

产 品 认 证 规 则

CQC12-465427-2024

与灯具联用的杂类电子线路安全与电磁兼容 认证规则

Safety and Electromagnetic Compatibility Certification Rules for
Miscellaneous Electronic Circuits Used With Luminaires

2024 年 10 月 30 日发布

2024 年 11 月 1 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.cqccms.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。

版本	修订时间	主要修订内容
1.0	2011 年 8 月 4 日	首次发布
1.1	2018 年 7 月 26 日	主要变化如下： 1) GB/T17743-2017 替换标准 GB17743-2007，GB 17625.1-2012 代替标准 GB 17625.1-2003； 2) 删除复审要求； 3) 证书有效期更改为长期有效。
1.2	2022 年 6 月 6 日	主要变化如下： 1) 认证依据标准 GB/T 17743-2021 替换 GB/T 17743-2017； 2) 证书有效期修改为五年，并增加复审要求； 3) 认证标志修改为“CQC 基本认证标志”。
1.3	2023 年 6 月 1 日	主要变化如下： 1) 认证依据标准 GB 17625.1-2022 替换 GB 17625.1-2012。
1.4	2025 年 7 月 7 日	主要变化如下： 1) 修订“3.3 受理评审”、增加“3.4 制定认证计划”、修订“复核与认证决定”。

1. 适用范围

本规则适用于使用 50Hz 或 60Hz 1000V 以下交流电源和/或 1000 V 以下直流电源的灯具用的杂类线路产品，本规则不适用于已有专用标准的线路或装置。

注 1：本规则涉及的与灯具联用的杂类电子线路产品的实例如下：

- 电子镇流器的控制线路
- 与昼光传感器一起使用的开关线路
- 有助于电磁兼容性能发挥的线路
- 灯串用间隙通断和类似装置
- 霓虹灯变压器用的接地漏电保护装置或开路保护装置

注 2：本规则不仅限于以上列举杂类电子线路产品。

2. 认证模式

认证模式为：

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. 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
- f. 复审

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. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- 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

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. 安装方式相同（整体式，内装式，独立式）
- b. 防触电保护类别相同
- c. 电路相同，结构相似
- d. 供电系统相同
- e. 电源连接方式相同
- f. 带有控制端口与不带有控制端口不能在一个单元

- g. 外壳（金属与非金属）材质相同
- h. 是否带过热保护标志或过热保护方式相同（过热保护方式相同，自动复位型，手动复位型，不可更新非复位型，可更新非复位型，可提供等效热保护功能的其他类型）
- i. 独立式控制装置除要满足以上单元划分原则外，还要满足灯具的单元划分原则要求（如：防触电保护类别、外壳防护等级、是否适宜安装在普通可燃材料表面）
- j. 同一制造商和生产厂生产

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或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 与灯具联用的杂类电子线路产品描述（PSF465427.11）
- d. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明
- e. 各个型号的外观和关键结构照片

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）
- e. 其他需要的文件

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. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

1. CQC 或检测机构从所申请的认证单元中选取具有代表性的产品进行检测。

2. 对于一个单元覆盖多个产品的申请，除主检和补充差异检测的产品外，申请人应该送本单元的其余规格型号各 1 只用于一致性检查。

3. 产品内部灌封，主检型号需额外提供不灌封的样品 3 只，其余覆盖规格需提供不灌封样品的内部结构照片。

4.1.2 样品数量

申请人按 CQC 的要求送样，并对样品负责。

试验样品的数量：对于独立式杂类电子线路，主检规格送 6 个样品，差异规格送 3 个样品；对于独立式以外的杂类电子线路，主检规格送 3 个样品，差异规格送 2 个。如需要，另送未单独认证的零部件，并要根据部件相关认证要求的样品数量进行检测。

4.1.3 样品及资料处置

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

4.2 试验要求

4.2.1 依据标准

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》

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≤16A）》

备注：企业可自愿选择是否适用 GB/T 17743-2021、GB 17625.1-2022。

4.2.2 试验项目及要求

产品检测项目为 4.2.1 所列标准规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

依据 4.2.1 所列标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检测。

4.2.4 型式试验时限

正常情况下，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除外），从收到样品和检测费用起计算。

4.2.5 判定

型式试验应符合 4.2.1 中相关标准和 4.2.2 规定的要求。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

