



产 品 性 能 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。

本规则 2018 年 6 月 4 日第二次修订，主要变化是：用 GB/T 19258-2012 替换旧版标准 GB19258-2012。

本规则 2020 年 2 月 11 日第三次修订，主要变化是：

1) 修改产品认证范围：功率 65W 以下；

2) 认证依据标准删除 GB16843-2008、GB18774-2002 和 GB16844-2008；

3) 修改认证单元划分原则；

4) 修改检验样品数量、检验项目和判定；

5) 修改表 2 产品认证工厂质量控制检测要求；

6) 修改监督抽样的要求；

7) 认证证书发放修改为按阶段发放；

8) 认证标志修订为“性能认证标志”。

制定单位：中国质量认证中心。

主要起草人：陈松、郑雪生、安丽。

本规则历次版本发布情况：

—CQC/R Y138-2003

1. 适用范围

本规则适用于功率为 65W 以下，采用石英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、单端和自镇流的紫外线杀菌灯的 CQC 标志认证。

2. 认证模式

认证模式为：产品型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督。

3. 认证的基本环节

- 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

4. 认证申请

4.1 产品要求

申请认证的双端、单端和自镇流的紫外线杀菌灯应符合 GB/T 19258-2012《紫外线杀菌灯》的要求。

4.2 认证单元划分

同一认证单元的紫外线灯应具有下述特征：

- a) 光源类型相同；
- b) 启动方式相同（冷阴、热阴）
- c) 额定电压相同；
- d) 所充气体相同（有无臭氧）；
- e) 相同的认证委托人、生产者和生产企业。

4.3 申请认证提交资料

- a) 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（首次申请时）；
- b) 正式申请书（电子签章或网络填写申请书后打印并签字盖章）；
- c) 工厂检查调查表（首次申请时）；
- d) 产品描述信息，包括使用的关键元器件和/或主要原材料的规格型号及其制造商等信息，填写“紫外线杀菌灯产品描述”（CQC13-465136.01-2010）
- e) 认证委托人为销售者、进口商时，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；
- f) 代理人的授权委托书（如有）；
- g) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；
- h) 其他需要的资料。

5. 型式试验

5.1 样品要求

样品应是已完成设计定型并批量生产的合格产品。

5.1.1 送样原则

样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。认证委托人在收到送样通知单后，应在 15 天内将样品送至 CQC 指定的检测机构，并对样品负责。

5.1.2 样品数量

按认证单元送样。每个认证单元主检规格送样 12 只，单元中其他规格送样 4 只，均做全要素试验。同一认证单元中，选取功率最大的规格作为主检规格。

5.1.3 样品及资料处置
试验结束并出具试验报告后，有关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关规定处置。

5.2 依据标准、检验项目、方法及判定

5.2.1 依据标准

GB/T 19258-2012《紫外线杀菌灯》

5.2.2 检验项目及判定要求

5.2.2.1 申请认证产品的安全要求应符合 GB/T 19258-2012 的 5.1 的要求。

注：产品安全要求的符合性可通过认可企业提供的有效的检测报告。

5.2.2.2 主检样品的检验项目和判定准则见表 1

表 1 主检样品的检验项目和要求

序号	检验项目	指标要求	数量	判定
1	标志及说明书	应符合 GB/T19258-2012 的 8.1 和 8.2 的要求	1	(0, 1)
2	玻管	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.2 的要求	12	(2, 3)
3	灯头	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.3 的要求	1	(0, 1)
4	外形尺寸	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.4 的要求	1	(0, 1)
5	启动特性	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.5 的要求	12	(2, 3)
6	灯电压和功率	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.6 的要求	12	(2, 3)
7	紫外线辐射效率/辐射通量	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.7 的要求	12	(2, 3)
8	紫外线辐射照度	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.8 的要求	12	(2, 3)
9	初始臭氧产出率	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.9 的要求	5	(1, 2)
10	紫外线辐射通量维持率 (燃点 2000h)	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.10 的要求	10	(2, 3)
11	平均寿命	应符合 GB/T 19258-2012 的 5.10 的要求	10	50%

注：平均寿命标称值如高于标准要求，按照标称值考核。

5.2.2.3 覆盖样品的检验项目和判定准则

覆盖样品的检验项目以及样品数量和判定如下：

- 1) 标志及说明书、灯头、外形尺寸、初始臭氧产出率：1 只样品，(0, 1) 判定；
- 2) 玻管、启动特性、灯电压和功率、紫外线辐射效率/辐射通量、紫外线辐射照度：4 只样品，(0, 1) 判定；
- 3) 紫外线辐射通量维持率（燃点 2000h）、平均寿命：3 只样品，(0, 1) 判定。

