

# 产 品 认 证 规 则

CQC11-465198-2026

---



带充电锂离子电池或电池组的  
手持式和可移式 LED 灯具电气性能  
产品认证规则

Electrical performance product certification rules for hand-hold and portable  
LED luminaires with lithium ion charging cells or batteries requirements

2026 年 03 月 31 日发布

2026 年 04 月 01 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](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqcms.com.cn/cqc](http://www.cqcms.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	2026年03月31日	首次发布



## 1. 适用范围

本规则适用于使用电光源、电源电压不超过 250V，带充电锂离子电池或电池组的可移式灯具或手持式 LED 灯具。

本规则适用于家用和类似用途的带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具。

本规则不适用于打算使用在特殊场所的手持式和可移式 LED 照明器具，如存在腐蚀性和爆炸性气体（粉尘，蒸汽或煤气等）的地方，以及：

不适用于 GB/T 7000.222 界定的应急照明灯具。

不适用于 GB/T 7000.208 界定的手提灯。

## 2. 认证依据标准

带锂离子电池或电池组的可移式灯具认证依据标准为：

GB/T 31728-2023 《带充电装置的可移式灯具》

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）》

带充电锂离子电池或电池组的手持式 LED 灯具认证依据标准为：

CQC1128-2017 《带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具安全认证技术规范》

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）》

## 3. 认证模式

认证模式为：

产品检测+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. 产品检测
- 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

生产企业已获得本规则适用范围内产品的认证证书而进行的再次申请，初始工厂检查可采信工厂检查结果；生产企业完成 1001 类强制性产品认证的工厂检查，或 010002、010004、010006、010007、010008、010009、010010、010012、010014、010015、010016、010033、010034 类别的工厂检查，并获得有效认证证书后，可采信工厂检查结果。

## 4. 认证申请与受理

### 4.1 认证单元划分

同时符合以下条件可以作为一个申请单元：

- a. 认证委托人，制造商，生产企业相同；
- b. 防触电保护型式相同；
- c. 外壳防护等级相同；

- d. 工作方式相同（持续式，非持续式）；
- e. 充电装置与灯具的结合方式相同（A 类，B 类）（针对手持式 LED 灯具）；
- f. 供电装置、充电装置与灯具或光源腔的结合方式相同（A 型、B 型、C 型）（针对可移式 LED 灯具）。

同一制造商、不同生产企业的相同型号产品应分为不同认证单元。产品检测在一个生产企业的样品上进行，其他生产企业应提供样品和相关资料供 CQC 进行一致性检查。

#### 4.2 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）。

##### 4.2.1 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（PSF465198.11）；
- d. 产品使用说明书；
- e. 锂离子电池（电芯）关键材料清单，整机的保护板原理图；
- f. 锂离子电池组关键材料清单，电池组保护板原理图。

##### 4.2.2 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协议书或者合同副本
- c. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 其它需要的文件

注：上述资料中，申请书需原件，其余均可以提供电子版材料。

#### 4.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请资料进行评审，以决定是否受理认证申请。对于申请信息完整且正确，并且提交了 4.2.2 中所需文件的申请，CQC 予以受理。

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。

#### 4.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

## 5. 产品检测

### 5.1 样品

### 5.1.1 送样要求

认证单元中额定功率/输入功率最大且具有代表性的型号作为主检型号，如检测项目无法覆盖单元中所有型号时，增加覆盖型号补充差异试验。认证委托人负责按 CQC 的要求选取样品送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

### 5.1.2 样品数量

送样数量为：

- a. 灯具主检产品送样 3 只，差异试验产品数量可依据检测机构要求送样；
- b. 锂离子电池（电芯）样品送样 24 个；
- c. 锂离子电池组样品送样 37 个。

注：锂离子电池或电池组依据 GB 31241-2022 标准要求送样。如锂离子电池或电池组有有效的便携式电子设备用锂离子电池或电池组安全认证证书，则无需送样检测。

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

## 5.2 产品检测

### 5.2.1 依据标准及技术规范

GB/T 31728-2023 《带充电装置的可移式灯具》

CQC1128-2017 《带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具安全认证技术规范》

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）》

对于手持式灯具以及非持续式灯具，认证委托人可自愿选择 GB/T 17743-2021 标准的检验。

### 5.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

对于带充电锂离子电池或电池组的可移式 LED 灯具，检测项目、试验方法和判定要求见表 1

表 1 带充电锂离子电池或电池组的可移式灯具的检测项目、试验方法和判定要求

序号	检测项目	技术要求及检测方法	样品数量	合格判定 (Ac,Re)
1	标记	GB/T 31728-2023 第 6 章	1	(0,1)
2	结构	GB/T 31728-2023 第 7 章	1	(0,1)
3	爬电距离和电气间隙	GB/T 31728-2023 第 8 章	1	(0,1)
4	接地规定	GB/T 31728-2023 第 9 章	1	(0,1)
5	接线端子	GB/T 31728-2023 第 10 章	1	(0,1)
6	外部接线和内部接线	GB/T 31728-2023 第 11 章	1	(0,1)
7	防触电保护	GB/T 31728-2023 第 12 章	1	(0,1)
8	耐久性和热试验	GB/T 31728-2023 第 13 章	1	(0,1)
9	防尘、防固体异物和防水	GB/T 31728-2023 第 14 章	1	(0,1)
10	绝缘电阻和电气强度	GB/T 31728-2023 第 15 章	1	(0,1)
11	耐热、耐火和耐起痕	GB/T 31728-2023 第 16 章	1	(0,1)
12	充、放电性能	GB/T 31728-2023 第 17 章	1	(0,1)