4.2.6 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。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份型式试验报告。

4.3 关键元器件/零部件要求

关键元器件/零部件见《与灯具联用的杂类电子线路关键元器件和零部件》（附件 1）。为确保获证产品的一致性，关键元器件/零部件的技术参数、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

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《与灯具联用杂类电子线路安全与电磁兼容认证工厂质量控制检测要求》(附件 2)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，重点核查以下内容。

- 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元器件/零部件应与《型式试验报告》及《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。

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, 产品型式试验合格后, 再进行初始工厂检查。必要时, 产品型式试验和工厂检查也可同时进行。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·日数一般为 2 人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多, 可增加 0.5-2 人·日。

5.3 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。

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

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查时间

7.1.1 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, 监督检查和初始检查及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) 有足够信息表明制造商、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 监督检查人数

一般工厂监督检查时间为 1 人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-1 人·日。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 001-2009 《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。

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《与灯具联用的杂类电子线路安全认证工厂质量控制检测要求》（附件 2）对产品质量检测进行核查。

7.3 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。

7.4 监督抽样检验

产品一般应抽取未进行初次型式试验规格产品。

抽样检测的样品数量基本原则为：对于独立式、内装式和整体式三种安装方式的杂类电子线路产品，独立式的抽取 4 只，其它每类别 3 只抽取。每次监督抽样原则为样品覆盖三大类别：独立式、内装式、整体式，而且每年不应重复抽样规格。

注 1：如果控制装置是灌封的，则需另外抽取 3 件未灌封的控制装置。

检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取，工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。

检验项目及要 求：见附件 3。

如果抽样检测的样品检验不合格，则判定该样品对应证书不符合认证要求，暂停该类别产品所涉及的证书。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样检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检验不合格时，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 5 年。证书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

证书上的内容发生变化，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键元器件/零部件及 CQC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请。

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。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。检验和工厂检查按 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。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

认证持证人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检验和/或工厂检查，对符合要求的，根据认证持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，持证人应按第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

8.3 认证证书的暂停、恢复、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。当持证人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。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人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。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

9 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。原则上不进行产品检测。


证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，直接换发新证书；如无有效的年度监督结果，则按初始工厂检查的要求进行工厂检查。

10 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 及更小规格的认可标志时，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。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 对其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。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

申请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

申请人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附件 1

与灯具联用的杂类电子线路关键元器件和零部件清单

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 19510.211	IEC 61347-2-11	随整机试验
滤波电解电容	GB/T 19510.211	IEC 61347-2-11	随整机试验
输出电感/或变压器	GB/T 19510.211	IEC 61347-2-11	随整机试验
EMC 电容	GB/T 19510.211	IEC 61347-2-11	随整机试验
EMC 电感	GB/T 19510.211	IEC 61347-2-11	随整机试验
IC 集成电路	GB/T 19510.211	IEC 61347-2-11	随整机试验
电感线圈	GB/T 19510.211	IEC 61347-2-11	随整机试验
螺纹接线端子	GB/T 7000.1 第 14 章	IEC60598-1 第 14 章	12 个, 随机试验
无螺纹接线端子	GB/T 7000.1 第 15 章	IEC60598-1 第 15 章	12 个, 随机试验
橡皮电线	GB/T 5013	IEC60245	随整机试验或随机试验
聚氯乙烯电线	GB/T 5023	IEC60227	随整机试验或随机试验
热保护器	GB/T 14536	IEC60730	随整机试验
电器开关	GB/T15092.1 GB/T15092.2 GB/T15092.4	IEC61058	11 个 (如需要随机检验)
器具插座、连接器	GB/T17465.1 GB/T17465.2	IEC60320-1 IEC60320-2-2	8 个 (如需要随机检验)
印刷线路板	GB/T 19510.211	IEC61189-2 和 IEC61249-2 中相关 部分要求	2 块 (随整机试验)
熔断器	GB/T 9364.1	IEC60127-1	随整机试验

