



CVC-C10-01: 2019

强制性产品认证实施细则

照明电器

第 A2 版

2019 年 12 月 30 日发布

2024 年 9 月 27 日修订

2024 年 10 月 1 日实施

威凯认证检测有限公司

声明：本文件由威凯认证检测有限公司制定、发布，版权属威凯认证检测有限公司所有。



前 言

本文件依据《强制性产品认证实施规则 照明电器》（CNCA-C10-01: 2014）制定，由威凯认证检测有限公司发布，版权归威凯认证检测有限公司所有，任何组织及个人未经威凯认证检测有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本文件最新修订于 2024 年 9 月 27 日，修订内容如下：

1. 根据 TC05-2024-01 决议，修订附件 2、附件 3 和附件 5 要求；
2. 3.2.1 条款和 3.2.2 条款，增加利用已获证书的 ODM 申请的认证模式；
3. 修改 8.5 “认证证书的使用”及 9 “认证标志”的要求。



目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 认证模式	2
3.1 可选择的认证模式	2
3.2 认证模式的选择	3
4 认证单元划分	4
5 认证委托	5
5.1 认证委托的提出与受理	5
5.2 申请资料	5
5.3 实施安排	6
6 认证实施	6
6.1 型式试验	6
6.2 设计鉴定	7
6.3 初始工厂检查	8
6.4 认证评价与决定	9
6.5 认证时限	9
7 获证后的监督	9
7.1 获证后的跟踪检查	9
7.2 生产现场抽取样品检测	10
7.3 市场抽样检测	11
7.4 获证后监督的频次和时间	11
7.5 获证后监督的记录	11
7.6 获证后监督结果的评价	12
8 认证证书	12
8.1 认证证书的保持	12
8.2 认证证书覆盖产品的变更	12
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	13
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	13
8.5 认证证书的使用	14
9 认证标志	14
10 收费	14



11	认证责任	14
12	技术争议及申诉	14
13	信息公开	14
附件 1:	生产企业分类	15
附件 2:	产品种类编码、产品类别、认证单元划分原则和样品数量要求	17
附件 3:	关键元器件和材料的控制要求	20
附件 4:	工厂质量保证能力要求	36
附件 5:	工厂专业类别及工厂质量控制检测要求	41



0 引言

本文件依据 CNCA-C10-01: 2014《强制性产品认证实施规则 照明电器》(以下简称“实施规则”)、CNCA-00C-003《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-004《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等文件的要求编制。本文件作为实施规则的配套文件,与实施规则共同使用。

本文件适用的产品范围、认证依据等所有内容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。

本机构依据实施规则的规定,本着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、明确认证实施要求等原则,制定并公布本认证实施细则。

1 适用范围

本文件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(荧光用除外)用电磁控制装置、荧光灯用交流和/或直流电子控制装置、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,应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

序号	产品种类	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（荧光用除外）用电磁控制装置	GB/T 19510.1 GB/T 19510.209	GB/T 17743 GB 17625.1
10	荧光灯用交流和/或直流电子控制装置	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

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

3.1 可选择的认证模式

3.1.1 基本认证模式

实施照明电器产品强制性认证的基本模式有：

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）

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、市场抽样检测三种方式之一或组合。

注 1：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，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。



注2：满足下面条件之一的灯具即可认为是大型灯具（仅指照明和灯饰为一体的灯具）：

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

3.1.2 具体认证模式

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 + 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 + 初始工厂检查 + 获证后监督

3.2 认证模式的选择

本机构根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。生产企业分类具体见附件 1。

3.2.1 采用模式 1 的申请

根据生产企业分类结果及申请类型，按下表选择相应的认证模式：

生产企业分类	申请类型			
	初次申请	扩类申请	扩单元申请	利用已获证书的 ODM 申请
I 类	模式 1.2	模式 1.1	模式 1.1	模式 1.1
II 类	模式 1.2	模式 1.1	模式 1.1	模式 1.1
III 类	模式 1.2	模式 1.2	模式 1.1	模式 1.1
IV 类	模式 1.2	模式 1.2	模式 1.1	模式 1.1

注：“初次申请”：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



证委托;

“扩类申请”: 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委托, 且新申请的工厂专业类别与已获证的工厂专业类别不同;

“扩单元申请”: 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委托, 且新申请的工厂专业类别与已获证的工厂专业类别相同, 但不属于同一认证单元;

