



# 产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-465121-2014

---

家用和类似用途电器用红外线灯泡(浴霸加热灯)认证规则

Safety Certification Rules for Bath bully heat lamps for appliances

2014 年 12 月 01 日 发布

2014 年 12 月 01 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。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：浙江立德检测有限公司

主要起草人：王瑞峰 戴杰 蔡永华 胡静慧





## 1. 适用范围

本规则适用于供电电压为 220V/50Hz, 功率不大于 275W, 应用于取暖等的带无色透明窗口的红外线灯泡。

## 2. 认证模式

红外线灯泡的 CQC 标志认证的认证模式为：产品型式试验+初次工厂检查+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

## 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：

额定电压或额定电压范围相同；

灯丝结构（一般为双螺旋形、单螺旋形）相同；

灯泡填充气体相同（包括抽真空和充填保护性气体）；

灯泡形状、直径和长度相同；

灯头型号相同；

不同生产场地的产品视为不同的申请单元。不同制造商的产品视为不同的申请单元。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料

- 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）

#### 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. 其他需要的文件

#### 3.2.2 提供与产品有关的资料

- a. 关键原材料清单
- b. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

## 4. 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，选送具有代表性的样品进行型式试验，覆盖样品需送样作补充差异试验。

#### 4.1.2 样品数量



每个认证单元均送样检验。每个认证单元同一生产批号主检规格送样 78 只，带绝缘裙边螺口灯头的样品需增加送样 32 只。（主检样品数量是按所有检验项目不重复安排确定的，考虑样品可以重复测量还可减少）

#### 4.1.3 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。

### 4.2 型式试验

#### 4.2.1 依据标准

GB/T23140-2009《红外线灯泡》。

#### 4.2.2 试验项目及要求

产品检验项目为该产品安全标准规定的全部适用项目，其中寿命试验可根据客户需要选做。

#### 4.2.3 试验方法

依据标准规定的和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

#### 4.2.4 型式试验时限

除工作寿命试验外其他项目的检验时间一般为 20 个工作日，工作寿命试验所需时间由具体的测试方法确定（因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。从收到样品和检测费起计算。

#### 4.2.5 判定

型式试验应符合产品标准的要求。

任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

#### 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试验报告。

### 4.3 关键原材料要求

关键原材料见 CQC11-465121.01-2014 家电和类似用途电器用红外线灯泡产品描述。为确保获证产品的一致性，关键原材料技术参数/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。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/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《家电和类似用途电器用红外线灯泡产品认证工厂质量控制检测要求》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中一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与型式试验报告中一致；

每类别产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

#### 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。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。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。

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 初始工厂检查/监督检查·日数

生产规模	100 人以下	100-500 人	500 人以上
人日数	2/1	3/1.5	3/1.5

## 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. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份证书。

### 6.2 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 30 天内向申请人颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，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 12 个月内应安排年度监督，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。

#### 7.1.2 监督检查人日数（见表 1）

### 7.2 监督检查的内容

获证后监督检查的方式采用工厂产品质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查，CQC 根据 CQC/F 001-2009 中《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 条款是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。

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。

按照附件 1《家电和类似用途电器用红外线灯泡产品认证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

必要时（如产品抽查中发现具有质量问题、获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为申请人/制造商/生产厂责任的、对其产品一致性发生质疑时），对获证产品进行抽样监督。一般每一张证书/每一个系列中选取有代表性（可以是主检产品也可以是其他典型产品）的产品 79 件（带绝缘裙边螺口灯头的 101 只），在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取。

抽取同批次、同型号样品 3 套，其中 1 套送检，2 套留样封存。在工厂抽样时，由工厂在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。工厂外抽样时，由抽样人员在规定的时间内将样品送至指定的检验机构。若抽不到样品，则安排 30 日内重新抽样。

抽样的试验项目为标准的全部适用项目，检验机构在规定的时间内完成检验。

若抽样检验不合格，检验机构对两套留样样品进行检验，2 套样品检验均合格，则判定监督检验合格；若任何 1 套样品检验不合格，则判定监督检验不合格。

#### 7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督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为长期有效，证书的有效性依靠 CQC 定期的监督获得保持。

##### 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时，或产品中涉及安全/性能的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

###### 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，应以最初进行产品型式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。

#### 8.2 认证证书覆盖产品的扩展

##### 8.2.1 扩展程序

认证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或工厂检查，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价的基础。

##### 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，证书持有者应按本规则第 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、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、撤消和注销的处理，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。否则，CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

## 9. 认证标志的使用

### 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：



获证产品如需使用 9mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（**CQC**或）。

### 9.2 认证标志的加施

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志

## 10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。





附件 1

家电和类似用途电器用红外线灯泡产品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 (标准条款编号)	例行 检验	确认检验
红外线灯泡	GB/T23140-2009	外观和正常燃点	√	
		灯泡的灯头防意外触电性能应符合 GB 14196.1 的要求 5.1	√	
		灯泡的灯头初始耐扭矩性、互换性应符合 GB 14196.1 的要求		√
		灯头温升不应高于 185K		√
		光电参数 5.4		√
		耐潮性能 5.5		√
		耐振性能 5.8		√
		寿命特性 5.9		
机械强度 5.10		√		

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；
- (2) 确认检验应按标准的规定进行；
- (3) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- (4) 确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托试验室进行检验。







## 一、参数

### 基本参数

- (1) 工作类型:  取暖;  工业干燥;  其他\_\_\_\_\_;
- (2) 额定工作电压或电压范围:  220 (V);  220~240 (V);
- (3) 额定功率:  275W;  250W;  200W;  125W;

### 灯泡描述:

- (4) 玻壳形状:  反射形 R;  以及相同用途的其它形状;
- (5) 直径:  125mm;  115mm;  其他\_\_\_\_\_;
- (6) 长度:  183mm;  174mm;  165mm;  160mm;  其他\_\_\_\_\_;
- (7) 反射层颜色:  银色;  金色;  \_\_\_\_\_;
- (8) 充填气体:  真空;  充气;

### 其它部件和材料:

- (9) 灯头型号:  E27;  其他: \_\_\_\_\_;
- (10) 灯丝类型:  双螺旋;  单螺旋;  其它\_\_\_\_\_;
- (11) 灯头与玻壳固定:  机械;  粘接; 粘接材料:  \_\_\_\_\_;
- (12) 灯头外壳材料:  铝;  铜;  铁;  其它\_\_\_\_\_;
- (13) 表面处理:  镀镍;  其它\_\_\_\_\_;

## 二、关键原材料/零部件/元器件清单

### 受控部件/材料备案清单

部件名称	元器件/材料	规格型号	技术参数	制造商(全称)
灯 泡	玻壳			
灯 头				
粘接剂				

注: 1. 部件和材料可以描述到型号规格或主要参数, 以文字形式描述。

2. 测试是在含有上表中注有\*号的关键件的型号上进行的。

3. 报告中条款栏括号里对应的为 GB 14196.1 的条款号

## 三、其他材料

产品总装图、电器原理图、线路图(附后)

产品铭牌(附后)

产品说明书(附后)

试验报告(附后)

(其他产品说明的必要资料)

## 四、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原材料/零部件/元器件(受控部件)等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后, 如果关键原材料/零部件/元器件(受控部件)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, 不会擅自变更使用, 以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料/零部件/元器件。

申请人:

公章

日期: 年 月 日