

产 品 认 证 规 则

CQC13-465428-2025

照明用智能控制设备及终端产品
安全和性能认证规则

Safety and Performance Certification Rules for Switch and
Intelligent Equipment of Lighting Control

2025 年 4 月 11 日发布

2025 年 4 月 11 日实施

中国质量认证中心有限公司

前言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqcems.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065)等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本规则代替CQC13-465428-2016，主要变化如下：

1、认证依据标准GB/T 19510.1-2023代替IEC 61347-1-2015、GB/T 19510.211-2023代替GB 19510.12-2005，GB/T 7000.1-2023代替GB 7000.1-2015，GB/T 19510.213-2023代替IEC 61347-2-13-2014，并相应的修订“4.1.2样品数量”、“附件1”和“附件2”。

2、增加“3.3受理评审”、“3.4制定认证计划”、“12.认证责任”和“13.技术争议与申诉”，修订“6.复核与认证决定”。

3、修改证书有效期，由“10年”修改为“5年”。

本规则历次修订记录：

—CQC13-465428-2016，发布日期：2016-10-27，实施日期：2016-10-27。

本规则代替 CQC13-465428-2015，主要变化如下：

1、产品名称“照明用智能控制终端”修改为“照明用智能控制设备及终端产品”。

2、认证模式“产品型式试验+获证后监督”调整为“产品型式试验+初次工厂检查+获证后监督”及“产品型式试验+获证后监督”两种认证模式。

3、新增依据标准：GB 19510.12-2005、GB 17625.1-2012、GB 4943.1-2011、NB/T 32004-2013、IEC 62386-102-2014、IEC 62386-103-2014、IEC 61347-1-2015、IEC 61347-2-13-2014。

移除认证依据标准：GB 19510.1-2009、GB/T 30104.102-2013、GB/T 30104.201-2013、GB/T 30104.203-2013、GB/T 30104.204-2013、GB/T 30104.205-2013、GB/T 30104.206-2013、GB/T 30104.207-2013、GB/T 30104.208-2013、GB/T 30104.209-2013。

4、修改 4.2.2 试验项目，分别列出照明智能控制终端应满足依据的检测标准和智能路灯集中控制设备及其它智能控制设备应满足依据的检测标准。

5、修改工厂检查人·日数（初始检查），表 1。

6、修改工厂检查人·日数（监督检查），表 2。

7、修改照明用智能控制设备及终端产品安全和性能认证工厂质量控制检测要求，附件 1。

本规则2021年5月6日第二次修订，主要变化如下：

1、认证依据标准GB 17743-2007更新为GB 17743-2017，NB/T 32004-2013更新为NB/T 32004-2018；删除GB 4943.1-2011、GB15092.1-2010及规则中涉及标准的相关内容；

2、4.2.2.3中变更IP等级要求：提高户外使用的路灯集中控制设备，景观照明控制设备其IP等级，由不得低于IP44，变更为不得低于IP54。

3、变更证书有效期：证书有效期由“长期有效”变更为有效期 10 年；

4、增加第九章 复审。

本规则于 2022 年 6 月 6 日第三次修订，主要变化是：

1) 认证依据标准 GB/T 17743-2021 标准 GB/T 17743-2017；

2) 认证标志修改为“CQC 基本认证标志”。

本规则 2023 年 6 月 1 日第四次修订，主要变化是：认证依据标准 GB 17625.1-2022 替换 GB 17625.1-2012。



1. 适用范围

本规则适用于智能照明路灯集中控制设备；楼宇及景观智能控制设备；照明控制系统中使用的，具有智能控制功能的控制终端产品，其使用 1000 V 以下直流电和或 50 Hz/60 Hz 以下交流电的照明用智能控制设备及终端产品。

注：具有远程网络控制和记忆功能和自动识别功能的终端控制器可认为是智能型控制终端及设备。

2. 认证模式

照明用智能控制设备及终端产品的认证模式为：

认证模式 1、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. 复核与认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

认证模式 2、产品型式试验+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. 复核与认证决定
- d. 获证后的监督
- e. 复审

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或者检查两种方式之一或组合。

基本认证模式为模式 1。企业完成 1002 类强制性产品认证的工厂检查，并获得有效认证证书后，可采用模式 2。

3. 认证申请与受理

3.1 认证单元划分

原则上同时符合以下条件可以作为一个申请单元：

- a. 电源供电系统相同（直流，100V/110V/120V, 220V/230V/240V, 277V 认为是不同电源供电系统）；
- b. 防触电保护类别相同；
- c. 外壳防护等级相同；。
- d. 安装方式相同（同为内装式，同为独立式）；
- e. 控制方式相同（通过网络，光和热非接触方式，人体感应等）；
- f. 同一生产厂生产。

