 17 章 异常状态 7. 第 18 章 耐热、防火及耐起痕（不包括 18.5） 8. GB/T 7000.1 第 12 章 耐久性试验和热试验（仅做 12.4 和 12.5；仅适用于独立式控制装置） 9. GB/T 7000.1 第 5 章 外部接线和内部接线（仅做 5.2.10；仅适用于装有固线装置的独立式控制装置）
		GB 17625.1 GB/T 17743	10. GB 17625.1 第 7 章 谐波电流限值（奇数年） 11. GB/T 17743 第 4.3.1 章 电源接口骚扰电压（偶数年）
	LED 模块用 直流或 交流电 子控制 装置	GB/T 19510.1 GB/T 19510.213	1. 第 7 章 标志 2. 第 11 章 防潮与绝缘 3. 第 12 章 电气强度 4. GB/T 19510.213 第 21 章 任何负载条件下的最大工作电压 5. 第 18 章 耐热、防火及耐起痕（不包括 18.5） 6. 附录 L 对提供 SELV 的控制装置的特殊附加要求（不包括附录 L11；仅适用于 SELV 控制装置） 7. GB 7000.1 第 12 章 耐久性试验和热试验（仅做 12.4 和 12.5；仅适用于独立式控制装置） 8. GB 7000.1 第 5 章 外部接线和内部接线（仅做 5.2.10；仅适用于装有固线装置的独立式控制装置）
		GB 17625.1 GB/T 17743	9. GB 17625.1 第 7 章 谐波电流限值（奇数年） 10. GB/T 17743 第 4.3.1 章 电源接口骚扰电压（偶数年）
1003	荧光灯 电感镇 流器	GB/T 19510.1 GB/T 19510.208	1. 第 7 章 标志 2. 第 11 章 防潮与绝缘 3. 第 12 章 电气强度 4. GB/T 19510.208 第 14 章 镇流器的发热 5. 第 18 章 耐热、防火及耐起痕（不包括 18.5） 6. 附录 B 热保护式控制装置的特殊要求
	放电灯 （荧光 灯除 外）用	GB/T 19510.1 GB/T 19510.209	1. 第 7 章 标志 2. 第 11 章 防潮与绝缘 3. 第 12 章 电气强度 4. GB/T 19510.209 第 14 章 电磁控制装置的发热

工厂界 类别	产品 名称	检测标准	必检项目
	镇流器		5. 第 18 章 耐热、防火及耐起痕（不包括 18.5） 6. 附录 B 热保护式控制装置的特殊要求

7.3 试验样品要求

7.3.1 新申请样品要求

7.3.1.1 型式试验新申请的型式试验主检样品数量详见表 5。

表 5 型式试验样品数量

产品种类	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 3 件。
	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	
镇流器	荧光灯用镇流器	9 只	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，另加提供配套触发器 6 只； 3. 对于带过热保护器的镇流器，需提带抽头样品 1 个，7 个带热保护器，7 个不带热保护器，散件一个。 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备注为准）	
	荧光灯电子镇流器	6 只	
	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，镇流器类产品为 1 只。			
注 2：电子控制装置初次认证时，如产品灌胶的，还需另外提交 3 个非灌胶产品。			

7.3.1.2 设计鉴定与部分项目试验

参照《细则》第 9 条中要求执行。

7.3.2 变更申请样品要求

根据变更的内容，由 CSCA/实验室提出试验样品的要求。

8 利用生产企业检测资源进行试验的条件

8.1 适用范围

在生产企业或生产者拥有满足相关标准要求的设备资源和人力资源的前提下，在获证后的监督抽样检测时可视情况开展现场检测的有关活动（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 CSCA 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 CSCA 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 CSCA 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，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由指定实验室审核批准出具检测报告。

8.3 利用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，且生产企业的检测资源为申请产品认证生产者或生产企业 100%自有资源，获得相关认可并与工厂在同一城市或临近的，才可利用生产企业实验室进行试验。

8.3.2 只有经 CSCA（组织指定实验室参与）审核评定符合下列条件的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源进行样品检测。

8.3.2.1 TMP 方式

- (a) 生产企业分类结果应为 A 类，其设计、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工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；
- (c) 生产企业实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章技术能力要求，且通过认可；认可范围应包括拟进行试验的检测标准（详见《强制性产品认证实施规则——照明电器》（CNCA-C10-01:2014）第 3 条“认证依据标准”）。

(d) 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。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）。

8.3.2.2 WMT 方式

- (a) 生产企业分类结果应为 A 类，其设计、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工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；
- (c) 生产企业实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章技术能力要求，且通过认可；认可范围应包括拟进行试验的检测标准（详见《强制性产品认证实施规则——照明电器》（CNCA-C10-01:2014）第 3 条“认证依据标准”）。

(d) 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。（符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e) 生产企业实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f) 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 对生产企业检测资源的认可

8.4.1 生产企业实验室应向 CSCA 提出能力评审申请,同时提交 ILAC 协议互认的认可机构对该工厂实验室的有效认证证书及含相关标准页的复印件、工厂实验室、工厂或生产者法人证书及法人授权书,以及生产企业按照上述 8.3 条进行自查的结果。

