

产 品 认 证 规 则

CQC11-465101-2009



2009 年 9 月 1 日发布

2009 年 9 月 15 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。

本文件于 2009 年 9 月 1 日首次发布。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.0	2009 年 9 月 1 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，GB17625.1-2012 替换标准 GB17625.1-2003； (2) 证书有效期改为长期； (3) 删除有关复审的内容。
1.2	2022 年 6 月 6 日	(1) 主要变化如下： (2) 认证依据标准 GB/T 17743-2021 替换 GB/T17743-2017； (3) 表 7. 中的“骚扰电压和辐射骚扰”改为“电源接口的骚扰电压、外壳端口辐射骚扰”； (4) 证书有效期修改为五年；并增加复审要求； (5) 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： 认证依据标准 GB 17625.1-2022 代替 GB 17625.1-2012。
1.4	2025 年 9 月 3 日	主要变化如下： (1) 修改规则名称，由《电光源安全认证规则》修改为《双端荧光灯安全认证规则》； (2) 缩小规则的适用范围，删除了普通照明用自镇流荧光灯（依据标准：GB 16844-2008、GB/T 17743-2021、GB 17625.1-2022）、单端荧光灯（依据标准：GB 16843-2008）、普通照明灯泡（依据标准：GB 14196.1-2008）、普通照明卤钨灯（依据标准：GB 14196.2-2008）、卤钨灯（非机动车辆用）（依据标准：GB 14196.3-2008）相关技术要求，涉及 4.1 认证单元划分、5.2 试验要求、附件

		<p>1;</p> <p>(3) 按照中心认证规则最新编制要求，增加 4.4 受理评审、4.5 制定认证计划、7. 复核与认证决定、9.1 认证证书覆盖的内容、9.5 认证要求更改、13. 认证责任、14. 技术争议与申诉；</p> <p>(4) 按照中心认证规则最新编制要求，修订 4.3 申请认证提交资料、5.1.1 送样原则、8.1.3 监督检查的内容、8.3 监督抽样、9.4 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销、10. 复审、11. 产品认证标志的使用、12. 收费；</p> <p>(5) 其他编辑性文字修改。</p>
--	--	--



1. 适用范围

本实施规则适用于使用 Fa6、Fa8、G5、G13、2G13、R17d 和 W4.3×8.5d 灯头的普通照明用双端荧光灯的安全认证。

2. 认证依据标准

GB 18774-2002《双端荧光灯 安全要求》

3. 认证模式

认证模式为：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. 复核与认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

4. 认证申请

4.1 认证单元划分

见表 1，同时符合以下条件可以作为一个申请单元：

- a. 管径相同，其中 T5 荧光灯可以分为≤13W 和 14W~80W 两个单元。
- b. 灯头相同；
- c. 工作频率相同；
- d. 启动方式相同(预热、非预热阴极、瞬时启动和快速启动等)；
- e. 相同制造商和生产企业。

表 1 单元划分表

序号	参数表号 GB/T 10682—	标称功率 W	工作频率 Hz		标称尺寸 mm	灯头 型号	线路		阴极类型
							交流电源	高频	
1	1020	4	50	60	16×150	G5	启动器	—	预热
	1030	6	50	60	16×225	G5	启动器	—	预热
	1040	8	50	60	16×300	G5	启动器	—	预热
	1060	13	50	60	16×525	G5	启动器	—	预热
2	2120	15	50	60	26×450	G13	启动器	无启动器	预热
	2215	15	50	60	26×550	G13	启动器	无启动器	预热
	2220	18	50	—	26×600	G13	启动器	无启动器	预热
	2230	20	50	60	32×600	G13	启动器	—	预热
	2240	20	50	60	38×600	G13	启动器	—	预热
	2315	25	50	—	38×970	G13	启动器	—	预热
	2320	30	50	60	26×900	G13	启动器	无启动器	预热
	2340	30	50	—	38×900	G13	启动器	—	预热
	2415	33	50	60	26×1150	G13	启动器	无启动器	预热
	2420	36	50	—	26×1200	G13	启动器	无启动器	预热
	2425	38	50	—	26×1050	G13	启动器	无启动器	预热
	2430	40	50	60	32×1200	G13	启动器	—	预热
	2440	40	50	60	38×1200	G13	启动器	—	预热
	2520	58	50	—	26×1500	G13	启动器	无启动器	预热
	2530	65	50	—	32×1500	G13	启动器	—	预热
	2540	65	50	—	38×1500	G13	启动器	—	预热
	2620	70	50	60	26×1800	G13	启动器	无启动器	预热
	2640	75	50	—	38×1800	G13	启动器	—	预热
	2660*	80	50	—	38×1500	G13	启动器	—	预热
	2670*	85	50	—	38×1800	G13	启动器	—	预热