对于可采用模式 1.1 实施认证的生产企业, 也可自愿选择模式 1.2 实施认证。

3.2.2 采用模式 2 的申请

IV类生产企业只能采用模式 1 实施认证, 不允许采用模式 2。

I 类、II 类、III类生产企业采用模式 2 实施认证时, 产品设计方(生产者或生产企业)应具备相应的设计能力并能提供相关资料(见本文件第 6.2.1 条)。符合相关要求时, 按下表选择相应的认证模式:

生产企业分类	申请类型		
	初次申请	扩单元申请	利用已获证书的 ODM 申请
I 类	模式 2.1	模式 2.1	模式 2.1
II 类	模式 2.2	模式 2.1	模式 2.1
III类	模式 2.2	模式 2.1	模式 2.1

对于可采用模式 2.1 实施认证的生产企业, 也可自愿选择模式 2.2 实施认证。

4 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 3)划分申请单元, 具体产品认证单元的划分原则见附件 2。

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/生产者的



产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人可通过网络(www.cvc.org.cn)或书面向本机构提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

本机构依据相关要求对认证申请进行审核,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。

本机构在受理认证申请后,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,通知认证委托人。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后,按认证方案的要求向本机构和/或实验室提交有关的申请资料和技术资料,可包括:

- a) 认证申请书;
- b) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明(如营业执照、组织机构代码证等);
- c) 工厂检查调查表;
- d) 必要时包括:产品描述信息(如型号规格、技术参数、结构、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、总装图、同一认证单元内不同规格产品的差异说明、产品照片等);
- e) 必要时,提供试验样品的标记、说明书、关键元器件和材料的合格证明等;
- f) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同(如 ODM/OEM 协议);
- g) 当采用模式 2 实施认证时,需提供设计鉴定相关资料(见本文件 6.2.1 条);
- h) 对于变更申请,相关变更项目的证明文件;
- i) 其它需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

本机构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。



5.3 实施安排

本机构在受理后制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- a) 所采用的认证模式；
- b) 需要提交的申请资料清单；
- c) 实验室信息；
- d) 有关本机构工作人员的联系方式；
- e) 其他需要说明的事项。

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

检测实验室信息，由认证委托人在认证申请时，根据自身情况在本机构签约实验室名录内进行选择，并经本机构确认。本机构在受理认证申请后，制定型式试验方案，并告知认证委托人。试验方案包括：样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

样品要求和数量、检测标准项目等见本文件第 6.1.2、6.1.3、6.1.4 条。

6.1.2 型式试验样品要求

通常情况下，试验的样品由认证委托人按本机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时，本机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。型式试验主检型号送样数量具体见附件 2。

整机内的关键元器件和材料要求具体见附件 3。

6.1.3 型式试验检测项目

(1) 安全检测项目

原则上应包括产品安全标准规定的全部适用项目。

(2) 电磁兼容检测项目（适用时）

原则上应包括电磁兼容标准规定的全部适用项目。

当对标准中部分检测项目有所调整时，则按国家认监委发布的相关规定文件执行。



当采用认证模式 2 时, 本机构根据本文件 6.2 条要求确定所需的部分型式试验检测项目。

6.1.4 型式试验的实施

对于荧光灯镇流器、放电灯(荧光用除外)用电磁控制装置两类产品, 其型式试验时间一般为 45 个工作日, 其他类别产品的型式试验时间一般不超过 30 个工作日(因检验项目不合格, 企业进行整改和复试的时间不计算在内)。有环境试验项目时型式试验时间可适当延长 10 个工作日。当整机的安全元器件需要进行随整机试验时, 其试验所需时间超过整机试验时间, 型式试验时间按安全元器件最长的试验时间计算。从收到样品和检测费之日计算时间。

当型式试验项目部分不合格时, 试验室应通知申请人整改, 整改应在本机构规定的期限内完成, 超过该期限的视为认证终止。

对于 ILAC 协议互认认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合本机构相关要求的情况下, 可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

6.1.5 型式试验报告

本机构制定统一的型式试验报告格式。型式试验报告包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。

型式试验结束后, 实验室应及时向本机构、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向本机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 设计鉴定

6.2.1 设计鉴定申请资料

当采用模式 2 实施认证时, 认证委托人需提供设计鉴定所需的相关资料:

- a) 产品设计方(生产者或生产企业)获得的 GB/T 19001(ISO 9001)质量管理体系认证证书(证书覆盖范围应包括“设计”);
- b) 产品设计方(生产者或生产企业)的如下信息: 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;
- c) 产品的技术资料: 设计图纸(总装配图、重要承载零部件图纸、原理图、接线图等), 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），零部件清单（零部件型号规格、材料牌号、技术参数、重量等）；