8.4.2 CSCA 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生产企业实验室现场评审;否则,CSCA 做出不予受理的决定并说明理由。

8.4.3 受理申请后,CSCA 组织评审组对申请工厂的现场进行质量体系运行、检测场地、设备能力及施检人员能力的评审。并对现场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,合格后将生产企业实验室评审结论告知认证委托人。生产企业实验室评审结论的有效期为一年。CSCA 将在对生产企业监督的同时,执行对生产企业实验室的监督。

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

对于 TMP 方式,应有至少一名生产企业试验人员配合指定实验室工程师进行现场试验。现场试验后,指定实验室出具原始检测记录,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企业实验室进行的。

对于 WMT 方式,现场试验后,由生产企业试验人员出具原始检测记录,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 CSCA 处理。

8.4.5 利用工厂检测资源进行样品检测,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、CSCA 对检测结果、认证结果应负的责任。

9 设计鉴定的实施

大型灯具体积大、重量重、企业送样进行型式检验有困难,且大型灯具的坠落风险高,带来的社会影响较大,需对其质量进行监管。CSCA 在控制风险的前提下,结合生产企业分类管理,可以采用“设计鉴定+部分项目型式试验+工厂质量保证能力和产品一致性检查(如需要)+获证后监督”认证模式。认证申请流程见《细则》第 6 条“认证流程及时限”。

9.1 对采用设计鉴定模式的企业的要求

1) 生产者或生产企业应获得 GB/T 19001 (ISO 9001) 质量管理体系认证证书,且其证书覆盖范围包括“设计”;

2) 生产企业为 A 类、B 类或 C 类,D 类企业不允许采用设计鉴定认证模式;

9.2 设计鉴定申请资料

申请资料生产者须提供:提供企业规模、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、曾取得的研发的科技成果或获得的专利等证明资料供 CSCA 综合评估。此外, 还需提供表 6 的技术资料。

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

表 6 设计鉴定申请的技术资料

序号	名称	内容
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

9.3 设计鉴定的实施

CSCA 委托认监委指定的、具有能力的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查和计算, 对大型灯具的机械结构及电路进行审核。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 CSCA。CSCA 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 CSCA, 由 CSCA 对鉴定结果进行再次评价。

10 初始工厂检查及获证后监督的要求

10.1 工厂检查对象的界定和工厂检查覆盖性要求

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, 并保留到其它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, 在一个工厂界定编码 (见表 7) 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。CSCA 如果在生产现场无法完成《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》要求的工厂检查时, 可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

表 7 照明电器产品的工厂界定编码及其覆盖原则

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

强制性产品认证企业质量保证能力检查要求见附件 3。

工厂检查应对申请认证/获证产品进行一致性检查。一致性检查通常为以下内容：

- a) 申请认证/获证产品上的标识的内容及必要的说明与型式试验报告一致；
- b) 申请认证/获证产品的结构（主要为涉及安全和电磁兼容性能的结构）与型式试验报告一致；
- c) 申请认证/获证产品所用的安全关键元器件和材料、对电磁兼容性能有影响的关键元器件与型式试验报告一致。

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 4。

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 5。

10.5 ODM/OEM 模式的工厂检查要求

10.5.1 利用已获证结果取得 ODM 证书的情况（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）

10.5.1.1 初始工厂检查

利用已获证结果取得 ODM 证书时无需进行初始工厂检查。

10.5.1.2 年度监督检查

对 ODM 证书的监督检查随 ODM 生产企业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 生产企业为其他生产者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 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 年度监督检查

OEM 证书的年度监督检查同新申请。

注：OEM 工厂检查时，需额外提供如下资料：OEM 合同；相关授权文件（如 CCC 标志在 OEM 工厂使用的授权文件等）。

10.6 获证后监督检查的频次、人日、内容

获证后监督方式包括获证后的跟踪检查和监督抽样检验（生产现场抽取样品检测和/或市场抽样检测），结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

按照生产企业分类结果（类别），获证后监督的方案见表 8。CSCA 根据所确定的认证方案对获证企业进行监督。

原则上，生产企业自初次获证后或初始工厂检查后，每个自然年度至少进行一次监督检查；其中，对于初次获证的生产企业，在获证后 3 个月内或首次生产时实施第一次跟踪检查。依据生产企业分类管理要求，CSCA 可确定相应的监督频次和监督方式。

表 8 以企业分类管理为依据的监督频次和监督方式

分类	频次	内容	方式
A	在两个监督周期内至少完成 1 次	“跟踪检查+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。	优 先 飞 行
B	在 1 个监督周期内至少完成 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）”	优 先 飞 行
C	同上	“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
D	在 1 个监督周期内至少完成 2 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）（必要时）”	飞行

- a: “飞行”指不预先通知被检查方的方式；
- b: “监督周期”为 1 年；
- c: 分类为 A、B 的生产企业必要时进行产品抽样检测，“必要时”相关要求见 10.7。

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 CSCA 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，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，具体检查人日按 CSCA 相关规定实施。

监督检查时，工厂应生产获证范围内的产品。监督检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查的全部或主要内容，具体按本文第 10.1、10.2、10.3 条的要求执行，其中每次监督检查工厂质量保证能力检查必查条款见本细则附件 3 的 3.3、3.4、3.5、3.6、3.9、3.11，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款；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。

