产　品　认　证　规　则

CQC16-492313-2018

汽车后市场用外部照明及光信号装置产品认证规则

Certification Rules for Automotive Aftermarket
External Lighting and Light Signal Device

2018 年 12 月 31 日发布　　2019 年 01 月 01 日实施

中国质量认证中心有限公司

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。

前　言

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。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
1.0	2018 年 12 月 31 日	首次发布
1.1	2025 年 9 月 1 日	主要变化如下： (1) 增加复审要求； (2) 保留一种认证模式； (3) 明确初始工厂检查时间。
1.2	2025 年 12 月 4 日	主要变化如下： （1）删除 4.4 企业检测资源的利用 （2）进一步明确了监督抽样的检测资源资质要求（见 7.2.2）； （3）其他编辑性修订。
1.3	2026 年 5 月 25 日	主要变化如下： （1）细化了单元划分原则（见 3.1）； （2）增加了试验项目、试验方法及判定要求（见 4.2.1）； （3）明确了工厂检查员要求（见 5.1、7.1.1）

1. 适用范围

适用于 M、N 类汽车后市场使用的外部照明及光信号装置。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以中国质量认证中心有限公司（CQC）发布的公告为准。

* 认证依据标准

CQC1621-2018 汽车后市场用外部照明及光信号装置认证技术规范

2. 认证模式

汽车后市场用外部照明及光信号装置的认证模式为：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.认证委托

b.型式试验

c.初始工厂检查

d.认证结果评价与批准

e.获证后监督

f.复审

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

原则上，应当遵循同一型式判定原则划分认证单元，同一生产者（制造商）、同一生产企业（工厂）生产的在以下方面没有显著差异的外部照明及光信号装置为一个认证单元：

（1）适用标准及功能；

（2）适配车型及年款；

（3）安装位置；

（4）制造商量；

（5）使用的可更换光源或不可更换光源的数量、类型、发光原理、光源模块结构；

（6）主要光学元件（例如：反光镜、配光镜、光导管、可变光强控制器等）的数量和结构；

（7）外配光镜及涂层材料。

认证委托人应依据单元划分原则提出认证委托。具有多个功能的组合/复合/混合灯具可放在同一单元，但不同功能的灯具应分别进行型式试验。

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。同规格型号产品的型式试验可在一个工厂的样品上进行。

同一单元中可包含多个型号的产品。同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响的产品。

3.2. 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）

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

3.2.1. 申请资料

(1)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)。

(2)每个认证单元需按附件 1（CQC16.492313.01-2018）的要求提供产品描述、照片、产品图纸及技术要求、适用车型等资料。需按照 CQC 发出的具体的技术文件格式填写，并提交电子版资料。

(3)CCC 证书。

(4)工厂检查调查表。

(5)产品安装使用说明书。

(6)其他需要的文件。

3.2.2. 证明资料

（1）认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）。

（2）若三者不一致时，还需提交相关各方签订的有关协议书或合同（如委托加工协议书、授权书等）（适用时）。

（3）认证委托人为销售者、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（初次申请及有变更时）。

（4）对于境外生产企业，能够承担法律责任的国内的实体证明（相关法律法规有要求时）。

（5）代理人的授权委托书（如有）。

（6）有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）。

（7）认证产品不侵犯任何第三方专利产权的声明。

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

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》。

认证方案通常包括 ：

（1） 需要提交的申请资料清单；

（2） 所采用的认证模式和单元划分；

（3） 型式试验方案；

（4） 指定实验室信息

（5） 所需的认证流程及时限；

（6） 预计的认证费用；

（7） 有关 CQC 工作人员的联系方式；

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

（8） 其他需要说明的事项。

4. 型式试验

4.1. 样品

4.1.1 送样原则

按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并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。

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。申请单元中只有一个型号的，选择本型号的产品作为样品。同一单元中包含多个型号/规格时，样品应选取具有代表性的型号/规格，并且选取的样品应尽量覆盖其他产品的结构参数及关键零部件/原材料生产者。选取系列范围内对安全风险影响最大的产品，如技术规格参数最大、或功能最多的机器型号作为检测样品进行型式试验。

4.1.2 样品数量

（1）同一型号灯具送 2 只。如灯具为同款车型左右对称的产品，应分别送左右灯各 1 只，当左右灯功能不完全一致时，应保证每种功能有 2 只样灯。对于可更换光源式灯具每只灯具应带灯泡。其他试验所需的样件，如塑料配光镜、车窗玻璃，镇流器，LED 光源模块等，也应按试验方案的要求和数量提供。