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寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表(某类工厂界定码的产品首次申请时) PS: 产品标准系列的要求不同时, 生产制造工艺有明显不同时, 都需要提供该文件。
- c. 产品描述(PSF465428.11)。
- d. 品牌使用声明。

3.2.2 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、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. 认证委托人为销售者、进口商时, 还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- c. 代理人的授权委托书(如有)
- d. CCC 证书(如有)
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告(如有)

3.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审, 确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请, 并向认证委托人反馈处理结果(受理、退回修改、不受理)。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时, 不予受理。

受理后, CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审, 确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题, 要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

3.4 制定认证计划

申请受理后, CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式制定《产品评价活动计划》, 作为和认证委托人开展认证活动的方案, 并以通知的形式发送给认证委托人。

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, 同一申请单元的产品, 应选最大额定值且具有代表性的样品作为主检型号进行型式试验, 同时需送覆盖型号补测差异试验。

有关产品性能的验证, 认证委托人负责提供相关操作指导书及相关附件。

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。

4.1.2 样品数量

送样数量为:

- a. 智能集中控制设备及其它智能控制设备需要送一套产品(包括必须的备件);
- b. 其余覆盖样品, 检测机构要根据认证委托人提供的详细产品描述, 确定补送的差异样品数量, 进行差异样品的检测;
- c. 需要进行 GB/T 19510.213 检测的 LED 控制装置部件, 检测机构根据实际产品情况通知认证委托人提供补充样品。
- d. 具有灌封结构的产品, 每个型号需增加不带灌封胶样品各至少 3 个, 进行相关项目的检测。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，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 产品检测

4.2.1 依据标准

GB/T 7000.1-2023《灯具 第1部分：一般要求与试验》

GB/T 19510.211-2023《光源控制装置 第2-11部分：与灯具联用的杂类电子线路的特殊要求》

GB/T 17743-2021《电气照明和类似设备的无线电骚扰特性的限值和测量方法》

GB 17625.1-2022《电磁兼容 限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流 $\leq 16\text{A}$ ）》

NB/T 32004-2018《光伏并网逆变器技术规范》（6.2章电击防护要求，6.4章机械防护要求，EMC：静电放电抗扰度试验，浪涌（冲击）抗扰度试验）

IEC 62386-103-2014《数字可寻址照明接口 第103部分：一般要求 控制设备》

IEC 62386-102-2014《数字可寻址照明接口 第102部分：一般要求 控制装置，规定了电子控制装置数字控制的协议和测试方法》

GB/T 19510.1-2023《光源控制装置 第1部分：一般要求和安全要求》

GB/T 19510.213-2023《光源控制装置 第2-13部分：LED模块用直流或交流电子控制装置的特殊要求》

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

4.2.2.1 照明智能控制终端应满足以下标准的检测要求：

GB/T 7000.1-2023《灯具 第1部分：一般要求与试验》（适用时）

GB/T 19510.1-2023《光源控制装置 第1部分：一般要求和安全要求》

GB/T 19510.211-2023《光源控制装置 第2-11部分：与灯具联用的杂类电子线路的特殊要求》（适用时）

IEC 62386-102-2014《数字可寻址照明接口 第102部分：一般要求 控制装置，规定了电子控制装置数字控制的协议和测试方法》（适用时）

GB/T 17743-2021《电气照明和类似设备的无线电骚扰特性的限值和测量方法》（企业可选）

GB 17625.1-2022《电磁兼容 限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流 $\leq 16\text{A}$ ）》

4.2.2.2 智能集中控制设备及其它智能控制设备应满足以下标准的检测要求：

NB/T 32004-2018《光伏并网逆变器技术规范》（6.2章电击防护要求，6.4章机械防护要求，EMC：静电放电抗扰度试验，浪涌（冲击）抗扰度试验）（适用驻立式设备机柜，其它设备企业可选）

GB/T 7000.1-2023《灯具 第1部分：一般要求与试验》

GB/T 19510.211-2023《光源控制装置 第2-11部分：与灯具联用的杂类电子线路的特殊要求》（适用时）

GB/T 17743-2021《电气照明和类似设备的无线电骚扰特性的限值和测量方法》

GB 17625.1-2022《电磁兼容 限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流 $\leq 16\text{A}$ ）》