对于获证产品已获得质量管理体系认证或自愿性产品认证（应满足 CNCA-OOC-004 3.1.2 的要求）的生产企业，监督检查可仅检查本细则附件 3 的 3.3、3.4、3.5、3.6、3.9、3.11 条款。

对于分类为 A 的生产企业，每一个认证周期内仅实施一次工厂质量保证能力监督检查。

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 CSCA 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，CSCA 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，按监督检查结论不合格处理。

10.7 生产现场抽样检测或检查要求

CSCA 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。

必要时包括：如发现的产品不一致可能影响到产品的标准符合性时。

监督抽样检测/检查按 CSCA 制定的监督抽样检测/检查方案进行；检测项目见《细则》第 7 节“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。

CSCA 监督抽样检测根据生产企业所在行政区域拟定实验室，认证委托人对拟定实验室有异议时，可在 CSCA 官网（<http://www.cscac.com.cn/>）公示的 CCC 实验室进行自主选择，并及时反馈与 CSCA 确认。

10.8 市场抽样检测或检查要求

相关要求同 10.7 “生产现场抽样检测或检查要求”。

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

10.9 获证后监督的记录

CSCA 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构具有可追溯性。

10.10 获证后监督结果的评价

CSCA 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；评价不通过，应当根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予以公布。

11 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 CSCA 的获证后监督获得保持。

原则上，对同一认证单元内的产品仅发一张认证证书。本着认证委托人（证书持有人）自愿的原则，对具有多种 CCC 认证目录内产品功能和用途的同一产品仅发一张认证证书，相同生产者、不同生产企业生产的相同产品的认证证书可以合并为一张。

ODM 和 OEM 证书的有效期限按其相关协议中的有效期，但不超过 5 年。ODM 证书的有效期限不应超过初始认证证书的有效期限。

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，CSCA 在接到认证委托后直接换发新证书。

12 认证证书的变更

12.1 证书变更的范围

产品获证后，如果其产品中属于附件 2 所列明的关键元器件和材料的生产者、生产企业、型号、规格、技术参数等，或涉及产品型号、规格、安全/电磁兼容的设计、电气结构等发生变更，以及认证证书的相关信息、标准等发生变更时，认证委托人应向 CSCA 提出变更批准/备案的申请。

以下内容发生变更时，认证委托人应向 CSCA 提交变更申请：

1. 商标更改（涉及到报告铭牌中有关商标信息的变更）；
2. 由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号更改；
3. 产品型号更改、不影响电器安全的内部结构不变（经判断不涉及安全和电磁兼容问题）；
4. 在证书上增加同种产品其它型号；
5. 在证书上减少同种产品其它型号；
6. 生产企业名称更改，地址不变，生产企业没有搬迁；
7. 生产企业名称更改，地址名称变化，生产企业没有搬迁；
8. 生产企业名称不变，地址名称更改，生产企业没有搬迁；
9. 生产企业搬迁；
10. 原认证委托人的名称和/或地址更改；
11. 原生产者的名称和/或地址更改；
12. 产品认证所依据的国家标准、技术规则或者认证实施细则发生了变化；
13. 明显影响产品的设计和规格发生了变化，如电器安全结构变更或获证产品的关键件更换；
14. 增加或减少适用性一致的关键件供应商或关键件供应商名称变更；
15. 生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
16. 其他机构换证申请；
17. 到期换证；
18. 其他。

12.2 证书变更的流程

变更申请的流程见《细则》第 6 条“认证流程及时限”。

12.3 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。但不涉及安全和电磁兼容（如申请人名称、产品型号命名方式、证书有效期等变更）的除外。

12.4 企业搬迁的特殊要求

当生产企业搬迁时，应提前 3 个月通知 CSCA，并提出变更申请，CSCA 在原则上在新生产场所试生产时进行现场检查。现场检查重点核实确认其生产条件、人员能力、生产工艺等是否变化，以及变化是否满足强制性产品认证的要求。现场检查时还应对企业新生产场地产品的生产状况进行检查，新生产场所生产的产品未经认证不得出厂、销售。

12.5 变更的评价和批准

CSCA 根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样

品为变更评价的基础。变更经 CSCA 批准后方可实施。

对于 12.1 8 的变更，获证组织可不申报，可结合监督检查变更。

12.6 认证依据标准变化时的要求

认证委托人应在 CSCA 公布的相应证书标准换版通知中规定的期限内完成产品标准换版。

12.7 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产品覆盖的产品范围时，应向 CSCA 提出变更申请。

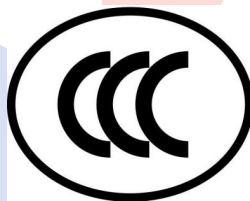
CSCA 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结构对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验。确认合格的，由 CSCA 根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

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。

13 认证证书和认证标志

13.1 认证标识式样

CCC 标志分为标准规格 CCC 标志（CSCA 统一印制的标准规格 CCC 标志）和非标准规格 CCC 标志（获证组织如采用印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳等方式在产品或产品铭牌上加施 CCC 标志）。CCC 标志图案为椭圆形，式样如下图。