	2840 2880*	100 125	50 50	— —	38×2400 38×2400	G13 G13	启动器 启动器	— —	预热 预热
3	3020 3030 3040	4 6 8	50 50 50	60 60 60	16×150 16×225 16×300	G5 G5 G5	无启动器 无启动器 无启动器	— — —	预热, 高阻 预热, 高阻 预热, 高阻
4	4240 4340 4440 4540 4640 4660* 4670* 4880	20 30 40 65 75 80 85 125	50 50 50 50 50 50 50 50	60 — 60 — — — — —	38×600 38×900 38×1200 38×1500 38×1800 38×1500 38×1800 38×2400	G13 G13 G13 G13 G13 G13 G13 G13	无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器	— — — — — — — —	预热, 高阻 预热, 高阻 预热, 高阻 预热, 高阻 预热, 高阻 预热, 高阻 预热, 高阻 预热, 高阻
5	5230 5240 5340 5430 5440 5540 5840	20 20 30 40 40 65 85	50 50 50 50 50 50 50	60 60 60 60 60 — —	32×600 38×600 38×900 32×1200 38×1200 38×1500 38×2400	G13 G13 G13 G13 G13 G13 G13	无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器	— — — — — — —	预热, 低阻 预热, 低阻 预热, 低阻 预热, 低阻 预热, 低阻 预热, 低阻 预热, 低阻
6	5960 5970 5980	60 87 112	— — —	60 60 60	38×1200 38×1800 38×2400	R17d R17d R17d	无启动器 无启动器 无启动器	— — —	预热, 低阻 预热, 低阻 预热, 低阻
7	6030 6040 6050 6060	6 8 11 13	25 k 25 k 25 k 25 k	— — — —	7×220 7×320 7×420 7×520	W4.3 W4.3 W4.3 W4.3	— — — —	无启动器 无启动器 无启动器 无启动器	预热 预热 预热 预热
8	6520 6530 6620 6640 6650 6730 6750 6840 6850	14 21 24 28 35 39 49 54 80	≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k	— — — — — — — — —	16×550 16×850 16×550 16×1150 16×1450 16×850 16×1450 16×1150 16×1450	G5 G5 G5 G5 G5 G5 G5 G5 G5	— — — — — — — — —	无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器	预热 预热 预热 预热 预热 预热 预热 预热 预热
9	7220 7222 7420 7422 7520	16 23 32 45 50	≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k ≥20 k	— — — — —	26×600 26×600 26×1200 26×1200 26×1500	G13 G13 G13 G13 G13	— — — — —	无启动器 无启动器 无启动器 无启动器 无启动器	预热 预热 预热 预热 预热
10	8240 8440 8540	20 40 65	50 50 50	— — —	38×600 38×1200 38×1500	Fa6 Fa6 Fa6	无启动器 无启动器 无启动器	— — —	非预热 非预热 非预热
11	8640 8740 8840	39 57 75	— — —	60 60 60	38×1200 38×1800 38×2400	Fa8 Fa8 Fa8	无启动器 无启动器 无启动器	— — —	非预热 非预热 非预热
12	9420 9520	32 50	≥20 k ≥20 k	— —	26×1200 26×1500	Fa6 Fa6	— —	无启动器 无启动器	非预热 非预热
* 主要用于替换目的。									

注：单元划分不限于本表所列产品规格型号，划分原则详细见本表以上条款所述。

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）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

- 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. 电光源类产品描述
- 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

4.2.2 证明材料

- a. 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. 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

4.4 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。

4.5 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. 型式试验

5.1 样品

5.1.1 送样原则

按 CQC 要求确定主检及差异型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。型式试验送样数量见表 2。指定的检测机构应具备 CMA 法定资质，且项目参数/检测方法在 CMA 能力附表内。

表 2 送样数量

主检样品描述	主检样品数量	差异试验样品数量
功率最大	87/119 只	*
“*”按部件和材料影响安全性的所有检验项目所确定的最小检验数量确定。主检数量可以归并。 主检样品数量是按所有检验项目不重复安排确定的,如果考虑样品可以重复测量还可减少。		