（2）回复反射器：同一型号送 10 只样品。如果有多种颜色，还应送相应颜色样品各 2 只。产品所用材料的简明技术说明书和其他实验所需的样件，也应按实验方案的要求和数量提供。

（3）认证产品如有附加装置时，认证委托人应提供试验所需附加装置 1 套。

（4）提供灯具基准轴线和基准中心的几何位置图，灯具安装方式示意图，需要时提供夹具。

（5）同一单元中包含多个型号的，认证委托人还应依据试验方案的要求送主检型号外其他型号的产品或部件做差异试验。

4.1.3 样品处置

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。

4.2. 型式试验

4.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

型式试验项目为上述依据标准的适用条款，试验结果应符合依据技术规范的要求。不同的认证产品的基本性能试验见表 1，环境耐久性试验见表 2，电气性能试验见表 3，

表 1 基本性能试验

序号	灯具名称	标 准	
1	昼间行驶灯、侧标志灯、驻车、转向灯、前位灯、后位灯、示廓灯、制动灯、后雾灯、倒车灯、牌照板照明装置	GB 5920	汽车和挂车光信号装置及系统
2	前照灯、前雾灯、自适应前照明系统、角灯	GB 4599	汽车道路照明装置及系统
3	机动车回复反射器	GB 11564	机动车回复反射器

表 2 环境耐久性试验

序号	试验项目	试验要求	试验方法
1	热循环	试验后，目视检验样品应无变色，反射镜和配光镜应无变形或起泡等现象。 光度值初复测后变化应小于 20%。 密封试验复测期间，目视检验样品在粘接、 焊接及各连接处，应无气泡产生。	GB/T10485 5.1.4/5.2.4
2	热冲击	试验后，目视检验样品透光部件，应无裂缝和起泡现象。密封试验复测期间，目视检验样品在粘接、焊接及各连接	GB/T10485 7.4

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

序号	试验项目	试验要求	试验方法
		处，应无气泡产生。	
3	热变形	试验后，目视检验塑料部件，应无变形、变色、发彩、开裂等异常现象。 密封试验复测期间，目视检验样品在粘接、 焊接及各连接处，应无气泡产生。	GB/T10485 8.4
4	盐雾	样品内部零件表面应无可 见变化，外部金属零件无可见基底腐蚀。	GB/T10485 9.4
5	防尘	试验后，最大照度值或最大发光强度(或亮度) 值与试验前相比降低数值不应超过 10%。	GB/T10485 10.5
6	随机振动	目视检验样品应无裂缝、 损坏和错位，允许灯丝灯泡损坏。 有明暗截止线的照明装置，其照明装置明暗截止线变化水平方向小于或等于±1°，垂直方向小于或等于 ±0.4°。 光度值初复测后变化应小于 20%。 密封试验复测期间，目视检验样品在粘接、焊接及各连接处，应无气泡产生。	GB/T10485 11.5
7	防水	试验后，样品内应无进水、无雾气，如配光镜内产生的雾气，样品应在室温环境下以试验电压点亮,2 h 内雾气消失，则认为符合要求。	GB/T10485 13.5
8	耐润滑油、燃油和清洗液	试验后，配光镜外表面应无裂纹、 变色和变形。 耐润滑油试验后，样品光度值变化不大于 20%。耐燃油试验后，样品光度值变化不大于 20%。	GB/T10485 14.5
9	光源辐照	按 GB 4599 中漫射光和透射光的测量方法，对 3 块样片透射光进行测量，其透 过率变化Δt [Δt = (T2 -T3)/T2]的平均值 Δt m 应不大于 0.020。	GB/T10485 15.4

