



# 产品性能安全认证规则

CQC13-465136-2010

---

紫外线杀菌灯认证规则

Performance and Safety Certification Rules for Ultraviolet germicidal lamp

2010年8月27日发布

2010年8月27日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC/R Y138-2003。主要变化如下：

1) 依据标准 YY/T1060-94 更改为 GB19258-2003，GB16843-1997 换版为 GB16843-2008，GB16844-1998 换版为 GB16844-2008。

2) 明确了工厂检查人日数；

3) 认证证书的有效期限规定为 4 年

本规则2015年12月1日第一次修订，主要变化是：

1) 用 GB19258-2012 替换旧版标准 GB19258-2003；

2) 证书有效期改为长期；

3) 删除有关复审的内容。

制定单位：中国质量认证中心。

主要起草人：陈松、解志军、杨征。

本规则历次版本发布情况：

—CQC/R Y138-2003；



## 1. 适用范围

本规则适用于采用石英玻璃或其他透紫玻璃生产的有臭氧或无臭氧，紫外辐射峰值波长为 253.7nm 的双端、单端或自镇流的紫外线杀菌灯的 CQC 标志认证。

## 2. 认证模式

紫外线杀菌灯的认证模式为：产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

按认证单元申请认证。不同生产场地的产品作为不同的认证单元。

同时符合以下条件的紫外线杀菌灯可以作为一个认证单元：

- a. 玻壳材质相同；
- b. 光源种类相同；
  - (1) 光源类型
  - (2) 启动方式（冷阴、热阴）
- c. 额定电压相同；
- d. 所充气体相同（有无臭氧）；

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述（CQC13-465136.01-2010）

#### 3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- c. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

## 4. 产品型式试验

### 4.1 样品

#### 4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。申请人负责把样品送到指定检测机构。

型式试验送样应按照申请单元送样。申请单一型号规格的，只送该申请型号规格的样品一组；申请系列型号规格的，须送该系列产品中最大型号规格及所覆盖范围内的型号规格的样品一组。

#### 4.1.2 样品数量（见表1）

表1 紫外线杀菌灯型式试验送样数量(主检规格)

电容器类型	每组样品数量
自镇流紫外线杀菌灯	25 只
双端紫外线杀菌灯	25 只
单端紫外线杀菌灯	25 只

#### 4.1.3 样品处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

### 4.2 型式试验

#### 4.2.1 依据标准

GB19258-2012《低压紫外线杀菌灯》

GB16843-2008《单端荧光灯的安全要求》

GB18774-2002《双端荧光灯 安全要求》

GB16844-2008《普通照明用自镇流荧光灯 安全要求》

#### 4.2.2 试验项目、方法及判定要求

产品检测项目为 4.2.1 适用标准规定的相关产品的全部检测项目。

试验方法依据 4.2.1 适用标准规定的试验方法和/或引用的试验方法进行试验。

型式试验应符合相应标准的要求。任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元不符合认证要求。

#### 4.2.3 试验时限

形式试验时间一般为 30 个工作日，因检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。从收到样品和检测费用算起。

#### 4.2.4 试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。

### 4.3 关键零部件、元器件及原材料要求

关键零部件、元器件及原材料见 CQC13-465136.01-2010《紫外线杀菌灯产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键零部件、元器件及原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验或提供书面资料确认，经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和表 2 进行检查。

表2 紫外线杀菌灯产品工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
紫外线杀菌灯	YY/T0160-94	1.启动特性		√
		2.介电强度		√
		3.绝缘电阻		√
		4.标志	1次/年	
		5.结构和组装	1次/年	

		5.耐热、耐火和耐电痕	1次/年	
		6.臭氧产出率	1次/月	
		7.紫外辐射通量	1次/月	
注 1: 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; 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。 注 2: 确认检验应按标准的规定进行; 确认检验时, 若工厂不具备测试设备, 可委托具备试验能力的工厂、检测站进行检验。				

### 5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时, 应在生产现场检查申请认证产品的一致性, 重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致;
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致;
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与型式试验报告和产品描述中一致;

### 5.1.3 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的所有产品和加工场所。

## 5.2 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。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成, 否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时, 工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定, 具体人·日数见表 1。

表 1 工厂检查人·日数 (初始检查/监督检查/复审检查)

生产规模	500 人以下	501 人以上
人日数	2/1/2	3/1.5/3

## 6. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC 对型式试验、工厂检查结果进行评价, 评价合格后, 按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

### 6.2 认证时限

受理认证申请后, 型式试验时限见 4.2.4, 工厂检查时限按实际发生时间计算 (包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间), 完成型式试验和工厂检查后, 对符合认证要求的, 一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过, CQC 做出不合格决定, 终止认证。终止认证后如要继续申请认证, 重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 监督检查时间

#### 7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下, 初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督, 每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。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严重投诉并经查实为持证人责任的;
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时;
- 3) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数见表 1。

## 7.2 监督的内容

根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及表 2 对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

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。

按照表 2《紫外线杀菌灯产品工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

## 7.3 监督抽样

年度监督时在获证产品中抽样进行型式试验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。试验依据、项目、方法及判定同 4。持证人应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成试验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

抽样检测项目和抽样数量见附件 3。

紫外线杀菌灯监督检查抽样数量及检测项目

紫外线杀菌灯类别	检测项目	样品数量
自镇流、双端和单端 紫外线杀菌灯	标志检查	25 只
	结构和组装	
	灯头尺寸	
	绝缘电阻	
	介电强度	
	可能会意外带电的部件	
	耐热与防火	
	灯头的爬电距离	
	灯的最小总长度	
	启动特性	
	灯电压	
	灯功率	
	紫外辐射通量	
	臭氧产出率	
	紫外线辐射通量维持率/寿命	

## 7.4 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督试验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定执行。

## 8. 认证证书

### 8.1 认证证书的保持

#### 8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为长期。证书的有效性通过定期的监督维持。

#### 8.1.2 认证产品的变更

##### 8.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及节能的设计、结构参数、外形、关键原材料、零部件、元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请，CQC 根据，对变更的内容和提供的资料进行评价，对符合要求的，批准变更。证书内容变化的，换发新的认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

### 8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更以是否需要进行试验。试验合格或经资料验证后方可进行变更。

## 8.2 认证证书覆盖产品的扩展

### 8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请（新申请、变更申请）。CQC 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，针对扩展产品的差异进行补充试验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

### 8.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供核查或差异试验。

## 8.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理。

## 9 认证标志的使用

持证人应按《CQC 标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《CQC 标志管理办法》。

### 9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



规格较小的获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（**CQC**或<sup>®</sup>**CQC**）。

### 9.2 加施方式和加施位置

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《CQC 标志管理办法》中规定的印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳中合适的方式来加施认证标志。

标志应加施在产品本体上或加施在产品最小包装上。

## 10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



申请编号：

申请人名称：

一、申请认证产品信息

1、申请认证单元覆盖产品型号、规格：

2、产品的外形尺寸和结构图、照片等资料（附后）

3、产品基本参数说明

包括额定电压、标称功率、紫外辐射峰值波长（UV-C）、臭氧含量（臭氧产出率）等。

## 二、关键原材料、零部件、元器件清单

名称	材料名称	型号（或牌号）规格	技术参数	制造厂
灯头				
玻壳				
灯丝(或电极)				
充填气体				
灯头焊泥				
塑料件				
三极管				
电解电容				
保险元件				
磁环				
高频电感				

## 三、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件/元器件/原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件/元器件/原材料。关键零部件/元器件/原材料如需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

申请人：

公章：

日期： 年 月 日