- d) 如果企业采用参与设计或技术转让方式，还需提供联合设计产品的技术转让协议或合同。

6.2.2 设计鉴定的实施

本机构在受理认证申请后，告知认证委托人需提供的申请资料、实验室信息等。

实验室在收到相关资料后对其进行审核，出具审核报告（包括审核的结果、需要进一步测试的建议等）并上报本机构。

本机构对审核报告进行评价，制定型式试验方案，并告知认证委托人。型式试验相关要求同本文件第 6.1 条。

6.3 初始工厂检查

6.3.1 工厂检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

初始工厂检查按照“双随机”机制实施，即随机抽取被检查生产企业、随机选派工厂检查员，根据生产企业分类管理结果确定企业抽查比例。

6.3.2 工厂质量保证能力检查

按照本文附件 4 和附件 5 实施。

6.3.3 产品一致性检查

应在工厂确认合格的完成品中抽取认证产品进行产品一致性检查。

产品一致性检查通常为以下内容：

- a) 认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) 认证产品的结构（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) 认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。

6.3.4 检查时间

通常情况下，型式试验合格后再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验和初始



工厂检查可以同时进行。

初始工厂检查时，原则上，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工厂专业类别数量和工厂规模等确定，一般每个加工场所为 1 至 4 人日。

型式试验结束后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。

6.3.5 检查结论

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，本机构书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，本机构现场验证有效后，工厂检查通过。

6.4 认证评价与决定

本机构对型式试验结论、设计鉴定结论（适用时）、工厂检查结论（适用时）和有关资料/信息等进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

6.5 认证时限

本机构对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。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（认证委托人准备资料、送样、型式试验整改、初始工厂检查整改等时间不计算在内）。

7 获证后的监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

本机构在生产企业分类管理的基础上，必要时，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符



合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。原则上,跟踪检查中的产品一致性检查、指定试验应覆盖不同的工厂专业类别,每个工厂专业类别至少覆盖 1 张证书的产品。

对于已获得质量管理体系认证的生产企业,经本机构确认,可采信企业质量管理体系认证结果(适用于 I、II 类企业),并简化工厂质量保证能力检查,免于工厂质量保证能力要求中相关条款的检查(减免人日数不超过 0.5 人日),依据 CNCA-00C-004《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》中 3.1.2 条款要求执行。

对于在其他机构持有相同产品类别、相同工厂专业类别有效认证证书的工厂的跟踪检查,本机构可决定是否采信其他机构跟踪检查的全部或部分结果。

获证后的跟踪检查所需时间,需根据获证产品的工厂专业类别数量和工厂规模等确定,一般为 0.5-2 个人日。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查内容为:工厂质量保证能力检查和认证产品一致性检查。

工厂质量保证能力检查按照本文附件 4 全部或部分内容和附件 5 实施。认证产品的一致性检查按照本文 6.5.3 条进行。此外,还应检查 CCC 认证证书和认证标志的使用情况。

7.2 生产现场抽取样品检测

7.2.1 生产现场抽取样品检测原则

本机构根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求,必要时,对获证产品进行生产现场抽样检测,抽样检测的样品应在生产合格品中随机抽取。

7.2.2 生产现场抽取样品检测内容

认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。

本机构根据不同产品的质量情况,以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度,进行部分或全部项目的检测。

对于 ILAC 协议互认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合本机构相关要求的情况下,可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。



7.3 市场抽样检测

7.3.1 市场抽样检测原则

本机构根据生产企业分类管理及认证风险情况,必要时,进行市场抽样。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合,如提供获证产品的销售信息,以及使用方、经销商和/或销售网点信息等。

7.3.2 市场抽样检测内容

市场抽样包括产品一致性核查和/或产品检测。认证检测采用的标准所规定的项目均可作为抽样检测项目。本机构根据不同产品的质量情况,以及其对产品安全性能或电磁兼容性能影响程度,进行部分或全部项目的检测。

7.4 获证后监督的频次和时间

获证后监督方式包括:获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测、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。

企业分类	获证后监督频次和内容	实施方式
I类	不少于2年1次:产品一致性检查、指定试验(如有)。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。	预先通知
II类	不少于每年1次:获证后跟踪检查 + 生产现场抽样检测或市场抽样检测。	预先通知
III类	不少于每年1次:获证后跟踪检查 + 生产现场抽样检测或市场抽样检测。	不预先通知
IV类	不少于每年2次:获证后跟踪检查 ; 不少于每年1次:生产现场抽样检测或市场抽样检测。	不预先通知

