



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-465330-2024

洁净室用灯具认证规则

Certification Rules For Luminaries Used For Cleanroom



2024 年 09 月 04 日发布

2024 年 09 月 04 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本规则由中国质量认证中心有限公司发布，版权归中国质量认证中心有限公司所有，任何组织及个人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使用。

制定单位：中国质量认证中心有限公司。



1. 适用范围

本规则适用于使用电光源、电源电压不超过 1000V 的洁净室用嵌入式灯具和吸顶明装的固定式灯具；
本规则适用于安装在有洁净度要求或类似场所的灯具。

2. 认证模式

认证模式为：

模式 1：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. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 到期换证

模式 2：型式试验+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. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 到期换证

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查两种方式之一或组合。

基本认证模式为模式 1。如申请的型号已获得 CQC 颁发的相关产品安全认证证书，可采用模式 2 认证。

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划分到一个认证单元：

- a. 适用相同的产品安全标准，且获得安全认证证书；
- b. 控制装置的电路原理相同；
- c. 相同的光源类型；
- d. 同一申请人（委托人）；
- e. 同一生产者（制造商）；
- f. 同一生产企业（生产厂）。

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. 样品照片和产品描述（见附件 1）
- c. 工厂检查调查表（首次申请时）。

注：申请认证企业列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，CQC 不予受理。

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、生产者、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. 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。如销售者、进口商和生产者有股权隶属关系，应提供有关文件证明其销售、进口产品的合法性；
- c. 本次申请的产品型号获得的安全认证证书（见附件 1）；
- d. 代理人的授权委托书（如有）；
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；
- f. 其他需要的文件。

注：上述资料中，申请书需原件，其余均可以提供电子版材料。

3.3 申请评审

3.3.1 评审的要求及时限

在企业信息完整、正确，申请资料齐备，产品的认证范围、单元划分满足实施规则要求，产品的信息齐全，其他要求的信息齐全的情况下，CQC 应在 2 个工作日内对认证委托人提交的申请进行评审并保存评审记录。

3.3.2 评审结果处理

- a. 申请符合要求的，予以受理认证申请。
- b. 未通过申请评审的，应在 2 个工作日内通知认证委托人在规定时间内补充、完善资料，或通知不予受理的理由。

注：申请认证企业列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，CQC 不予受理。

4. 产品型式试验

4.1 样品要求

样品应是已完成设计定型并形成批量生产的合格产品，且获得安全认证证书。

4.1.1 送样原则

样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。CQC 从申请认证单元中选取代表性样品，申请人在收到送样通知单后，应在 15 天内将样品送至 CQC 指定的检测机构，并对样品负责。

4.1.2 样品数量

原则上，光通维持寿命试验方法为 GB/T 24461-2023 § 6.3.1 时，主检样品需要送样 2 台；光通维持寿命试验方法为 GB/T 24461-2023 § 6.3.2 时，主检样品需要送样 6 台。差异试验的样品数量，按需要进行的差异试验项目确认。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 依据标准、检验项目、指标要求及判定

4.2.1 依据标准

GB/T 24461-2023 《洁净室用灯具技术要求》

4.2.2 检验项目、指标要求及判定准则

样品检验项目、指标要求及判定准则详见表 1。

表 1 检验项目、指标要求及判定准则

序号	检验项目	指标要求	检验方法	数量	合格判定
1	标记	GB/T 24461-2023 § 5.1	GB/T 24461-2023 § 6.1	1	(0,1)
2	结构	GB/T 24461-2023 § 5.2	GB/T 24461-2023 § 6.2	1	(0,1)
3	光通维持寿命	GB/T 24461-2023 § 5.3	GB/T 24461-2023 § 6.3.1	1	(0,1)
			或 GB/T 24461-2023 § 6.3.2	或 5	
4	电磁兼容	GB/T 24461-2023 § 5.4	GB/T 24461-2023 § 6.4	1	(0,1)
5	瞬态光伪像	GB/T 24461-2023 § 5.5	GB/T 24461-2023 § 6.5	1	(0,1)
6	亮度限制	GB/T 24461-2023 § 5.6	GB/T 24461-2023 § 6.6	1	(0,1)

4.2.3 检验时限

光通维持寿命试验方法为 GB/T 24461-2023 § 6.3.1 时，检验时限为 50 天；光通维持寿命试验方法为 GB/T 24461-2023 § 6.3.2 时，检验时限为 260 天。

因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

4.2.4 判定

当每个单元的所有型号样品全部检验项目均符合指标要求时，则判定该单元所有型号的产品符合认证要求。

若单元中有部分型号的部分检验项目不符合指标要求时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构要求的期限内完成，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。