13.2 强制性产品认证标志申领与使用

获证企业使用标准规格 CCC 标志时，可向 CSCA 提出强制性产品认证标志申购申请。

获证企业可自行制作并使用非标准规格 CCC 标志。

获证企业使用 CCC 标志应按照《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理要求》和《强制性产品认证证书和认证标志使用须知》（CSCA K15）的要求执行。

获证企业应当建立 CCC 标志的使用和管理制度，对 CCC 标志的使用情况如实记录和存档。

13.3 强制性产品认证证书的使用

获证企业使用 CCC 认证证书应按照《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书管理要求》和《强制性产品认证证书和认证标志使用须知》（CSCA K15）的要求执行。

13.4 强制性产品认证证书的处置

获证企业认证证书的暂停、撤销和注销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证实施规则 认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及《认证处置管理程序》（CSCA/P14）的要求执行。

14 关键元器件和材料清单

14.1 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见附件 2。

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：

14.1.1 A 类关键元器件和材料发生变更（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、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）

对于生产企业分类为 A 类的，由认证委托人对于变更符合性进行自我声明，并由认证技术负责人（对生产企业认证技术负责人的要求见第 15 条）确认送样至指定实验室进行试验，并将自我声明及试验结果向 CSCA 进行备案。

对于无认证技术负责人或其他分类类别企业，需向 CSCA 提交变更申请，并按 CSCA 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。

14.1.2 B 类关键元器件和材料发生变更时（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、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）

对于影响产品安全的关键元器件和材料变更，如果企业有 CSCA 认可的认证技术负责人可不提供样品进行试验，由其认证技术负责人负责确认批准变更项目，企业应保存相关记录并报 CSCA 备案，CSCA 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。

对于影响产品安全的关键元器件和材料变更，如果企业无 CSCA 认可的认证技术负责人，则仍需向 CSCA 提交变更申请，并按 CSCA 确定送样要求，由认证委托人送样至指定实验室进行试验。

对于不影响产品安全的关键元器件和材料变更，由认证委托人对于变更符合性进行自我声明，并将自我声明向 CSCA 进行备案。CSCA 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。

注：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。

14.2 关键元器件和材料控制要求

14.2.1 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 2。

14.2.2 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 CSCA 核查。

14.2.3 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 5。

14.3 产品描述报告中对关键元器件和材料的要求

14.3.1 型式试验报告中的关键元器件和零部件描述应按照要求一一对应，准确、详细描述每个项目，不应出现笼统的不确定的描述。

14.3.2 可由生产企业的认证技术负责人确认批准扩展的关键元器件和材料，在试验报告中可不进行系列扩展描述。

15 生产企业认证技术负责人要求

15.1 照明电器生产企业认证技术负责人的职责及相关要求

15.1.1 认证技术负责人在组织中无论从事何种工作，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。

15.1.2 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。

15.1.3 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。

15.1.4 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授权或由生产者选派组织内员工担任。

15.1.5 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。

15.1.6 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。

15.1.7 认证技术负责人对变更的时机进行控制、批准和实施变更。

15.1.8 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。

15.1.9 认证技术负责人需经能力认可，发生变更时需重新认可。

15.2 CSCA 对认证技术负责人的管理

15.2.1 CSCA 负责对认证技术负责人的培训考核、认定和批准，并保持记录。

15.2.2 CSCA 负责对合格的认证技术负责人发放认定证书。

15.2.3 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 CSCA 的通知，认证技术负责人需重新认定。

15.2.4 对不能履行职责，或不能诚信履行职责的认证技术负责人，CSCA 有权取消其资格。

16 收费依据及相关要求

强制性产品认证、检测收费由 CSCA、实验室按照国家有关规定收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

TMP、WMT 的检测费由相关的指定实验室按照有关规定收取。CSCA 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，CSCA 按照要求与认证委托人协商确定。

17 认证责任

本机构应对做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

本机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。



附件 1：照明电器强制性认证申请单元划分原则

CSCA-C1001-2024

序号	产品类别	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。	GB/T 7000.201 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	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，否则不能划分为同一单元。	GB/T 7000.204 GB/T 7000.1	GB/T 17743 GB 17625.1	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。	GB/T 7000.202 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。	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	GB7000.4 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。					
8	荧光灯镇流器	单元覆盖的产品应按 1. 安装方式；2. t_w 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））	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. t_w 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））	GB/T 19510.209 GB 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. 防触电保护等级；以上两条相同，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。（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 只另提供一块印刷电路板
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. 防触电保护等级；4. 过热保护方式及温度（如果有）5. 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。注：同一单元仅允许灯的型号和功率有相应的变化。（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 只另提供一块印刷电路板
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）；6. 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。注：输出电路中仅允许带 LED 的数量有相应的变化。（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 只另提供一块印刷电路板
注 1：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；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）。 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，对于标称功率和实测功率均小于 5W 的认证产品与对于标称功率或实测功率大于等于 5W 的认证产品不能在一个单元。（额定电压为直流，不适用 GB 17625.1 的产品除外） 注 4：产品结构应考虑产品的电路原理、力学结构等内容。					