对于扩类申请中采用模式1.1获得认证的企业,原则上,首次工厂检查在获证后3个月内实施。如获证企业因特殊情况申请首次跟踪检查延期,经本机构审批后可适当延期。

7.5 获证后监督的记录

本机构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。



7.6 获证后监督结果的评价

本机构对跟踪检查的结论、抽取样品的检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过,可继续保持认证证书、使用认证标志;评价不通过,本机构应当根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理,并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

本文件覆盖的认证证书有效期一般为 5 年。有效期内,证书的有效性依赖本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,本机构在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后,如果其产品属于本文附件 3 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,或涉及产品安全/电磁兼容的设计和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,认证委托人应向本机构提出变更委托,获得批准/完成备案后方可实施变更。

8.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时,认证委托人应向本机构提交变更申请:

- a. 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改;
- b. 在证书上减少产品型号;
- c. 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化;
- d. 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改;
- e. 产品中属于附件 3 所列明的关键件和材料更改;
- f. 影响产品安全/电磁兼容的设计和结构发生了变化;



- g. 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）；
- h. 商标更改（涉及到报告铭牌中有关商标信息的变更）；
- I. 其他。

变更申请程序见本文第 5 条。

对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，本机构对变更涉及的认证证书予以关联使用。

8.2.2 变更评价和批准

本机构根据变更的内容，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。

8.2.3 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，可由本机构认可的生产企业认证技术负责人确认批准，保存相应记录并报本机构备案，具体要求见附件 3。

认证技术负责人由生产者任命/授权，并经本机构考核认定；认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力；认证技术负责人不得兼任其他生产者的认证技术负责人；认证技术负责人变更时，生产者负责上报本机构并重新申请考核认定。

8.3 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，应向本机构提出变更申请。

本机构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，并针对差异做补充试验或生产现场产品进行检查。核查通过的，本机构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。

8.4 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》及本机构的有关规定执行。

8.5 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》的要求。

9 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》的要求。

10 收费

认证收费由本机构和实验室按照强制性产品认证检测收费服务价格规定收取。

11 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。

12 技术争议及申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照本机构的相关规定处理。

13 信息公开

见本机构网站 www.cvc.org.cn



附件 1：生产企业分类

1 分类原则

本机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 I、II、III、IV 表示。生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查（初始工厂检查或获证后的跟踪检查）结论；
- (2) 监督抽样（生产现场抽样或市场抽样）的检测结果；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (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) 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 其他信息。

2 分类条件

- (1) I 类生产企业（满足以下全部条件）：
 - a) 近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项；
 - b) 近 2 年内获证后监督的生产现场抽取样品检测、市场抽样检测未发现不符合项；
 - c) 原则上，近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果均为“合格”；
 - d) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。

- (2) II 类生产企业：

不属于 I 类、III 类或 IV 类的。

注：对于无相关质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 II 类。

- (3) III 类生产企业（出现以下任一情况）：

- a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的；



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

c) 本机构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III类的。

(4) IV类生产企业(出现以下任一情况):

a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的;

b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的;

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

d) 被媒体曝光且系企业责任,对产品的安全影响较大的;

e) 无正当理由拒绝工厂检查或监督抽样的;

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) 本机构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 IV 类的。

本机构依据以上分类条件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进行分类动态调整。生产企业也可提出书面申请调整其在本机构的分类定级。分类动态调整须按照IV-III-II-I 的次序逐级提升,或按 I-II-III-IV 的次序逐级或跨级下降的原则。生产企业分类管理等级确定/调整后,本机构将告知认证委托人、生产企业或(必要时)相关方。

生产企业分类等级仅作为本机构对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用本机构对其的分类管理的结果,以免误导消费者。



附件 2：产品种类编码、产品类别、认证单元划分原则和样品数量要求

产品种类编码	产品类别	认证单元划分原则	主检型号 样品数量
1001	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. 光源控制装置；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。	2台
	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. 光源控制装置；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。	2台
	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. 光源控制装置；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。	2台
	水族箱灯具	同固定式通用灯具	2台
	电源插座安装的夜灯	同固定式通用灯具	2台
	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. 光源控制装置； 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。	2台
	儿童用可移式灯具	同可移式通用灯具	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。			
1002	荧光灯用镇流器	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、	9只(注1)