表 3 电气性能试验

序号	试验项目	标准	标准名称	试验方法	试验要求
1	传导发射-电压法	GB/T 18655	车辆、船和内燃机 无线电骚扰特性 用于保护车载接收机的限值和测 量方法	6.2	满足标准限值线等级 3 要求。
2	传导发射-电流探头法			6.3	满足标准限值线等级 3 要求。 若样品无信号线，则不需测试。
3	辐射发射-ALSE 法			6.4	满足标准限值线等级 3 要求。
4	辐射抗扰度-电波暗室法	GB/T 33014.2	道路车辆 电气/电子部件对窄带辐射电磁能的抗扰性试验方法 第 2 部分：电波暗室法	8	1.使用替代法进行测试。 2.测试场强为 100V/m。 3.频率范围：200-3000MHz。 4.需在天线垂直和水平极化下进行测试。 5.全频段需进行 CW 调制模式测试。 6.200-800 需进行 AM（1KHz,80%）调制模式测试。 7.800-3000MHz 需进行 PM（577μs,4600μs）调制模式测试。 8.测试步进为 2%，驻留时间 2s。 9.样品需在以下两种状态下进行测试。 a.样品通电，处于正常工作状态。 b.样品线束连接至人工电源网络 EUT 连接端,人工电源网络电源端口不连接电源,样品处于断电模式。 10.在 a 类测试状态下,样品需满足功能等级 A。在 b 类测试状态下，样品不能出现点亮情况。
5	辐射抗扰度-大电流注入（BCI）法	GB/T 33014.4	道路车辆 电气/电子部件对窄带辐射电磁能的抗扰性试验方法 第 4 部分：大电流注入(BCI)法	7	1.使用替代法进行测试。 2.测试注入强度为 100mA。 3.频率范围：1-400MHz。 4.需在距样品 15mm/450mm/750mm 三个位置进行测试。 5.全频段需进行 CW 和 AM（1KHz,80%）调制模式测试。 6.测试步进为 2%，驻留时间 2s。 7.样品需在以下两种状态下进行测试。 a.样品通电，处于正常工作状态。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

					b.样品线束连接至人工电源网络 EUT 连接端,人工电源网络电源端口不连接电源,样品处于断电模式。 8.在 a 类测试状态下,样品需满足功能等级 A。在 b 类测试状态下,样品不能出现点亮情况。
6	瞬态抗扰性试验(电源线)	GB/T 21437.2	道路车辆由传导和耦合引起的点骚扰第2部分:沿电源线的电瞬态传导	4-5	1.测试脉冲为:P1、P2a、P2b、P3a、P3b、P4。 2.测试严酷等级为 3 级。进行 P1 测试时,样品需满足功能等级 C 级;进行 P2a、P2b 测试时,样品需满足功能等级 A 级;进行 P3a、P3b 测试时,样品需满足功能等级 A 级;进行 P4 测试时,样品需满足功能等级 C 级。
7	瞬态抗扰性试验(信号线)	GB/T 21437.3	道路车辆由传导和耦合引起的电骚扰第 3 部分:除电源线外的导线通过容性和感性耦合的电瞬态发射	3	1.若样品无信号线,则不需测试。 2.需进行快脉冲和慢脉冲测试。 3.快脉冲使用 CCC 法;慢脉冲使用 ICC 法。 4.测试等级为 3 级。 样品需满足功能等级 A 级。
8	静电放电抗扰度	GB/T 19951	道路车辆静电放电产生的电骚扰试验方法	4-5	1.样品在通电和不通电模式下均需测试。 2.样品不通电情况下,静电放电模块为:150pF/330Ω;通电情况下,静电放电模块为:150pF/2000Ω; 3.样品需进行空气和接触放电测试。 4.空气放电电压为±15KV,接触放电电压为±8KV 5.样品不通电时,空气放电位置为样品外壳及缝隙;接触放电位置为样品外壳及缝隙、接插件针脚。需满足功能等级 A。 6.样品通电时,空气放电位置为样品外壳及缝隙;接触放电位置为样品外壳及缝隙。需满足功能等级 A。 7.样品通电模式下,需剥开样品供电线束和信号线束,对其进行±1KV 接触放电测试。需满足功能等级 C。样品每个放电位置进行测试 3 次,间隔 5 秒。

若有试验项目不合格,允许认证委托人在对不合格产生原因分析后进行整改,整改完成后重新进行试验。凡需重新试验的,实验室须将试验情况通报 CQC,由 CQC 重新确认试验方案。

认证委托人应在 90 天内完成整改,并向委托实验室和/或 CQC 提交有效的整改资料和/或样品,超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托,终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。对于抽样方式的整改样品,应由 CQC 安排人员进行现场抽样,如已完成工厂检查,需根据不合格项目及原因,评价判断是否需补充进行工厂检查。