附件 2：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/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、生产者	12	B
2	无螺纹接线端子	GB/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、生产者	12	B
3	插头（或电线组件）	GB/T 1002 GB/T 2099.1 （GB/T 15934）	IEC60884-1 (IEC60799)	型号、规格、生产者	12	B
4	电源线	GB/T 5013 GB/T 5023	IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、生产者	50m	B
5	内部导线	GB/T 7000.1 GB/T 5013 系列 GB/T 5023 系列	IEC60598-1 IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、生产者	非 CCC 随整机试验 50m	B
6	开关	GB/T 15092 系列 GB/T 16915 系列	IEC61058 系列 IEC60669 系列	型号、规格、生产者	11	B
7	普通照明用 LED 模块	GB/T 24819 GB/T 20145 GB/Z 39942	IEC 62031	型号、规格、生产者	6	A
8	LED 光源	GB/T 20145 GB/Z 39942	IEC 62471031 IEC62778	型号、规格、生产者	3	A
9	荧光灯镇流器	GB/T 19510.208 GB/T 19510.1	IEC61347-2-8 IEC61347-1	型号、规格、生产者	9	A
10	荧光灯用交流电子镇流器	GB/T 19510.203 GB/T 19510.1	IEC61347-2-3 IEC61347-1	型号、规格、生产者	6	A
11	高强度气体放电灯镇流器	GB/T 19510.209 GB/T 19510.1	IEC61347-2-9 IEC61347-1	型号、规格、生产者	9	A
12	放电灯（荧光灯除外）用直流或交流电子镇流器	GB/T 19510.2126 GB19510.1GB/T 19510.1	IEC61347-2-125 IEC61347-1	型号、规格、生产者	6	A
13	螺口灯座	GB/T 17935	IEC60238	型号、规格、生产者	9/12	B
14	管形荧光灯座和启动器座	GB/T 1312	IEC60400	型号、规格、生产者	9	B
15	杂类灯座	GB/T 19651 系列	IEC60838 系列	型号、规格、生产者	9	B
16	卡口灯座	GB/T 17936	IEC61184	型号、规格、生产者	8/11	B
17	启动装置（电子触发器）	GB19510.2GB/T 19510.201 GB19510.1GB/T 19510.1	IEC61347-2-1 IEC61347-1	型号、规格、生产者	6	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	变压器	GB/T 19212 系列	IEC61558 系列	型号、规格、生产者	6	A
19	钨丝灯用直流、交流电子降压转换器	GB19510.3GB/T 19510.202 GB19510.1GB/T 19510.1	IEC61347-2-2 IEC61347-1	型号、规格、生产者	6	A
20	与灯具联用的杂类电子线路	GB19510.1GB/T 19510.2112 GB19510.1GB/T 19510.1	IEC61347-2-11 IEC61347-1	型号、规格、生产者	6	A
21	LED 模块用电子控制装置	GB19510.1GB/T 19510.2134 GB19510.1GB/T 19510.1	IEC61347-2-13 IEC61347-1	型号、规格、生产者	6	A
22	管形荧光灯和其他放电灯线路用电容器	GB/T 18489	IEC61048	型号、规格、生产者	自愈式：51/61、非自愈式：20	B
23	器具插座、连接器	GB/T 17465.1	IEC60320-1	型号、规格、生产者	8	B
24	电机	GB/T 7000.1 GB/T 12350	IEC60598-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
25	低压电涌保护器	GB/T 18802.11	IEC61643-11	型号、规格、生产者	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/T 7000.1	IEC60598-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
27	导轨接合器	GB/T 13961	IEC60570	型号、规格、生产者	5	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 GB/T 19510.1 GB/T 19510.208 GB/T 19510.209	IEC60317 IEC61347-1 IEC61347-2-8 IEC61347-2-9	型号、规格、生产者	随机试验	A
2	螺纹接线端子	GB/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、生产者	12	B
3	无螺纹接线端子	GB/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、生产者	12	B
4	插头	GB 1002	IEC60884-1	型号、规格、生产者	12	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/T 2099.1				
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、生产者	50m	B
6	输出导线	GB/T 7000.1	IEC60598-1	型号、规格、生产者	非 CCC 随整机 试验	B
		GB/T 5013 系列 GB/T 5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列		50m	
7	温控器等控制 装置	GB/T 14536 系列	IEC60730 系列	型号、规格、生产者	12	A
8	绕线骨架或脱 胎线圈的绝缘 内衬	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随机试验	B
9	硅钢片	GB/T 19510.1	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/T 19510.1	IEC61347-1	材料, 牌号, 尺寸	随机试验	B

3. 荧光灯电子镇流器、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	国家标准号	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
1	螺 纹 接 线 端 子	GB/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、生产者	12 个	B
2	无 螺 纹 接 线 端子	GB/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、生产者	12 个	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、生产者	50m	B
4	熔断器	GB/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	IEC60127-1 IEC60127-2 IEC60127-3	型号、规格、生产者	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)	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	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)	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
7	谐振 (启动) 电 容器	GB/T 6346.14	IEC60384-14	型号、规格、生产者	58 个	A
8	EMC 高频滤波 电容器	GB/T 6346.14	IEC60384-14	型号、规格、生产者	58 个	A
9	滤波或储能电解	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B