5.2.3 检验时限

产品检验时间第一阶段一般为 120 天，从收到样品和检验费用起计算。因检验项目不合格，进行整改和复试的时间不计算在内。

产品检验时间第二阶段是自 2000h 紫外辐射通量维持率检验完成以后继续的寿命试验，该部分检测时间以标准规定的最低值或标称（不低于标准规定的最低值）的寿命作为检验依据。检验时间为 50 天/1000h。

5.2.4 判定

当每个单元的主检规格样品和覆盖样品（若有）全部必检项目均符合指标要求时，则判定该单元所有型号的产品符合认证要求。

若单元中的覆盖样品出现不合格时，判定该型号的产品不符合认证要求，不被列入产品认证单元，其余型号的产品符合认证要求。如果希望将不合格型号的产品纳入该申请单元，应整改后重新提交样品，并按覆盖样品的要求进行重新检验和判定。

若单元中的主检规格样品出现不合格时，判定该型号的产品不符合认证要求，不被列入产品认证单元，其余型号的产品符合认证要求。如果希望将不合格型号的产品纳入该申请单元，应整改后重新提交样品，并按主检规格的要求进行重新检验和判定。

5.2.5 型式试验报告

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。认证评定合格后，检测机构负责给认证委托人寄送一份试验报告。

5.3 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。

6. 初始工厂检查

6.1 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。

6.1.1 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 紫外线杀菌灯产品认证工厂质量控制检测要求

依据标准	试验要求	频次	操作方法	例行检验	确认检验
GB/T 19258-2012	标志及说明书	100%	按标准要求	✓	
	玻管	100%	按标准要求	✓	
	启动特性	100%	按标准要求	✓	
	外形尺寸	注 2	按标准要求		✓
	灯电压和功率	注 2	按标准要求		✓
	紫外线辐射效率/ 辐射通量	注 2	按标准要求		✓
	紫外线辐射照度	注 2	按标准要求		✓
	初始臭氧产出率	注 2	按标准要求		✓
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。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：确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认检验应按技术规范的要求进行。确认检验的频次可按生产批次进行，也可按一定时间间隔，但最长间隔不应超过一年。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托实验室进行检验。					

6.1.2 产品一致性检查

应在生产现场检查申请认证产品的一致性，至少选取一个单元中的一个型号重点核实以下内容：

- 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。

6.1.3 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。

6.2 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。初始工厂检查人日数见表 3。

表 3 工厂检查人·日数（初始检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	101~300 人	301 人以上
人·日数	2/1	3/1.5	4/2

6.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

7. 认证结果评价与批准

7.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、工厂检查结果进行合格评定。评定合格后，按认证单元向委托人颁发认证证书。

7.2 认证时限

型式试验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 10 天内向委托人颁发认证证书。每一个申请认证单元颁发一张证书。

7.3 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，需重新申请认证。

8. 获证后的监督

8.1 监督检查时间

8.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后，或者获证后的下一个年度内应安排年度监督，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。

8.1.2 监督检查人日数见表 3。

8.2 监督检查的内容

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。

8.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

8.4 监督抽样

对获证产品，CQC 每年进行一次产品抽样检测，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，抽取一个单元同一型号的 12 只样品，抽样基数满足抽样要求即可。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。抽取的样品，工厂应在 15 日内向指定的检测机构寄出/送出，检测机构 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告试验结果。抽样检测的项目为标志、玻管、灯头、外形尺寸、启动特性、灯电压和功率、紫外线辐射效率/辐射通量、紫外线辐射照度和臭氧产出率，产品检测依据、方法及判定同 5.2。

8.5 结果评价

CQC 组织对证后监督结果、监督抽样检测结果进行综合评定，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样不合格（如需抽样），则判定年度监督不合格，按照 9.4 规定执行。

9. 认证证书

9.1 认证证书的发放

认证证书分二个阶段发放。

第一阶段 120 天的检测项目合格，并且工厂检查通过后，CQC 向认证委托人颁发认证证书，认证委托人在获得认证证书后须向 CQC 提交第二阶段的变更申请。

第二阶段即平均寿命检测合格后，CQC 向认证委托人颁发变更审批表。

9.2 认证证书的保持

9.2.1 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。

9.2.2 认证产品的变更

9.2.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及性能的设计、结构参数、外形、关键原材料、关键零部件/元器件及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.2.2.2 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。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.3 认证证书覆盖产品的扩展

9.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。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，针对差异和/或扩展的范围做补充试验和工厂检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评定的基础。

9.3.2 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，证书持有者应按本规则第 5 章的要求选送样品供核查或试验。

9.4 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，并将处理结果进行公告。

10. 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。

10.1 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。

10.2 加施方式和加施位置

证书持有者可向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《CQC 标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。可以在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



申请编号:

委托人名称:

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。

委托人:

公章:

日期: 年 月 日