4.2.5 检验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份检验报告。

4.3 关键零部件、元器件及原材料要求

关键零部件、元器件、原材料见 PSF465330.11《洁净室用灯具产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键零部件、元器件及原材料的技术参数/规格型号/生产者（制造商）/生产企业（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。

5. 初始工厂检查（仅适用于模式 1）

5.1 初始工厂检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—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。

5.1.1 工厂质量保证能力

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 工厂质量控制检验要求

依据标准	检验项目	技术要求	例行检验	确认检验
GB/T 24461-2023	标记、外观、正常点亮	GB/T 24461-2023 § 5.1	√	
	结构	GB/T 24461-2023 § 5.2		√
	浪涌	GB/T 24461-2023 § 5.4 中 GB/T 18595-2014 § 5.7		√
	瞬态光伪像	GB/T 24461-2023 § 5.5		√

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，例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注 2：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，确认检验应按技术规范的要求进行。确认检验的频次可按生产批次进行，也可按一定时间间隔，但最长间隔不应超过一年，确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托实验室进行检验。样品数量 1 只。

5.1.2 产品一致性检查

应在生产现场检查申请认证产品的一致性，至少选取一个单元中的一个型号重点核实以下内容：

- 1) 认证产品的标识和说明书中信息应与产品检验报告和产品描述中一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检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产品检验报告及产品描述中一致。

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，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。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 3。

表 3 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查）

生产规模	100人以下	101 人 - 300 人	301 人以上
人·日数	2/1	3/2	4/3

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，工厂应在规定限期内完成整改，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 对产品检验、工厂检查结果（如有）进行综合评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

6.2 认证时限

产品检验和工厂检查（如有）完成后，对符合认证要求的，一般情况下在 10 天内向申请人颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查（如有）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与抽样检测。

7.1 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，采用模式 1 获证的，初始工厂检查结束后 12 个月内应接受年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月；采用模式 2 获证的，获证后 6 个月内应接受年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。必要时 CQC 可根据实际情况，按年度调整监督检验的时机。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（制造商）、生产企业（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 3。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括工厂质量保证能力的复查和获证产品一致性检查。

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

7.1.4 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，工厂应在规定限期内完成整改，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。

7.2 监督抽样

必要时，CQC 组织在年度监督时对获证产品实施抽样检测，检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取至少一个认证单元，每单元中抽取 2 台样品（偶数年，且光源无 LM-80 报告时，6 台样品），在证书有效期内对系列覆盖范围进行至少一次的全面抽样检测，抽样基数满足抽样要求即可。具体抽样和检验要求按 CQC 年度计划进行，产品检验依据、指标要求及判定同表 1。按不同年份，奇数年检验项目：标记、结构、快速瞬变、注入电流（射频共模方式）、浪涌、瞬态光伪像、亮度限制；偶数年检验项目：标记、结构、光通维持寿命、浪涌、瞬态光伪像。产品检验由 CQC 委托的检测机构在规定的日期内完成检验任务。如现场抽不到样品，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。

监督检验结论为不合格的产品型号，工厂应在 3 个月内完成整改，CQC 重新进行抽样，至少抽取 1 个型号的 2 台样品（偶数年，且光源无 LM-80 报告时，5 台样品），抽样基数满足抽样要求即可。如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求。

7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样检验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定处理相关认证证书。

8. 到期换证

证书有效期满前 6 个月，申请人可提交到期换证申请，无需补充检测。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年。证书有效期内，证书的有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品中涉及安全/性能的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件/原材料及 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。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检验和/或检查。检验合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。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。

9.2 获证单元覆盖产品的扩展

9.2.1 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（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。

9.2.2 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检查或检验。

9.3 认证证书的暂停、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。

10. 认证标志的使用

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：



规格较小的获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志，允许使用变形标志（**CQC**）。

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。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。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

申请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

申请人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附件1:

产 品 描 述

申请人名称:
生产者（制造商）名称:
生产企业（生产厂）:
申请编号:

一、样品情况

1、主要技术参数:

产品名称	
型号规格	
光源类型	
已获安全认证证书	

注：罗列单元覆盖规格型号，并说明差异。

2、申请认证产品外形尺寸、结构图、照片、铭牌等资料（附后）

二、单元内覆盖型号系列说明或差异描述：

三、关键零部件清单

名称	型号规格	技术参数	制造商（生产厂）	获证信息/检测报告 （如有）
控制装置				
光源				
外壳				
透光罩				
透镜				
导光板				
散热装置				
其他				

四、其他材料

试验报告（附后）

其他产品说明的必要资料

五、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键零部件/元器件/原材料（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键零部件/元器件/原材料（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日