		矽钢片牌号热保护器 型号规格（必要时）	
	放电灯（荧光灯除外）用电磁控制装置	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）	9只（注1）
	荧光灯用交流和/或直流电子控制装置	单元覆盖的产品应按1. 安装方式；2. 防触电保护型式；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）	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	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）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）	6只 另提供一块印刷线路板
	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）；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）	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）用电磁控制装置： 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. 对于带过热保护器的镇流器，需提供其中80%抽头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）。			



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和实测功率大于等于5W的认证产品不能放在一个认证单元。(额定电压为直流, 不适用GB 17625.1的产品除外)



附件 3：关键元器件和材料的控制要求

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下方第一条。

关键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本机构核查。

关键元器件和材料定期确认检验控制要求见下方第二条。

关键元器件和材料根据其变更时的处理方式分为A类和B类。

A 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），需向本机构提交变更申请，经本机构确认后，必要时，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（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），如果生产企业有经本机构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确认批准，保存相应记录并报本机构备案。本机构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。如果没有本机构认可的技术负责人，则仍需向本机构提交变更申请，经本机构确认后，必要时，由认证委托人送样至指定实验室进行试验。

注：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。



一、关键元器件和材料清单

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	GB24819 GB/T20145 GBZ39942	IEC62031	型号、规格，制造商	6	A
8	LED 光源	GB/T20145 GBZ39942	IEC62471 IEC62778	型号、规格，制造商	6	A
9	荧光灯用镇流器	GB/T19510.208 GB/T19510.1	IEC61347-2-8 IEC61347-1	型号、规格、制造商	9	A
10	荧光灯用交流和/或直流电子控制装置	GB/T19510.203 GB/T19510.1	IEC61347-2-3 IEC61347-1	型号、规格、制造商	6	A
11	放电灯（荧光灯除外）用电磁控制装置	GB/T19510.209 GB/T19510.1	IEC61347-2-9 IEC61347-1	型号、规格、制造商	9	A
12	放电灯（荧光灯除外）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



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
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	管形荧光灯和其他 放电灯线路用电容器	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/T7000.1 GB/T 12350	IEC60598-1	型号、规格、制造商	随整机 试验	B
25	低压电涌 保护器	GB/T18802.11	IEC 61643-11	型号、规格、制造商	随整机 试验	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) 用电磁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	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	随整机试验	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	IEC60884-1	型号、规格、制造商	12	B
5	输入导线	GB/T5013 系列 GB/T5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、制造商	50m	B
6	输出导线	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	
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	随整机试验	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	随整机试验	B



3. 荧光灯用交流和/或直流电子控制装置、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/T13140.3	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-2	型号、规格、制造商	12	B
3	输入导线	GB/T5013 系列 GB/T5023 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	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	
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	随整机 试验	B
8	谐振（启动）电容器	GB/T6364.14	IEC60384-14	型号、规格、制造商	58	A
9	EMC 高频滤波电容器	GB/T6364.14	IEC60384-14	型号、规格、制造商	58	A
10	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
11	IC 集成模块	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机 试验	A
12	EMC 滤波电感	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机 试验	A



序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
13	印制线路板	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	10	B
14	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	随整机试验	A
15	过热保护装置	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随整机试验	A
16	光电耦合器	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	随机试验	B
17	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
18	压敏电阻 (如果有)	GB/T 10193 GB/T 10194	IEC 61051-2	型号、规格、制造商	随整机试验	B
19	金属氧化物压敏电阻(如果有)	GB/T18802.331	IEC 61643-331	型号、规格、制造商	随整机试验	B
20	低压电涌保护器 (如果有)	GB/T18802.11	IEC 61643-11	型号、规格、制造商	24	B

4. LED 模块用直流或交流电子控制装置

序号	关键元器件名称	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/T7000.1 GB/T13140.1 GB/T13140.2	IEC60598-1 IEC60998-1 IEC60998-2-1	型号、规格、制造商、	12 个	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 个	B
3	输入导线	GB/T5013 系列 GB/T5023 系列	IEC60245 系列 IEC60227 系列	型号、规格、制造商	随整机试验	B
4	输出导线	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	型号、规格、制造商	50m	