IEC 62386-102-2014《数字可寻址照明接口 第102部分：一般要求 控制装置，规定了电子控制装置数字控制的协议和测试方法》（适用时）

IEC 62386-103-2014《数字可寻址照明接口 第103部分：一般要求 控制设备》（适用时）

GB/T 19510.1-2023《光源控制装置 第1部分：一般要求和安全要求》

GB/T 19510.213-2023《光源控制装置 第2-13部分:LED模块用直流或交流电子控制装置的特殊要求》

4.2.2.3 户外使用的路灯集中控制设备,景观照明控制设备其IP等级不得低于IP54。

4.2.2.4 户外使用的路灯集中控制设备应具有对路灯照明系统的故障识别,返回及自动控制功能等,依据企业声称的方式进行验证。

4.2.3 样品应依据4.2.1适用标准规定的检测方法进行检测,任何1项不符合标准要求时,则判定该认证单元产品不符合认证要求。产品如有部分试验项目不符合标准的要求,允许认证委托人在规定的期限整改后重新提交样品进行试验。重新检验的样品数量、试验项目和整改期限视不合格情况由检测机构决定。

4.2.4 试验报告

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

4.2.5 型式试验时限

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

4.3 关键元器件(零部件)要求

关键元器件零部件见附件2《照明用智能控制设备及终端产品关键元器件和零部件》。为确保获证产品的一致性,关键元器件/零部件技术参数、规格型号/制造商、生产厂发生变更时,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),必要时进行工厂检查确认。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。

工厂检查的基本原则是:以满足照明用智能控制设备及终端产品安全及性能指标为核心、以关键零部件进货检验—生产过程控制及检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品安全和性能的关键零部件/元器件/原材料进行现场一致性确认,并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

由CQC指派的产品认证检查组按CQC/F 001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》和《照明用智能控制设备及终端产品安全及性能认证工厂质量控制检测要求》(附件1)进行检查。

注:本规则在对工厂进行工厂质量保证能力检查时,不对CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》中规定的第3条款(设计/开发),第8条款(内部质量审核)进行检查。

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,抽取申请单元的一个规格的照明用智能控制设备及终端产品,重点核实以下内容。

(1) 认证产品的标识应与产品试验报告上所标明的信息一致;

(2) 认证产品的结构应与产品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、元器件及原材料应与产品安全型式试验报告和产品描述中一致。

(4) 认证产品一致性检查的选样原则:每个认证单元至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时,对产品的安全性能可采取现场指定试验。试验项目为附件2中列出的例行检验试验项目。

注:对于多个申请单元的一致性核查,共抽取的规格数应不少于2只。

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

依据此类产品的认证模式，在产品试验合格后，需要安排初始工厂检查，工厂检查通过后颁发证书。工厂检查原则上应在产品试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。初始工厂检查的人·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，详见表 1。

表 1 工厂检查人·日数（初始检查）

生产规模	100 人以下	101~300 人	301 人以上
人·日数	2	2.5	3

注 1：如此初始工厂检查与其它照明控制装置安全监督检查一起进行，以上人日数相应减少 0.5 人日。

注 2：必要时，产品检验和工厂检查也可同时进行。

注 3：如申请照明用智能控制设备及终端产品的工厂有对应的照明控制装置产品的 CCC 或者 CQC 的应有效安全证书，产品试验合格后，可直接颁发证书。

5.3 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。

6. 复核与认证决定

6.1 复核

CQC 指定人员对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求，批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志。

6.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4 认证终止

当产品检测不合格、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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查

对于认证模式二，工厂需在三个月内进行工厂监督检查（国外需在六个月），工厂监督检查内容等同条款 5. 初始工厂检查的检查要求，完成此次工厂检查后的监督检查等同认证模式一的监督检查。

对于认证模式一，获证后监督检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。监督检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序，检验环节和产品功能检验，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。对于具有 DALI、感应，遥控以及网络控制功能的智能控制终端产品，工厂应具备相关的模拟设备来验证其相应功能。

7.1.1 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《照明用智能控制设备及终端产品安全和性能认证工厂质量控制检测要求》（附件 1）进行检查。

7.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。若认证产品为单元产品，则一致性检查应对每个单元的产品至少抽取未进行型式试验的一个规格型号。重点核实以下内容：

- a. 认证产品上和包装上表明的产品名称、型号规格与型式试验检测报告上所标明的一致；
- b. 认证产品的工艺结构应与型式试验时的样品一致；
- c. 认证产品所用的原材料应与型式试验时申报并经认证机关确认的一致；
- d. 产品功能描述，协议及操作指导书与型式试验描述一致。

每类别产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

注：获证后的首次监督检查为全要素检查；首次监督检查后的监督检查：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、认证证书和标志的使用以及前一次检查不符合项的整改情况是必查内容，其他项目可以选查。

7.2 监督检查的时间和人数

一般情况下，获证后 2 年内应安排监督检查，每次监督检查间隔不超过 2 年。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。