4.2.2 试验报告

由 CQC 委托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。

认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CQC 提供完整有效的型式试验报告。

4.2.3 检测时限

型式试验时间为 30 个工作日,从收到样品且确认无误算起。因样品或检测项目不合格进行整改和重新试验的时间不计算在内。

4.3. 关键原材料(/零部件/元器件)要求

关键原材料/元器件/零部件见 CQC16-492312.01-2018 汽车后市场用保险杠蒙皮及附件产品描述的要求。为确保获证产品的一致性,关键原材料/元器件/零部件技术参数/规格型号/制造商/生产企业发生变

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可,不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检测或提供书面资料确认，涉及工厂检查的，需进行工厂检查确认。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检查和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。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：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，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）。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查要求按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》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，重点核实以下内容。

（1）认证产品的标识（如：名称、规格、型号和商标等）应与型式试验报告所标明的信息一致；

（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件/原材料应与型式试验时申报的一致；

（4）产品一致性检查的选样原则：若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

（5）现场产品检查/试验：

1）外观检查；

2）点亮试验；

3）明暗截止线；

4）其他。

产品一致性检查出现问题时，认证机构应视情况作出限期整改、重新型式试验、中止本次认证的处理。

5.2 初始工厂检查时间

型式试验合格后进行初始工厂审查，初始工厂检查应在型式试验合格后一年内完成，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 4。

表 4 工厂现场检查人·日数（初始工厂检查）

企业规模 产品单元数	20 人以下	20-50 人	51-100 人	100 人以上
1 个单元	2	2-3	3-4	4
2-5 个单元	2-3	3-4	4	4
5 个单元以上	4	4	4	4
备注	1）同时生产多类 CQC 认证产品的工厂（不同认证规则），主类产品之外每增加一类产品增加 2 人日。 2）已获 CQC 证书的工厂扩大产品类别，按表 1 计算，至少 2 人日。 3）同一质量保证体系控制下的多家工厂，第二家工厂起最多 2 人日。			

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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 40 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。

6. 复核与认证决定

6.1. 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、型式试验、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，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.3，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）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当型式试验不合格、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。

7. 获证后的监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的生产一致性控制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合产品标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。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的监督检查。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，采用不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向 CQC 提交相关生产计划和销售情况，便于获证后跟踪检查的有效开展。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

跟踪检查至少包括以下内容：

（1）采购和进货检验；

（2）生产过程控制和过程检验；

（3）例行检验/出厂检验和确认检验；

（4）认证产品的一致性；

（5）认证标志和认证证书的使用情况；

（6）前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证。

（7）申、投诉处理情况报告。

7.2 监督抽样检测

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查

由 CQC 指定人员在工厂生产线、仓库或口岸（仅限境外获证工厂）等地，根据企业获证数量，每 10 张证书抽取一张证书，最少抽取一张证书，最多不超过 5 张证书，每张抽取的证书上随机选择一个型号进行试验，每个型号抽取 2 件样品。抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。生产者或生产企业应在 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。从型式试验检测项目中选取部分或全部项目进行抽样检测，应至少包含配光性能等试验项目。

7.2.2 市场抽样检测或者检查

CQC 根据不同产品的质量情况，根据企业获证数量，每 10 张证书抽取一张证书，最少抽取一张证书，最多不超过 5 张证书，每张抽取的证书上随机选择一个型号进行试验，每个型号抽取 2 件样品。从型式试验检测项目中选取部分或全部项目进行抽样检测，应至少包含配光性能等试验项目。由指定人员在市场销售的认证产品中按抽样检测方案抽取样品，样品应送指定实验室进行检测或者检查。

检测机构资质要求同第 4 章。

7.3 获证后监督的频次和时间

7.3.1 获证后监督的频次

初始工厂检查结束后 6 个月后即可以安排年度监督，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（如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实为认证委托人/生产者/生产企业责任的。

（2）CQC 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划和销售情况，以便获证后监督的有效开展。

7.3.2 获证后监督的时间

获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并考虑工厂的规模，每工厂为 1-2 人日。

生产现场或市场抽样检测的，指定实验室应在确认样品合格后的 30 个工作日内完成检测工作。

7.4 获证后监督的记录

认证机构应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.5 获证后监督结果的评价

CQC 对跟踪检查的结论、抽取样品检测或检查的结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志。若任意一项评价结果为不合格的，则获证后监督结果的评价为不通过，CQC 应按照 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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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。

8.1. 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，可直接换发新证书。

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。应以最初进行全项型式试验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。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测，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。

应以最初进行型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 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 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予以通知。