序号	零部件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
	电容器					
10	EMC 滤波电感	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	A
11	IC 集成模块	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	A
12	印制线路板	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	10 块	B
13	控制端口（如果有）	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
14	压敏电阻（如果有）	GB/T 10193 GB/T 10194	IEC 61051-2	型号、规格、生产者	随整机试验	B
15	过热保护装置（如果有）	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	A
16	低压电涌保护器（如果有）	GB/T 18802.11	IEC61643-11	型号、规格、生产者	24 个	B
17	金属氧化物压敏电阻（如果有）	GB/T 18802.331	IEC61643-331	型号、规格、生产者	随整机试验	B
18	光电耦合器（如果有）	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
19	用于异常状态保护的万次自恢复保护丝	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	A
20	输出导线	GB 7000.1	IEC 60598-1	型号、规格、生产者	非 CCC 随整机试验	B
		GB/T 5013 系列 GB/T 5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列		50m	

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	国家标准号	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
1	螺纹接线端子	GB/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、生产者	12 个	B
2	无螺纹接线端子	GB/T 7000.1 GB/T 13140.1 GB/T 13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、生产者	12 个	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、生产者	随整机试验	B
4	熔断器	GB/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	IEC60127-1 IEC60127-2 IEC60127-3	型号、规格、生产者	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	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B

序号	零 部 件 名 称	国家标准号	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
	VDMOS 管)					
6	EMC 高频滤波电容器	GB/T 6346.14	IEC60384-14	型号、规格、生产者	58 个	A
7	滤波或储能电解电容器	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
8	EMC 滤波电感	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	A
9	IC 集成模块 (如果有)	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	A
10	印制线路板	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	10 块	B
11	光电耦合器 (如果有)	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
12	压敏电阻 (如果有)	GB/T 10193 GB/T 10194	IEC 61051-2	型号、规格、生产者	随整机试验	B
13	过热保护装置 (如果有)	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	A
14	LED 控制装置用变压器 (如果有)	GB/T 19510.1 GB/T 19510.213	IEC61347-1 IEC61347-2-13	型号、规格、生产者	随整机试验	A
15	低压电涌保护器 (如果有)	GB/T 18802.11	IEC61643-11	型号、规格、生产者	24	B
16	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/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
17	插头 (或电线组件)	GB/T 1002 GB/T 2099.1 (GB/T 15934)	IEC60884-1 (IEC60799)	型号、规格、生产者	12	B
18	电源整流、触发和电子泵反馈二极管 (如果有)	GB/T 19510.1	IEC61347-1	型号、规格、生产者	随整机试验	B
19	金属氧化物压敏电阻 (如果有)	GB/T 18802.331	IEC61643-331	型号、规格、生产者	随整机试验	B
20	输出导线	GB 7000.1	IEC 60598-1	型号、规格、生产者	非 CCC 随整机试验	B
		GB/T 5013 系列 GB/T 5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列		50m	

附件 3：强制产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求

1. 目的及适用范围

本要求依据《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》制定。

按照《强制性产品认证管理规定》的要求，生产企业应控制获证产品一致性，其质量保证能力应持续符合认证要求。为规范指导照明电器生产企业建立确保产品持续符合强制性产品认证要求的质量保证能力，制定本要求。

本要求中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

2. 术语和定义

2.1 认证技术负责人

属于生产者和/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，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测等。

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/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

3.3.2.1 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 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果

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。获证企业应当建立 CCC 标志的使用和管理制度，对 CCC 标志的使用情况如实记录和存档。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 4：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	GB/T 7000.1 GB/T 7000.201 GB/T 7000.202 GB/T 7000.204 GB/T 7000.211 GB/T 7000.212 GB/T 7000.213 GB7000.4	常态电气强度或常态绝缘电阻	全检	按 GB/T 7000.1 附录 Q 规定的试验方法	√	
		功能测试/电路连续性				
		接地连续性（GB/T 7000.1 第 7 章）	全检	按 GB/T 7000.1 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/T 7000.1 第 9.3 条+第 10 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		标记（GB/T 7000.1 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）（GB/T 7000.1 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（GB/T 7000.1 第 4.16.1 条）	抽检	按标准要求进行测试		√
		耐热、耐火（GB/T 7000.1 第 13 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
电感镇流器	GB/T 19510.1 GB/T 19510.208 GB/T 19510.209 GB 17625.1	常态电气强度	全检	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	√	
		电气强度（GB/T 19510.1 第 11 章+第 12 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		接地连续性（第 9 章）	全检	按 GB/T 19510.1 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		√
		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（GB/T 19510.1 第 7 章）	抽检	对照型式试验照片		√
		镇流器/电磁控制装置的发热（GB/T 19510.208、GB/T 19510.209 第 14 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T 19510.1 第 18 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		过热保护器功能（适用时）（GB/T 19510.1 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	GB/T 19510.1 GB/T 19510.203 GB17625.1	常态电气强度	全检	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	√	
		电气强度（GB/T 19510.1 第 11 章+第 12 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		接地连续性（第 9 章）	全检	按 GB/T 19510.1 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		√