5.1.2 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。

5.2 试验要求

5.2.1 试验项目及要求

型式试验项目为 2. 认证依据标准规定的全部适用安全标准规定的检验项目, 不进行光参数、流明维持率和寿命等性能要求的试验。具体试验项目详见表 3。

5.2.2 试验方法

依据 2.认证依据标准规定的和/或引用的试验方法和/或标准进行检测。详见表 3。

表 3 试验项目、技术要求、试验方法

条款	试验项目和技术要求		试验方法	数量
2.1	总则：结构和设计应使其在正常使用中不致对人和周围环境造成危险		完成所有项目	表 1
2.2	标志	按标准 2.2 要求进行试验	清晰 200 / 50 / 20/5 只 (10, 11/3, 4/1, 2/0, 1); 耐久 50(3, 4) / 5 (0, 1)	
2.3	灯头的机械要求		按标准要求进行试验	
2.3.1	结构与组装		附录 A:	
	2.3.1.1a 使用 G5, G13, R17d 灯头的灯	初始扭矩	125/80(2, 3/1, 2)	
	2.3.1.2 使用 Ra6, Ra8 灯头的灯		20 (0, 1)	
	2.3.1.3a 使用 2G13 灯头的灯			
	2.3.1.1b/3b 热扭矩	热扭矩 (120℃/140) ±5℃, 2000h±50h	D1:32(1, 2)	
2.3.2	灯头尺寸要求:符合 GB2799 要求		采用 GB/T 6997 所示的量规试验	32(2, 3)/ 5 (0, 1)
2.4	绝缘电阻: ≥0.5MΩ		按标准要求进行试验 DC500V	D2: n1=n2=125
2.5	电气强度:无闪络击穿		50Hz/60Hz, AC1500V 正弦电, ≥1min	(0, 2/1, 2) 32 只
2.6	防意外带电部件 6.2.1/6.2.2		按标准 6.2.3 要求进行试验	100%(125 只) 32 只
2.7	耐热、耐火		按标准 2.7.2 要求进行试验,	原 D3:n1=n2=5(0, 2/1, 2)
	2.7.1 耐热: 压痕直径 ≤2mm		(125℃/140) ±5℃, 168h 进行检验	建议减少数量改为 3 个检
	2.7.3 耐火:		按标准 2.7.4 要求进行试验	验内容各 1 只
2.8	灯头爬电距离 2.8.1		在最不利的位置进行试验	D3:n1=n2=5(0, 2/1, 2)
2.9	灯头温升: W4.3×8.5d: ΔT≤55K		按标准要求进行试验	D4: n1=n2=5
	G5、G13、2G13: ΔT≤95K;		附录 B	(0, 2/1, 2)
2.10	灯的最小长度: G5、G13 灯头的灯: B _{最小值} —0.2mm(暂定) Fa8灯头的灯: B _{最小值} ; R17d、Fa6灯头的灯: C _{最小值} ; B _{最小值} 和 C _{最小值} 在 GB/T10682 的参数表中有规定。 标准中没有规定的灯参照制造厂提供的参数		按标准要求进行试验, 通过 量具测量	200/80**待研究 (3, 4/1, 2) 20 (0, 1)
	最小批量 500 只, 样品数 87/119 只。			

注：1. 依据标准第 3 章评定 3.3 款要求以及附录 D 的要求确定样品数量。附录 D 无任何改动，附录 D 无规定的，按照本标准规定的 AQL 值所确定的样品数量，结合 GB/T2829 中相同 AQL 条件所规定的最少试验数量再次进行确定，见表中红色字体的数量。

2. 累计样品数量 5, +(32+20), +32(2.4+2.5+2.6), +3, +10, +10, +20 只，其中 2.2、2.4、2.5、2.6、2.8、2.9、2.10 项目的最大试验样品数量 32 只为非破坏性试验，其样品可以继续进行其它项目的试验。2.3、2.7、其它试验项目的 55 只样品在检验过程中可能发生损坏，它们总和不超过 87 只。如果 D2 的试验项目一次合格，不需要使用第 2 组样品时，则试验总数 87 只可以满足全部试验要求，否则需要 119 只试验样品。这里以单一规格的试验，安排的最少试验数量，未考虑归并原则。

3. 标准中 2.2、2.3、2.4、2.5、2.7、2.8、2.9 试验项目适用于归并原则。

5.2.3 型式试验时限

通常型式试验时间按最长的单项试验项目 2000h+24h 计算，不超过 90 个工作日；

特殊情况可以适当增加时间，但是应做出延长试验的说明。

5.2.4 判定

型式试验应符合 2.认证依据标准和 5.2.1 规定的要求。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许委托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。

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。认证批准后，检测机构负责给委托人寄送一份型式试验报告。

5.3 关键元器件/ 零部件要求

关键元器件/零部件见 PSF465101.11《双端荧光灯产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件的技术参数、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。

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《双端荧光灯安全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，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；

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，对产品安全性能可采取现场指定试验。

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

产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。产品型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查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。