监督工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 2。

表 2 监督工厂检查人·日数（设备/终端）

生产规模	100 人以下	101~300 人	301 人以上
人·日数	1/1.5	1.5/2	2/2.5

7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

8 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的保持

证书有效期为 5 年，有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、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。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，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(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.3 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 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（新申请或变更申请）。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认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检验，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。

8.3.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.5 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。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。如在暂停期限内，认证委托人未提交恢复申请或完成整改，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

9. 复审

原则上，证书有效期满前 6 个月，认证委托人可提交复审的变更申请。认证委托人需要保留原证书号的，在变更申请的变更项中勾选“到期换证”。

9.1 复审的工厂检查要求

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

9.2 复审的产品检测

复审证书的产品若与产品检测样品完全一致，则产品检测认可有效的监督抽样检测结果（时间在 12 个月之内）；如无有效的监督抽样检测结果，则应提供样品进行产品检测，检测依据、方法及判定同 4.2。如果产品结构及报备的关键部件未发生变化，可免去对报备部件的测试。复审证书的产品如发生变更，则根据变更内容及复审检测要求确定检测项目。

9.3 复审时限要求


证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10 产品认证标志的使用

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

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 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。

13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

附件 1

照明用智能控制设备及终端产品安全和性能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证标准依据	试验项目（标准条款编号）	确认检测	例行检测
照明用智能控制终端	GB/T 19510.1-2023 GB/T 19510.211-2023 GB/T 7000.1-2023	标志		√
		绝缘电阻和电气强度	√	√ (常态下)
		耐热，耐火(21)	√	
智能集中控制设备	GB/T 7000.1-2023 GB/T 19510.1-2023 GB/T 19510.213-2023 NB/T 32004-2018	NB/T 32004-2018《光伏并网逆变器技术规范》（6.2.3.5 耐受电压）	√	√ (常态下)
		GB/T 19510.213-2023（第 15 章：变压器发热试验），取一组电源。	√	
		标志		√
		接地规定 GB/T 7000.1-2023，第 7 章保护接地装置；GB/T 19510.1-2023，第 9 章	√	√

注：1) 例行试验是在生产的最终阶段对生产线的产品进行 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。

2) 确认检验应按标准的规定进行；

3) 例行试验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

4) 确认试验时，若工厂不具备测试设备，可委托试验室试验；

5) 常态下的例行检验只适用于独立式控制设备（证书上具有 GB/T 7000.1 标准）。

*. 一次 / 批或不少于一次 / 年。

附件 2

照明用智能控制设备及终端产品关键元器件和零部件

关键安全元器件和零部件清单、部分安全元器件和零部件需检测依据的标准和随整机试验送样数量。

零部件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	送样数量
功率三极管	GB/T 19510.1	IEC 61347-1	随整机试验
滤波电解电容	GB/T 19510.1	IEC 61347-1	随整机试验
高频变压器	GB/T 19510.1	IEC 61347-1	随整机试验
IC 驱动电路	GB/T 19510.1	IEC 61347-1	随整机试验
智能控制终端用电子元件	GB/T 19510.1	IEC 61347-1	随整机试验
螺纹接线端子	GB/T7000.1 第 14 章	IEC 60598-1 第 14 章	12 个，随整机试验
无螺纹接线端子	GB/T7000.1 第 15 章	IEC 60598-1 第 15 章	12 个，随整机试验
温控器等控制装置	GB/T 14536 系列	IEC60730 系列	随整机试验
印刷线路板	GB/T 19510.1	IEC 61347-1	2 块
保险丝	GB/T 19510.1	IEC 61347-1	随整机试验

由于照明用智能控制设备及终端产品的多样性，零部件清单中不可能全部包括所有产品部件内容，以及部件检测要求，产品认证检测机构可根据认证委托人提供的关键零部件资料，其在产品中使用情况，以及其部件是否具有相关 CCC 和 CQC 证书的情况来决定是否需要相关零部件的检测，并通知认证委托人补送相关数量的样品进行检测，同时把关键零部件列入零部件清单中。

认证委托人名称：
申请编号：

一、样品情况

类型：
型号规格：
商标：
主要技术参数：
照明用智能控制设备及终端电路原理图（可另附页）
照明用智能控制设备及终端外观及关键结构照片：

二、单元内覆盖型号系列说明或差异描述：

三、关键元器件/ 零部件清单（见附件 1）

序号	关键元器件/零部件	使用材料	型号规格	制造商（全称）	简述进厂检验项目
1					
2					
3					
4					

注：应列出每种关键零部件的所有制造商。

四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键元器件/零部件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 确认的上述关键元器件/零部件。如果关键元器件/零部件需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

认证委托人：

公章
日期： 年 月 日