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/T 9364.1 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	IEC 60127-1 IEC 60127-2 IEC 60127-3	型号、规格、制造商	小型 48 个 / 超小型 66 个或 51 个	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	随整机试验	B
8	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
9	EMC 高频滤波电容器	GB/T6346.14	IEC60384-14	型号、规格、制造商	58 个	A
10	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
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	印制线路板	GB/T19510.1	IEC61347-1	型号、规格、制造商	10 块	B
14	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
15	压敏电阻 (如果有)	GB/T 10193 GB/T 10194	IEC 61051-2	型号、规格、制造商	随整机试验	B
16	金属氧化物压敏电阻	GB/T18802.331	IEC 61643-331	型号、规格、制造商	随整机试验	B
17	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
18	LED 控制装置用变压器 (如果有)	GB/T19510.1 GB/T19510.213	IEC61347-1 IEC61347-2-13	型号、规格、制造商	随整机试验	A
19	低压电涌保护器 (如果有)	GB/T18802.11	IEC 61643-11	型号、规格、制造商	随整机试验	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



二、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(生产企业需提供证书有效性查询记录),即可不出示这些关键元器件和材料的检验报告。

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(生产企业需提供证书有效性查询记录),即可不出示这些关键元器件和材料的检验报告。

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。确认检验可由工厂进行,也可以由供应商或第三方检测机构完成。

对于IV类企业,必要时,本机构可抽取关键件和材料按照相应标准进行检验。

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。									
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检测机构完成）。 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/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 GB/T13140.1， GB/T13140.3		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		1、标记		GB/T1312 (IEC60400)		1次/年			
		2、防触电保护							



座	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/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/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			
荧光灯用交流和/或直流电子控制装置*	1、标志	GB/T19510.203 (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			
荧光灯用镇流器*	1、防潮与绝缘	GB/T19510.208 (IEC61347-2-8)	1 次/年	
	2、介电强度			
	3、标志			
	4、发热极限			
	5、耐热、耐火			
放电灯(荧光灯除外)用电磁控制装置*	1、防潮与绝缘	GB/T19510.209 (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			
放电灯(荧光灯除外)	1、标志	GB/T19510.212 (IEC61347-2-12)	1 次/年	
	2、接地规定			



用直流或交流电子镇流器*	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/T19510.202 (IEC61347-2-2)	1 次/年	
	2、接地装置			
	3、防潮和绝缘、介电强度			
	4、异常状态			
	5、爬电距离和电气间隙			
荧光灯用辉光启动器*	6、耐热和耐火	GB/T20550 (IEC60155)	1 次/年	
	1、标志			
	2、防潮和绝缘			
	3、尺寸			
触发器*	4、耐热与防火	GB/T19510.201 (IEC61347-2-1)	1 次/年	
	1、标志			
	2、保护接地装置			
	3、防潮和绝缘			
	4、爬电距离和电气间隙			
	5、耐热、耐火和耐电痕			
	6、防止意外接触带电部件的措施			
	7、触发器的脉冲电压			
聚氯乙烯绝缘电线	8、机械强度	GB/T 5023 系列 (IEC 60227 系列)	1 次/年	
	9、结构			
	1、标志			
橡皮电线	2、电缆电性试验 导体电阻 成品电缆电压试验 绝缘线芯电压试验	GB/T 5013 系列 (IEC 60245 系列)	1 次/年	
	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			
	1、标志			
橡皮电线	2、电缆电性试验 导体电阻试验 成品电缆电压试验	GB/T 5013 系列 (IEC 60245 系列)	1 次/年	



	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/T15092.1 GB/T15092.2 GB/T15092.4 (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/T18489 (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			
插头	1、标志	GB/T2099.1 (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/T17465.1	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、耐燃和耐电痕化			
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/一年	
	2、绝缘材料的耐热、防火和耐漏电起痕			
LED 模 块 用电子控制 装置*	1、标志	GB/T19510.213 (IEC61347-2-13)	1次/年	
	2、介电强度			
	3、异常状态			
	4、耐热防火			
	5、SELV (附录 I)			



密封圈、绝缘外壳、玻璃保护屏、电机	按标准要求(随整机进行)	GB/T7000.1 (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/T7000.1 (IEC60598-1)	1次/年	
低压电涌保护器	1、标识 2、限制电压	GB/T 18802.11 (IEC 61643-11)	1次/年	
LED 模块	1、标志 2、防潮和绝缘 3、介电强度 4、耐热、防火	GB 24819 (IEC 62031)	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	
导轨接合器	1、标志 2、结构 3、防触电	GB/T13961 (IEC60570)	1次/年	