8.5. 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，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。

8.6. 同一制造商内证书发放

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

对已经取得同类产品 CQC 证书的零部件制造商，在同一集团内，工厂搬迁或建立新生产场地时，如企业声明符合相关法律法规规定，确保质量管理体系健全、产品符合标准及法规要求，CQC 在对制造商质量信息和工厂等级进行评估后，可“先发证后审厂”，工厂现场检查应在获证后三个月内实施。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

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。

复审的型式试验项目按照 7.2 的要求执行。

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. 认证标志

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：

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。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

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。

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。

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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 1：产品描述

申请编号：_____

认证委托人名称：_____

生产者（制造商）名称：_____

生产企业（生产厂）名称：_____

CCC 证书编号：_____

原证书编号（变更时）：_____

1.产品概况

1.1 适用车型：_____，年款：_____等。

1.2 灯具类型：

灯具形式： □独立灯、□组合灯、□复合灯、□混合灯、□其他：_____

灯具形状： □圆形、□方形、□异形

1.2.1 申请认证产品型号：_____

a、主机厂零件号：_____

b、销售编号：_____

1.2.2 产品的外形尺寸（长×宽×高） mm：_____

1.2.3 灯具灯壳材料：_____

1.3 其他需要说明的问题：_____

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

样品照片（正面、背面、侧面彩色照片）、图纸

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

前照灯：☐单远光 ☐单近光 ☐远近光(远、近光独立时应分别填写）

组合/复合/混合情况（含回

复反射器）

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

灯座型号

镇流器型号及参数

封闭式灯具

光源类型： ☐单光丝 ☐双光丝（分别标注电压、功率） ☐其他

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

灯泡灯丝形状

光学系统特性

近光明暗截止线形状 ☐非对称 ☐其他

配光镜材料 ☐玻璃 ☐塑料

配光镜涂层材料

塑料配光镜材料试验 ☐未进行试验 ☐已进行试验，报告/证书号：

配光镜形状 见图

反光镜材料

反光镜形状 见图

除配光镜、反光镜外，通过 ☐无 ☐有：（如透镜、AFS 部件等）

反射、折射和/或吸收能改变

光学效果的部件。

灯具发光面 见图

前照灯清洗器 ☐无 ☐有：

前雾灯

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

组合/复合/混合情况

（含回复反射器）

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

灯座型号

镇流器型号及参数

光源颜色 □黄色 □白色

封闭式灯具

光源类型 □单光丝 □其他

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

灯泡灯丝形状

光学系统特性

配光镜材料 □玻璃 □塑料

配光镜涂层材料

塑料配光镜材料试验 □未进行试验 □已进行试验，报告/证书号：

配光镜形状 见图

反光镜材料

反光镜形状 见图

除配光镜、反光镜外， □无 □有：

通过反射、折射和/或

吸收能改变光学效果

的部件。

灯具发光面 见图

昼间行驶灯

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

组合/复合/混合情况（含回复反射器）	
半封闭式灯具	
灯泡/光源型号	
灯座型号	
光源控制器参数及型号	
光源颜色	
封闭式灯具	
光源类型	□单光丝 □其他
光源标称电压（V）	
光源标称功率（W）	
光源颜色	
灯泡灯丝形状	
光学系统特性	
配光镜材料	□玻璃 □塑料
配光镜涂层材料	
塑料配光镜材料试验	□未进行试验 □已进行试验，报告/证书号：
配光镜形状	见图
反光镜材料	
反光镜形状	见图
除配光镜、反光镜外，通过反射、折射和/或吸收能改变光学效果的部件。	□无 □有：
灯具发光面	见图
发光面面积(cm^2)	
后雾灯	
组合/复合/混合情况（含回复反射器）	

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

后雾灯类别

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

灯座型号

光源颜色 □红色 □白色

封闭式灯具

光源类型 □单光丝 □其他

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

光源颜色

灯泡灯丝形状

光学系统特性

配光镜材料

配光镜涂层材料

配光镜形状 见图

反光镜材料

反光镜形状 见图

灯具发光面 见图

透光面在基准轴方向

的视表面面积(cm^2)

