



产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-465425-2010



杂类灯座安全认证规则

Safety Certification Rules for Lamp Holders for Miscellaneous Lamp Holders

2010 年 8 月 26 日发布

2010 年 8 月 26 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（以下简称 CQC）发布，版权归 CQC 所有，任何组织及个人未经 CQC 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC11-465425-2009，主要变化是依据标准 GB19651.1-2005 换版为 GB19651.1-2008。

本规则 2018 年 6 月 4 日第一次修订，主要变化是：

- 1) 用 GB/T19651.1-2008 替换旧版标准 GB19651.1-2008。
- 2) 证书有效期改为长期；
- 3) 删除有关复审的内容。

制定单位：中国质量认证中心。

参与起草单位：广州电气安全检验所。

主要起草人：陈松、黄红、李自力、李锴。



1. 适用范围

本规则适用于电源电压不超过 1000V 的各种内装式、整体式杂类灯座的安全认证。

2. 认证模式

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. 产品型式试验
- 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

按认证单元申请认证。原则上同时符合以下条件可以作为一个认证单元：

- a) 适用相同的标准
- b) 额定电压相同
- c) 额定工作温度相同
- d) 按适用的标准分类相同
- e) 绝缘材料和载流材料相同
- f) 防触电保护型式相同
- g) 结构相似
- h) 同一生产厂生产

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) 杂类灯座产品描述（CQC11-465425.01-2010）

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

4. 产品型式试验

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。必要时，增加样品补充差异试验。申请人负责把样品送到指定的检测机构。

4.1.2 样品数量

试验的数量：双端灯座：10 对，单端灯座：10 个，必要时，根据 CQC 要求加送被覆盖型号样品。

注：当装上灯头才能达到额定脉冲电压时，应将适用的灯头与试验样品一起提交。

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 型式试验

4.2.1 依据标准

GB/T19651.1-2008《杂类灯座 第1部分：一般要求和试验》。

4.2.2 试验项目及要求

型式试验的项目为 4.2.1 所列标准中规定的全部检测项目。

4.2.3 试验方法

依据 4.2.1 所列标准规定的和/或引用的试验方法和/或标准进行试验。

4.2.4 型式试验时限

正常情况下，从收到样品和检测费用起计算，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。

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/零部件见表 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。

表 1 杂类灯座关键元器件和零部件

零部件名称	国家标准号	对应 IEC 标准	送样数量
螺纹接线端子	GB7000.1 第 14 章	IEC60598-1 第 14 章	12 个，随整机试验
无螺纹接线端子	GB7000.1 第 15 章	IEC60598-1 第 15 章	12 个，随整机试验
外壳绝缘材料	GB/T19651.1	IEC60838-1	随整机试验
导体	GB/T19651.1	IEC60838-1	随整机试验

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/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和表 2 进行检查。

表 2 杂类灯座安全认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验要求	频次	操作方法	例行	确认
------	------	------	----	------	----	----

		(标准条款编号)			检验	检验
杂类灯座	GB /T19651.1- 2008	功能测试/电路连续性	全检	插入灯泡或模拟灯, 检查其电路连续性	✓	
		灯座触点之间的常态电气强度或绝缘电阻	全检	最大报警电流 5mA, 试验电压是工作电压的 3 倍, 至少 1s。或最小绝缘电阻 2MΩ, 施加 500V 直流 1s 时测量。	✓	
		电气强度或绝缘电阻	抽检	按标准要求进行测试		✓
		外形尺寸、标志及外观检查	抽检	对照描述报告和目测和按标准要求		✓
		拉力试验(带连接引线的灯座 9.3)	抽检	按照标准要求进行测试		✓
		银触点的厚度(11.3)	抽检	按照标准要求进行测试		✓
		耐热、耐火	抽检	按照标准要求进行测试		✓

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择原则: 每个认证单元产品应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见证试验。

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。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·日数根据工厂的生产规模来确定, 一般工厂检查时间为 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. 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、工厂检查结论进行综合评价。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认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后, 对符合认证要求的, 一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 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

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 监督检查人日数

根据工厂的生产规模来确定，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。

按照表 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

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形式试验相同。

检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）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。

如果抽样检测的样品检验不合格，则判定对应证书所覆盖型号不符合认证要求，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 9.3 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。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、关键零部件及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 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检验和/或工厂检查，对符合要求的，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，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. 产品认证标志的使用

9.1 准许使用的标志样式

根据申请认证类别选择对应的标志。



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（或）。

9.2 加施方式

应在产品本体上或产品最小包装上加施认证标志。持证人应向 CQC 购买使用标准规格的标志，或向 CQC 备案后使用认证标志。使用认证标志应符合《产品认证标志管理办法》的规定。

10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



申请人名称:

申请编号:

一、样品情况

杂类灯座类型:

型号规格:

商标:

主要技术参数:

杂类灯座产品图（可另附页）

杂类灯座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:

a) 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

b) 各个型号的外观和关键结构照片

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	外壳材料				
2	导体材料				
3	接线端子				

注：应列出每种关键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