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：荧光灯用交流和/或直流电子控制装置，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，GB/T13140.1，GB/T13140.2	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/T7000.1 第 15 章，GB/T13140.1，GB/T13140.3	1 次/年	
	2、机械试验			
	3、电气试验 接触电阻试验 加热试验			
聚氯乙烯电线	1、标志	GB/T 5023 系列 （IEC 60227 系列）	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻 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			
橡皮电线	1、标志	GB/T 5013 系列 （IEC 60245 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 GB/T 9364.2 GB/T 9364.3	1 次/年	
	2、尺寸			
	3、结构			
	4、电压降			
	5、分断能力			
印制线路板	材料，尺寸， 随整机试验	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/T19510.203 (IEC61347-2-3)	1 次/年	
IC 集成模块	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 2、电容量 3、耐电压	GB/T 10193、 GB/T 10194 (IEC 61051-2) GB/T 18802.331 (IEC 61643-331)	1 次/年	
低压电涌保护器	1、标识 2、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/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、尺寸	GB/T19510.1 (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.荧光灯用镇流器/放电灯（荧光灯除外）用电磁控制装置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：1003				
产品名称：荧光灯用镇流器/放电灯（荧光灯除外）用电磁控制装置				
名称	检验项目	依据标准	频 次 / 周 期	检验方法 或要求
漆包线*	1、漆包线表面质量	GB/T6109.1 GB/T6109.2 GB/T6109.5 GB/T6109.6 GB/T6109.7	1 次/年	
	2、导体尺寸			
	3、漆膜厚度			
	4、最大外径			
	5、铜导体直流电阻			
	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 GB/T13140.1 GB/T13140.2	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/T7000.1 第 15 章 GB/T13140.1 GB/T13140.3	1 次/年	
	2、机械试验			
	3、电气试验 接触电阻试验 加热试验			
橡胶电线	1、标志	GB/T 5013 系列 （IEC 60245 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/T14536.1 GB/T14536.3 GB/T14536.4	1 次/年	
	2、防触电保护			
	3、接地保护措施			
	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/T 5023 系列 (IEC 60227 系列)	1 次/年	
	2、电缆电性试验 导体电阻 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			
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			

注 1：未标年号的标准为现行有效的标准版本。

附件 4：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。

1 职责和资源

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。

工厂还应确保跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并在组织内报告和传达，包括但不限于以下方面的内容：

- (a) 强制性认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；
- (b) 证书有效性的跟踪结果；
- (c) 国家级和省级监督抽查结果。

需建立适用简化流程的关键元器件和材料变更批准机制的工厂，应在其组织内任命认证技术负责人、并确保其有充分能力胜任，其主要职责是负责适用简化流程的关键元器件和材料变更的批准，确保变更信息准确及变更符合规定要求，并对产品的一致性负责。认证技术负责人应经认证机构考核认定。

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。

2 文件和记录

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。

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。

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。

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、适用简化流程的关键件变更批准的相关记录、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

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。

3.2 关键件的质量控制

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。

3.2.2 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 3.2.2(a)或(b)的要求。

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, 按本要求 4 进行控制。

4 生产过程控制

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。

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。

4.3 必要时, 工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

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。

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。

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。

6 检验试验仪器设备

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。

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。

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。

7 不合格品的控制

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。

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。

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。

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。

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、关键元器件和材料、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。

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。

11 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志加施管理要求》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志,工厂应保存使用记录。对于下列产品,不得加施 CCC 标志或放行:

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品;
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认,但未经确认的产品;
- (c) 超过认证有效期的产品;
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品;
- (e) 不合格产品。



附件 5：工厂专业类别及工厂质量控制检测要求

说明：

- 1、例行检验是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。
- 2、确认检验是为验证认证产品持续符合认证依据标准所进行的抽样检验，应按照标准的规定进行。确认检验时，当工厂不具备测试设备时，可委托实验室进行。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。