□前位灯 □后位灯 □前示廓灯 □后示廓灯 □制动灯（分别填写）

组合/复合/混合情况

（含回复反射器）

灯具类别

半封闭式灯具

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

灯泡/光源型号

灯座型号

光源颜色 □红色 □白色

封闭式灯具

光源类型 □单光丝 □其他

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

光源颜色

灯泡灯丝形状

光学系统特性

配光镜及涂层材料

配光镜形状 见图

反光镜材料

反光镜形状 见图

灯具发光面 见图

转向信号灯

组合/复合/混合情况

（含回复反射器）

转向灯类别

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

灯座型号

光源颜色 □琥珀色 □白色

封闭式灯具

光源类型 □单光丝 □其他

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

光源颜色 □琥珀色 □白色

灯泡灯丝形状

光学系统特性

灯具发光面 见图

光分布角

配光镜及涂层材料

转向信号灯最小发光

强度等级（cd）

倒车灯

组合/复合/混合情况

（含回复反射器）

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

灯座型号

光源颜色

封闭式灯具

光源类型

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

光源颜色

灯泡灯丝形状

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

光学系统特性

配光镜及涂层材料

配光镜形状 见图

反光镜材料

反光镜形状 见图

灯具发光面 见图

侧标志灯

组合/复合/混合情况

（含回复反射器）

侧标志灯类别

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

灯座型号

光源颜色 □红色 □白色 □琥珀色

封闭式灯具

光源类型 □单光丝 □其他

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

光源颜色

灯泡灯丝形状

光学系统特性

发光面 见图

配光镜及涂层材料

整车安装的基准轴线

位置数量

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

驻车灯

组合/复合/混合情况

（含回复反射器）

驻车灯类别 □前 □后

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

灯座型号

光源颜色 □红色 □白色 □琥珀色

封闭式灯具

光源类型

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

光源颜色

灯泡灯丝形状

光学系统特性

配光镜及涂层材料

灯具发光面 见图

后牌照板照明装置

组合/复合/混合情况

牌照灯类型

半封闭式灯具

灯泡/光源型号

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

灯座型号

光源颜色

封闭式灯具

光源类型 □单光丝 □其他

光源标称电压（V）

光源标称功率（W）

光源颜色

灯泡灯丝形状

光学系统特性

发光面 见图

配光镜形状及材料 见图

牌照板尺寸 mm × mm

角灯	
组合/复合/混合情况（含回复反射器）	
半封闭式灯具	
灯泡/光源型号	
灯座型号	
光源颜色	
封闭式灯具	
光源类型	
光源标称电压（V）	
光源标称功率（W）	
光源颜色	
灯泡灯丝形状	

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

光学系统特性	
配光镜及涂层材料	
配光镜形状	见图
反光镜材料	
反光镜形状	见图
灯具发光面	见图

机动车回复反射器

产品商标

产品型号

级别 ☐IA ☐IB ☐IIIA ☐IIIB ☐ IVA

产品外形 ☐长方形 ☐正方形 ☐圆形 ☐三角形 ☐其他

产品颜色 ☐红色 ☐琥珀色 ☐白色

发光面面积 mm^2

反射片光学单元

结构特征 ☐六面体 ☐其他：

材料 ☐PC ☐PMMA ☐其他：

排列方式 ☐六边形 ☐三边形 ☐其他：

反射片安装方式 ☐焊接 ☐铆接 ☐粘贴 ☐其他：

反射片镜背安装方式 ☐可开启式 ☐可拆式 ☐封闭式

回复反射器固定方式 ☐螺栓固定 ☐粘贴 ☐与其他光学部件结合 ☐其他

车辆尾部标志板

标志板名称

标志板型号

标志板使用车型 ☐重型车辆 ☐长型车辆 ☐低速车辆

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

标志板类别 □1 类低速 □2 类低速 □1 类重型 □2 类长型 □3 类重型 □4 类长型

产品颜色 □回复反射材料 ：□红色 □黄色
□荧光材料 ：□红色

发光面面积 mm^2

回复反射材料

结构特征 □六面体 □其他：

材料 □PC □PMMA □其他：

排列方式 □六边形 □三边形 □其他：

荧光材料

标志板安装方式 □焊接 □铆接 □粘贴 □其他：

标志板固定方式 □螺栓固定 □粘贴 □其他

粘贴方式（适用于粘贴材料） □分层粘贴 □涂层粘贴

15 其他需要说明的问题：_____

填写说明：
1）不适用的空格请注明 N/A

单元内产品差异描述表（如有）

申请编号：_____

序号	型号	差异描述	备注（适配车型及年款等）

注：需提供照片或图纸。

授权人签字（盖公章）：

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。