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
		通电试验	全检	输入规定电压，试验光源应能正常燃点	√	
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T 19510.1 第 18 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		标志（GB/T 19510.1 第 7 章）	抽检	对照型式试验照片		√
		关联部件的保护（GB/T 19510.203 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/T 19510.1 GB/T 19510.212 GB/T 17743 GB17625.1	常态介电强度	全检	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	√	
		功能检测	全检	与对应的灯配套使用时，应能正常工作	√	
		接地连续性（第 9 章）	全检	按 GB/T 19510.1 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/T 19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		√
		外型尺寸、标志及外观检查（GB/T 19510.212）	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）（GB/T 7000.1 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/T 19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		√
		触发电压（GB/T 19510.212）	抽检	按标准要求进行测试		√
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T 19510.1 第 18 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		谐波（GB17625.1）	抽检	按标准要求进行测试		√
		电源接口的骚扰电压（GB/T 17743）	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/T 19510.1 GB/T 19510.213 GB17625.1	常态介电强度	全检	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	√	
		功能检测	全检	与对应的灯配套使用时，应能正常工作	√	
		接地连续性（第 9 章）	全检	按 GB/T 19510.1 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/T 19510.213 附录 A）	抽检	按标准要求进行测试		√
		拉力试验（对装有固线装置的独立式控制装置）（GB/T 7000.1 第 5 章中 5.2.10.1 和 5.2.10.3）	抽检	按标准要求进行测试		√
		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		√

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
		任何负载条件下的最大工作电压（GB/T 19510.213 第 21 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		耐热、防火及耐漏电起痕（GB/T 19510.1 第 18 章）	抽检	按标准要求进行测试		√
		谐波（GB17625.1）	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 5：照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求

1. 照明电器关键元器件和材料定期确认检验控制要求

(1) CCC 关键元器件和材料定期确认检验控制要求

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) 可为最终产品强制性认证承认认证结果的自愿认证关键元器件和材料定期确认检验控制要求。

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的，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) 对于 D 类企业，必要时，CSCA 可抽取关键件和材料按照相应标准进行检验。

(4) 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，关键元器件和材料的定期确认检验应满足下表要求：

2. 各类产品关键元器件和材料定期确认检验控制要求

(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		工厂界定编码：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				
零部件名称	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/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实验室完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
	2、尺寸			
	3、防触电保护			
	4、防潮性、绝缘电阻和介电强度			
	5、爬电距离和电气间隙			
	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/T 7000.1 第14 章	1 次/年	
	2、机械试验	GB/T 13140.1 GB/T 13140.2		
无螺纹接线端子	1、一般要求	GB/T 7000.1 第15 章 GB/T 13140.1 GB/T 13140.3	1 次/年	
	2、机械试验			
	3、电气试验			
	接触电阻试验 加热试验			
管形荧光灯座和启动器座	1、标记	GB/T 1312 (IEC60400)	1 次/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/T 17936	1 次/年	

产品种类编码：1001		工厂界定编码：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			
	2、防潮性、电气强度	(IEC61184)	
	3、尺寸		
	4、耐热、防火		
	5、防触电		
杂类灯座	1、标记	GB/T 19651.1 (IEC60838.1)	1次/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/T 19510.203 (IEC61347-2-3)	1次/年
	2、防潮、介电强度		
	3、关联部件保护		
	4、耐热耐火		
荧光灯镇流器*	1、防潮与绝缘	GB/T 19510.208 (IEC61347-2-8)	1次/年
	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/T 19510.209 (IEC61347-2-9)	1次/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、标志	GB/T 19510.212 (IEC61347-2-12)	1次/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		
	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/T 19510.202 (IEC61347-2-2)	1次/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		
荧光灯用辉光启动器*	1、标志	GB/T 20550 (IEC60155)	1次/年
	2、防潮和绝缘		
	3、尺寸		
	4、耐热与防火		
触发器*	1、标志	GB/T 19510.201	1次/年

产品种类编码：1001		工厂界定编码：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				
	2、接地规定	(IEC61347-2-1)		
	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、电 缆			GB/T 5023 系列 (IEC60227 系 列)
	电性试 验	成品电缆电压试验		
		导体电阻		
		绝缘线芯电压试验		
	2、标志			
		导体结构		
	3、结 构			
	检查			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/T 5013 系列 (IEC60245 系 列)	1 次/年	
	2、电缆电性试验			
	导体电阻试验			
	成品电缆电压试验			
	绝缘线芯电压试验			
	3、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			
开关	1、标志	GB/T 15092.1 GB/T 15092.2 GB/T 15092.4 (IEC61058)	1 次/年	
	2、接地装置			
	3、绝缘电阻和介电强度			
	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/T 18489 (IEC61048)	1 次/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			