工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目	操作方法	例行检验	确认检验
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 GB7000.4	常态电气强度或常态绝缘电阻	按 GB/T 7000.1 附录 Q 规定的试验方法	✓	
			功能测试/电路连续性	按 GB/T 7000.1 附录 Q 规定的试验方法	✓	
			接地连续性	按 GB/T 7000.1 附录 Q 规定的试验方法	✓	
				按 GB/T 7000.1 第 7 章要求进行测试		✓
			电气强度或绝缘电阻	按 GB/T 7000.1 第 9.3 条+ 第 10 章要求进行测试		✓
			标志	按 GB/T 7000.1 第 3 章要求，对照型式试验照片		✓
			拉力试验（对装有固线装置的灯具）	按 GB/T 7000.1 第 5.2.10.3 条要求，用拉力计拉电源线		✓
			镇流器与安装表面的距离	按 GB/T 7000.1 第 4.16.1 条要求进行测试		✓
			耐热、耐火	按 GB/T 7000.1 第 13 章要求进行测试		✓
1003	荧光灯用镇流器/放电灯（荧光灯除外）用电磁控	GB/T 19510.1 GB/T 19510.208 GB/T 19510.209 GB 17625.1	常态电气强度	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓	
			通电试验	输入额定电压，镇流器的电流值应在允差范围内	✓	
			接地连续性	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）	✓	



工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目	操作方法	例行检验	确认检验
	制装置			按标准要求第 9 章进行测试		✓
			介电强度	按 GB/T 19510.1 第 11 章 + 第 12 章要求进行测试		✓
			外观和标志	按 GB/T 19510.1 第 7 章要求, 对照型式试验照片		✓
			镇流器的发热极限	按 GB/T 19510.208、GB/T 19510.209 第 14 章要求进行测试		✓
			耐热、防火及耐漏电起痕	按 GB/T 19510.1 第 18 章要求进行测试		✓
			过热保护器功能(适用时)	按 GB/T 19510.1 附录 B 要求进行测试		✓
			谐波	按 GB 17625.1 第 7 章要求进行测试		✓
			电容器表面温度	按标准要求进行测试		✓
1002	荧光灯用交流和/或直流电子控制装置	GB/T 19510.1 GB/T 19510.203 GB 17625.1	常态电气强度	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓	
			通电试验	输入规定电压, 试验光源应能正常燃点	✓	
			接地连续性	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)	✓	
				按标准第 9 章要求进行测试		✓
			介电强度	按 GB/T 19510.1 第 11 章 + 第 12 章要求进行测试		✓
			耐热、防火及耐漏电起痕	按 GB/T 19510.1 第 18 章要求进行测试		✓
			标志	按 GB/T 19510.1 第 7 章要求, 对照型式试验照片		✓
			关联部件的保护	按 GB/T 19510.203 第 15 章要求进行测试		✓
			谐波	按 GB 17625.1 第 7 章要求进行测试		✓
1002	放电灯(荧灯除外)用直流	GB/T 19510.1 GB/T 19510.212 GB/T 17743	常态介电强度	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓	
			功能检测	与对应的灯配套使用时, 应能正常工作	✓	



工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目	操作方法	例行检验	确认检验
	或交流电子镇流器	GB 17625.1	接地连续性	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)	✓	
				按标准第 9 章要求进行测试		✓
			电气强度或绝缘电阻	按 GB/T 19510.212 要求进行测试		✓
			外型尺寸、标志及外观检查	按 GB/T 19510.212 要求, 对照型式试验报告和目测		✓
			拉力试验(对装有固线装置的独立式控制装置)	按 GB/T 7000.1 第 5 章中 5.2.10.1 和 5.2.10.3 要求进行测试,		✓
			异常状态	按 GB/T 19510.212 要求进行测试		✓
			触发电压	按 GB/T 19510.212 要求进行测试		✓
			耐热、防火及耐漏电起痕	按 GB/T 19510.1 第 18 章要求进行测试		✓
			谐波	按 GB 17625.1 要求进行测试		✓
			电源端子骚扰电压	按 GB/T 17743 要求进行测试		✓
1002	LED 模块用直流或交流电子控制装置	GB/T 19510.1 GB/T 19510.213 GB 17625.1	常态介电强度	按 GB/T 19510.1 附录 K 规定的试验方法	✓	
			功能检测	与对应的灯配套使用时, 应能正常工作	✓	
			接地连续性	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)	✓	
				按标准第 9 章要求进行测试		✓
			安全特低电压 (SELV) 输出	按 GB/T 19510.213 附录 A 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)	按 GB/T 7000.1 第 5 章中 5.2.10.1 和 5.2.10.3 要求进行测试		✓
			外型尺寸、标志及外观检查	对照描述报告和目测和按标准要求		✓



工厂专业类别	产品名称	认证依据标准	试验项目	操作方法	例行检验	确认检验
			异常状态	按 GB/T 19510.213 第 21 章要求进行测试		✓
			耐热、防火及耐漏电起痕	按 GB/T 19510.1 第 18 章要求进行测试		✓
			谐波	按 GB 17625.1 要求进行测试		✓