注 1: 如果部分安全元器件和零部件无相关 CCC 和 CQC 证书, 又不能随灯具联用的杂类电子线路进行整机试验, 则需依据相适用的标准进行随机检测, 并且需提供额外的检测样品进行随机试验, 并有检测站告知申请人检测样品的数量。

注 1: 由于与灯具联用的杂类电子线路产品的多样性, 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申请人提供的关键零部件资料, 以及其在使用情况, 以及其部件是否具有适应的 CCC 和 CQC 证书的情况, 来决定是否需要对相关零部件进行随机试验。如需要, 检测机构需通知申请人补送相关数量的检测样品进行随机试验, 同时把关键零部件列入零部件清单中。

附件 2

与灯具联用的杂类电子线路产品安全与电磁兼容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	频次	操作方法 (标准条款编号)	例行 检验	确认 检验
与灯具联用的杂类电子线路	GB/T 19510.1-2023 GB/T 19510.211-2023	常态电气强度	全检	按照 GB/T 19510.1 第 12 章的要求	✓	
		功能检测	全检		✓	
		标志	全检	按照 GB/T 19510.211 第 7 章的要求（产品适用时）	✓	
		保护接地装置（接地连续性）	抽检	按照 GB/T 19510.1 第 9 章的要求（产品适用时）		✓
		电气强度	抽检	按照 GB/T 19510.1 第 12 章的要求		✓
		故障状态	抽检	按照 GB/T 19510.1 第 14 章的要求		✓
		耐热、防火及耐漏电起痕	同上	按照 GB/T 19510.1 第 18 章的要求（产品适用时）		✓

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；

注 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次进行，也可按一定时间间隔进行，但最长时间间隔不应超过一年。

注 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“✓”。

注 4：指定试验：标志（适用时）、功能检测、常态电气强度，接地连续性（适用时），试验要求等同于型式试验。

注 5：2024.11.1 至 2025.12.31 为执行新版标准的过渡期，在过渡期内，按认证证书所列标准的相应条款进行例行检验、确认检验。

附件 3

与灯具联用的杂类电子线路产品监督抽样检验项目及要求

产品安装方式	试验要求	操作方法 (标准条款编号)
整体式	故障状态	按照 GB/T 19510.1 第 14 章的要求
	耐热、防火和耐起痕	按照 GB/T 19510.1 第 18 章的要求 (产品适用时)
内装式	标志	按照 GB/T 19510.211 第 7 章的要求
	接地	按照 GB/T 19510.1 第 9 章的要求 (产品适用时)
	防潮与绝缘	按照 GB/T 19510.1 第 11 章的要求
	故障状态	按照 GB/T 19510.1 第 14 章的要求
	爬电距离和电气间隙	按照 GB/T 19510.1 第 16 章的要求
	耐热、防火和耐起痕	按照 GB/T 19510.1 第 18 章的要求 (产品适用时)
独立式	标志	按照 GB/T 19510.12 第 7 章的要求
	接地	按照 GB/T 19510.1 第 9 章的要求 (产品适用时)
	防潮与绝缘	按照 GB/T 19510.1 第 11 章的要求
	电气强度	按照 GB/T 19510.1 第 12 章的要求
	故障状态	按照 GB/T 19510.1 第 14 章的要求
	结构	按照 GB/T 19510.1 第 15 章的要求
	耐热、防火和耐起痕	按照 GB/T 19510.1 第 18 章的要求 (产品适用时)
	防触电保护	按照 GB/T 7000.1 第 8 章的要求

注：对与灯具联用的杂类电子线路产品的监督抽样检验，不涉及 EMC 检测。

申请人名称：
申请编号：

一、样品情况

杂类电子线路类型：
型号规格：
商标：
主要技术参数：
杂类电子线路电路原理图（可另附页）
杂类电子线路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

序号	关键零部件	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：应列出每种关键元器件/零部件的所有制造商。

四、认证申请人声明

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。

认证申请人：
（公章）
日期： 年 月 日