13	功能试验	GB/T 31728-2023 第 18 章		
14	锂离子电池系统保护电路 安全要求	GB/T 31728-2023 第 19 章 <sup>注 1</sup>	1	(0,1)
注 1 19.1 条涉及的充放电温度控制为自愿检测项目				

对于带充电锂离子电池或电池组的手持式 LED 灯具，检测项目、试验方法和判定要求见表 2。

表 2 带充电锂离子电池或电池组的手持式 LED 灯具的检测项目、试验方法和判定要求

序号	检测项目	技术要求及检测方法	样品数量	合格判定 (Ac,Re)
1	标记	CQC 1128-2017 第 6 章	1	(0,1)
2	额定工作时间	CQC 1128-2017 第 7 章	1	(0,1)
3	结构	CQC 1128-2017 第 8 章	1	(0,1)
4	爬电距离与电气间隙	CQC 1128-2017 第 9 章	1	(0,1)
5	接地规定	CQC 1128-2017 第 10 章	1	(0,1)
6	接线端子	CQC 1128-2017 第 11 章	1	(0,1)
7	外部接线和内部接线	CQC 1128-2017 第 12 章	1	(0,1)
8	防触电保护	CQC 1128-2017 第 13 章	1	(0,1)
9	耐久性和热试验	CQC 1128-2017 第 14 章	1	(0,1)
10	防尘、防固体异物和防水	CQC 1128-2017 第 15 章	1	(0,1)
11	绝缘电阻和电气强度	CQC 1128-2017 第 16 章	1	(0,1)
12	耐热、耐火和耐起痕	CQC 1128-2017 第 17 章	1	(0,1)

产品的电磁兼容检测项目、试验方法和判定要求见表 3

表 3 电磁兼容的检测项目、试验方法和判定要求

条款	检测项目	检测方法	样品数量	合格判定 (Ac,Re)
1	传导骚扰	GB/T 17743-2021 第 8 章的要求	1	(0,1)
2	辐射骚扰	GB/T 17743-2021 第 9 章的要求	1	(0,1)
3	谐波电流	GB 17625.1-2022 的要求 <sup>注 1</sup>	1	(0,1)
注 1: 对于手持式灯具、非持续式灯具或输入有功功率<5W 的灯具, GB 17625.1-2022 标准不适用。				

### 5.2.3 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。

### 5.2.4 检测时限

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

### 5.3 关键原材料（零部件）要求

关键原材料零部件见 PSF465198.11 《带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料/零部件技术参数、规格型号/制造商、生产企业发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽送样进行检测（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。

## 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。CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行初始工厂检查。

工厂检查的基本原则是：以满足带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具电气性能技术指标为核心、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。

工厂检查要点：工厂应具备验证带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具产品的额定工作时间（可以用等效的灯灭时间进行简单的推算方法）方法，绝缘电阻和电气强度的检测设备（适用时），对充电状态（充电及充满的显示）验证，充电锂离子电池或电池组的进货检验文件，以及制定相应的生产过程控制文件及记录，以保证其最终出厂产品满足 5.2.1 适用标准及技术规范规定限值的要求。

#### 6.1.1 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《带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具产品电气性能产品认证工厂质量控制检测要求》（附件 1）进行检查。

#### 6.1.2 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，并在生产线末端，抽取申请单元的一个规格的带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具合格产品，重点核实以下内容。

- (1). 认证产品的标识及说明书是否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型式试验报告和产品描述中一致。

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。

#### 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

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，工厂检查合格后颁发证书。工厂检查原则上应在产品检测结束后一年内完成，否则应重新进行产品检测。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 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	301 人以上
人·日数	2/1	3/2

注 1: 如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, 产品检测和工厂检查也可同时进行。

### 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 60 天内完成整改, CQC 采取现场验证或书面验证等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. 复核与认证决定

### 7.1 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、工厂检查)过程及结论进行评价, 给出是否符合认证要求的结论。

### 7.2 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; 不符合认证要求的, 终止认证, 并告知认真委托人; 终止认证后如继续认证, 需重新申请认证。

### 7.3 认证时限

受理认证申请后, 产品检测时限见 5.2.4, 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。

### 7.4 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。

## 8. 获证后的监督

### 8.1 获证后的监督的时间及内容

#### 8.1.1 监督检查频次

初始工厂检查结束后 12 个月内应接受监督检查, 每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。认证机构可根据产品生产的实际情况, 按年度调整监督检查的时机。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、生产企业由于变更组织机构、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。

CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行获证后监督检查。

#### 8.1.2 监督检查人日数 (见表 3)

#### 8.1.3 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《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具电气性能产品认证工厂质量控制检测要求》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 CQC 标志的使用情况是每

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。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。

## 8.2 监督检查结论

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。监督检查存在不符合项时，工厂应在 60 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证等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。

## 8.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不合格时，则判定年度监督不合格，按照 10.6 中规定处理证书。

## 9 复审

证书有效期满前 6 个月，认证委托人可提交复审申请。原则上不进行产品检测。

### 9.1 复审的工厂检查要求

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 复审证书有效期起止日期规定

复审证书有效期起始日期为发证日期，截止日期为发证日期加有效期。

### 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. 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。

### 10.1 认证证书覆盖的内容

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格、型号等；
- (3) 认证依据的标准、技术要求、实施规则；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

### 10.2 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年。证书有效期内，证书的有效性通过获证后的监督予以保持。

### 10.3 认证证书的变更

#### 10.3.1 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、关键零部件/元器件/原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

### 10.3.2 变更程序

见本规则“认证申请与受理”章节相关适用要求。

### 10.3.3 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。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。

## 10.4 认证证书的扩大

### 10.4.1 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，应按照“认证申请与受理”章节相关要求提交申请(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。原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

### 10.4.2 样品要求

认证委托人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 5 章的要求选送样品供检查或检测。

## 10.5 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。

## 10.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品不符合认证要求时，应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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

## 11 认证标志的使用

### 11.1 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)。

### 11.2 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》。

## 12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

## 13. 认证责任

CQC 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。

## 14. 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

## 带充电锂离子电池或电池组的手持式 LED 灯具电气性能产品认证工厂质量控制检测要求

产品名称	标准	试验项目	确认检验	例行检测
带充电锂离子电池或电池组的手持式 LED 灯具	CQC1128-2017	6. 标志		√
		8.6. 充电指示		√
		16. 绝缘电阻和介电强度	√	√ (常态)
		18.1. (锂离子电池的基本安全要求)	√ (电池有安全证书时, 可不 做)	
		18.2. (锂离子电池组的基本安全要求)	√ (电池组有安全证书时, 可不 做)	
		7. 额定工作时间	√	
		14.2. 热试验	√	

## 带充电锂离子电池或电池组的可移式 LED 灯具电气性能产品认证工厂质量控制检测要求

产品名称	标准	试验项目	确认检验	例行检测
带充电锂离子电池或电池组的可移式 LED 灯具	GB/T31728-2023	6 标记		√
		7.5 充电指示		√
		16 绝缘电阻和电气强度		√ (常态)
		13.3 热试验	√	
		13.4 热试验 (异常工作)	√	
		18 功能试验 (额定工作时间)	√	
		19.1 锂离子电池系统保护电路 <sup>注1</sup>	√	
注 1: 19.1 章涉及的项目同认证申请时的产品检测项目				

## 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及技术规范的要求进行的抽样检验。
- 2) 确认检验应按标准及技术规范的规定进行。
- 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) 确认检验频次: 一次 / 批或不少于一次 / 年。

## 带充电锂离子电池或电池组的可移式 LED 灯具产品描述

(选择 GB/T 31728-2023)

一、申请编号：

二、认证委托人名称：

三、产品分类： 持续式  非持续式 ； A 型  B 型  C 型 ；

读写作业功能  其他功能

四、充电装置和控制线路应给出电路原理图和版图

五、灯具关键零部件清单

零部件名称	制造商、生产企业	规格型号	技术参数	认证标志和附注
LED 模块				
内部线				
外部线				
充电装置				
耦合器				
锂离子电池（电芯）				
锂离子电池组				
接线端子				
保险丝				

锂离子电池关键原材料/零部件/元器件清单（无安全认证证书时）：

零部件名称	制造商、生产企业	规格型号	技术参数	认证标志和附注
正极材料				
负极材料				
电解液				
隔膜				
热熔断体				
限流元件				

锂离子电池组关键原材料/零部件/元器件清单（无安全认证证书时）：

零部件名称	制造商、生产企业	规格型号	技术参数	认证标志和附注
电池（电芯）				
保护电路板				
热熔断体				
限流元件				
导线				
外壳		材料牌号、燃烧等级		

充电装置及控制电路零部件清单：

零部件名称	制造商、生产企业	规格型号	技术参数	认证标志和附注
EMC 高频滤波电容器				
EMC 滤波电感				
IC 集成芯片				
高频变压器				
压敏电阻				
印制线路板				
电解电容				
功率三极管				
电源整流桥				
熔断器				
接线端子				

## 带充电锂离子电池或电池组的手持式 LED 灯具产品描述

（选择 CQC1128-2017）

一、申请编号：

二、认证委托人名称：

三、产品分类：手持式       A 类       B 类

四、充电装置和控制线路应给出电路原理图和版图

五、灯具关键零部件清单

同上。

由于带充电锂离子电池或电池组的手持式和可移式 LED 灯具产品的多样性，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。

## 六、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