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 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证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 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。

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。

对于符合认证要求的批准认证，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 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。

7.4 认证时限

当产品检验不合格、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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

8. 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。

8.1 监督检查时间

8.1.1 监督检查频次

初始工厂检查结束后 6 个月后即可以安排年度监督，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。

8.1.2 监督检查人日数

一般工厂监督检查时间为 1 人·日。

8.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及《双端荧光灯安全认证工厂质量控制检测要求》（附件 1）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。

8.2 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 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证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。

8.3 监督抽样

产品一般应抽取未进行初次型式试验并代表最不利元件和外壳组合的一个规格产品。抽样检测的样品数量及检测项目基本与初次型式试验相同。样品应由审核员在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。如现场不能抽到样品，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。检验机构在规定的时间内完成检验。

抽样检测的样品数量、试验项目及要求同 5.1.1 和 5.2.2 执行。

检测机构资质要求同第 4 章。

监督抽样试验结论为不合格时，则判定样品所覆盖产品不符合认证要求，暂停抽样样品所覆盖证书。

8.4 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试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 9.4 规定执行。

9. 认证证书

9.1 认证证书覆盖的内容

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) 产品名称、系列、规格型号；
- (3) 产品标准和技术要求；
- (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。

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 5 年。证书有效性通过获证后监督予以维持。

9.2.2 认证产品的变更

9.2.2.1 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。

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。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。

9.3 认证证书覆盖产品的扩展

9.3.1 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，应以最初进行全项型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

9.3.2 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。

9.4 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未符合认证要求时，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。

9.5 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 复审

证书有效期满前 6 个月委托人可提交复审申请。

10.1 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。

10.2 复审证书有效期

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。

10.3 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。

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 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检验结果和检验报告负责。

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

双端荧光灯安全认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准 (标准条款编号)	试验要求 (标准条款编号)	频次	检验和操作方法	例行检 验	确认检 验
双端荧光灯 3.6.3 最少批量 500 只	GB18774-2002	外观和正常燃点	100%	目测和通电试验	√	/
	2.2	标志	抽检	按标准 2.2 要求进行测试	/	√
	2.3 2.3.1 2.3.2	灯头的机械要求 结构与组装 灯头尺寸要求 符合 GB 2799 要求	抽检	按标准 2.3 要求进行测试 初始扭矩 热扭矩 (120℃/140) ±5℃, 2000h±50h 采用 GB/T 6997 所示的量规检验	/	√
	2.4	绝缘电阻: ≥0.5MΩ	抽检	按标准 2.4 要求进行测试 DC500V	/	√
	2.5	电气强度: 无闪络击穿	抽检	50Hz/60Hz、AC1500V 正弦电压, ≥1min	/	√
	2.6	防意外带电部件: 6.2.1/6.2.2	100%	按标准 6.2.3 要求进行测试	√	/
	2.7	耐热、耐火 耐热 2.7.1: 压痕直径 ≤2mm 耐火 2.7.3	抽检	按标准 2.7.2 要求进行测试 (125℃/140) ±5℃, 168h 进行测试 按标准 2.7.4 要求进行测试	/	√
	2.8	灯头爬电距离 2.8.1	抽检	按标准 2.8 要求进行测试, 在最不利的位置进行测量	/	√
	2.9	灯头温升 G5、G13、2G13: ΔT ≤95K W4.3×8.5d: ΔT ≤55K	抽检	按标准 2.9 要求进行测试 附录 B	/	√
	2.10	灯的最小长度 G5、G13灯头的灯: B _{最小值} — 0.2mm (暂定) Fa8灯头的灯: B _{最小值} ; R17d、Fa6灯头的灯: C _{最小值} ; B _{最小值} 和 C _{最小值} 在 GB/T10682 的参数表中有 规定。标准中没有规定的灯参照制造厂提 供的参数	抽检	按标准 2.10 要求进行测试 通过量具测量	/	√
	3.2 采用制造商记录方法对全部产品评定				12 个月	

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。



委托人名称:

申请编号:

一、样品情况

光源类型:

型号规格:

商标:

主要技术参数:

光源产品图 (可另附页)

光源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

双端荧光灯的关键元器件/零部件一览表

产品名称:

产品型号:

元器件/零部件	型号或规格	技术参数	生产厂	主检/差异
灯管				
灯头				

注:1. 除了填写主检规格的关键元器件/零部件外,在同一单元中被覆盖规格的不同关键元器件/零部件应在主检/差异栏注明所属被覆盖的规格;

2. 相同关键元器件/零部件,不同供应商应该分别填写。

注:应列出每种关键元器件/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