产品种类编码：1001		工厂界定编码：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			
插头	1、标志	GB/T 2099.1 (IEC60884-1)	1 次/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/T 17465.1	1 次/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		
	8、耐热和抗老化性能		
	9、绝缘材料的耐热、耐燃和耐漏电痕化		
与灯具联用的杂类电子线路	1、介电强度	GB/T 19510.211 (IEC61347-2-11)	1 次/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/T 19510.213 (IEC61347-2-13)	1 次/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 I）		
密封圈、绝缘外壳、玻璃保护屏、电机	按标准要求（随整机测试）	GB/T 7000.1 (IEC60598-1)	1 次/年
绝缘套管	4.9.2 条款（机械强度、电气强度、热强度）	GB/T 7000.1 (IEC60598-1)	1 次/年
导轨接合器	1、标记 2、结构 3、防触电	GB/T 13961 (IEC60570)	1 次/年
LED 模块	1、标志 2、介电强度 3、防潮和绝缘 4、耐热、防火	GB/T 24819 (IEC 62031)	1 次/年
低压电涌保护器	1、 标记 2、 限制电压	GB /T 18802.11 (IEC 61643-11)	1 次/年
LED 光源	光、电、色参数	IES LM-80 或依据其它光源相关标准的出货检测报告	1 次/年

产品种类编码：1001	工厂界定编码：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	
注 1：未标年号的标准为现行有效的标准版本。	
注 2：表中所列非 CCC 认证或可为强制性认证承认的部件自愿性认证的关键件若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以上元器件确定检验要求。	

(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		工厂界定编码：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	GB/T 7000.1 第 14 章，GB/T 13140.1，GB/T 13140.2	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、机械试验			
无 螺 纹 接 线 端 子	1、一般要求	GB/T 7000.1 第 15 章	1 次/年	
	2、机械试验	GB/T 13140.1		
	3、 电气试验	GB/T 13140.3		
	接触电阻试验 加热试验			
聚 氯 乙 烯 电 线	1、标志	GB/T 5023 系列（IEC60227 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、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			
熔断器	1、标志	GB/T 9364.1	1 次/年	
	2、尺寸	GB/T 9364.2		
	3、结构	GB/T 9364.3		
	4、电压降			
	5、分断能力			
橡皮电线	1、标志	GB/T 5013 系列（IEC60245 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、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			

印制线路板	材料, 尺寸, 随整机试验	GB/T 19510.1 (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/T 19510.203 (IEC61347-2-3)	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 19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年
谐振(启动)电容器	型号、规格、容量、tc	GB/T 6346 系列 (IEC60384 系列)	1 次/年
EMC 高频滤波电容器	型号、规格、容量、tc	GB/T 6346 系列 (IEC60384 系列)	1 次/年
滤波或储能电解电容器	型号、规格、容量、tc	GB/T 6346 系列 (IEC60384 系列)	1 次/年
IC 集成模块 (如果有)	型号、规格、参数	GB 19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年
EMC 滤波电感	电感量、骨架、外观尺寸	GB 19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年
电源整流、触发和电子泵反馈二极管 (如果有)	型号、规格、参数、封装	GB 19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年
压敏电阻; 金属氧化物压敏电阻	1、 外观尺寸 2、 电容量 3、 耐电压	GB/T 10193 GB/T 10194 (IEC61051-2) GB/T 18802.331 (IEC61643-331)	1 次/年
过热保护装置	型号、规格、参数	GB 19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年
低压电涌保护器	标识、限制电压	GB/T 18802.11(IEC 61643-11)	1 次/年
控制装置用变压器	电感量比 (或绕组比)、骨架、外观尺寸	GB 19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年
光电耦合器	型号、规格、参数	GB 19510.1 (IEC61347-1)	1 次/年

注 1: 未标年号的标准为现行有效的标准版本。

(3) 电感镇流器类产品关键元件和材料定期确认检验控制要求

产品种类编码：1002		工厂界定编码：1003		
产品名称：荧光灯电感镇流器/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/T 6109.1	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
	2、导体尺寸	GB/T 6109.2		
	3、漆膜厚度	GB/T 6109.5		
	4、最大外径	GB/T 6109.6		
	5、铜导体直流电阻	GB/T 6109.7		
	6、伸长率			

产品种类编码：1002		工厂界定编码：1003		
产品名称：荧光灯电感镇流器/放电灯（荧光灯除外）用镇流器。				
	7、回弹性			进行，也可以。由供 应商或第三方实验 室完成）。 3、上网查询的证书 有效性记录。
	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/T 7000.1 第 14 章	1 次/年	
	2、机械试验	GB/T 13140.1 GB/T 13140.2		
无 螺 纹 接 线 端 子	1、一般要求	GB/T 7000.1 第 15 章	1 次/年	
	2、机械试验	GB/T 13140.1		
	3、电气试验 接触电阻试验 加热试验	GB/T 13140.3		
橡 胶 电 线	1、标志	GB/T 5013 系列 （IEC60245 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、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			
热 保 护 器	1、标志	GB/T 14536.1	1 次/年	
	2、防触电保护	GB/T 14536.3		
	3、接地保护措施	GB/T 14536.4		
	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 系列 （IEC60227 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验			
	3、结构检查 导体结构 绝缘厚度/最薄点			

产品种类编码：1002					工厂界定编码：1003				
产品名称：荧光灯电感镇流器/放电灯（荧光灯除外）用镇流器。									
		护套厚度/最薄点 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/T 19510.1 (IEC61347-1)		1 次/年			
硅钢片*		1、型号/牌号		GB/T 19510.1 (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/T 19510.1 (IEC61347-1)		1 次/年			
		2、防止意外接触带电部件的措施							
注 1：未标年号的标准为现行有效的标准版本。									

