



中国节能产品认证规则

CQC31- 461227-2010

金属卤化物灯用镇流器
节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for ballast of metal-halide lamps

2010年4月21日发布

2010年4月21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 CSC/G1323-2005。主要变化如下：

- 具体规定了工厂检查人日数；
- 证书的有效期限调整为 4 年。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：陈松 李维泉 解志军



1. 适用范围

本规则适用于金属卤化物灯用镇流器（以下简称金卤灯镇流器）的节能认证。适用范围：额定电压 220V、频率 50Hz 交流电源，额定功率为 175W~1500W 的单端金属卤化物灯用 LC 顶峰超前式镇流器。

2. 认证模式

产品检验+初次工厂检查+获证后监督。

3. 认证的基本环节

- a) 认证的申请
- b) 产品检验
- 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) 复审

4. 认证实施的基本要求

4.1 产品要求

4.1.1. 产品的基本要求

申请节能认证的产品应首先通过安全认证（包含电磁兼容认证检验），产品须符合下列标准的要求：

GB 19510.1-2009 《灯的控制装置 第 1 部分：一般要求和安全要求》

GB 19510.10-2009 《灯的控制装置 第 10 部分：放电灯（荧光灯除外）用镇流器的特殊要求》

GB 17743-2007 《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 17625.1-2003 《电磁兼容 限值 谐波电流发射限值（设备每相输入电流小于或等于 16A）》

节能认证产品在符合上述要求后，其性能和能效要求还应符合下列标准的要求：

GB20053-2006 《金属卤化物灯用镇流器能效限定值及能效等级》

QB/T 2511-2001 《单端金属卤化物灯用 LC 顶峰超前式镇流器性能要求》

4.2 认证申请

4.2.1 认证单元划分

原则上按认证单元申请认证。

金卤灯镇流器具有相同的结构型式，相同功率，规格不同的产品可作为一个认证单元。

同一制造商、同一型号、不同生产厂的产品应分为不同的申请单元。产品检验仅在一个生产厂的样品上进行，必要时，其他生产厂应提供样品和相关资料供 CQC 进行一致性核查。

4.2.2 申请认证提交资料

- 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) 金卤灯镇流器产品描述（CQC31-461227.01-2010）；
- d) 申请人、制造商、生产厂的注册证明，如营业执照、组织机构代码证（首次申请时）；
- e) 产品已获 CQC 安全认证证书复印件（如有）；
- f) 品牌使用声明；
- g) 其他需要的文件。

4.3 产品检验

4.3.1 产品检验样品

样品应是已完成设计定型并形成批量生产的合格产品。

4.3.1.1 送样原则

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。

4.3.1.2 样品数量

每个规格型号送样 3 只。

4.3.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料和样品由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.3.2 依据标准、检验项目、方法及判定

4.3.2.1 依据标准

GB 20053-2006 《金属卤化物灯用镇流器能效限定值及能效等级》

QB/T 2511-2001 《单端金属卤化物灯用 LC 顶峰超前式镇流器性能要求》

4.3.2.2 检验项目及要

样品的检验项目和判定准则见表 1；

表 1 样品的检验项目和要求

序号	检验项目	指标要求（具体见表 2）
1	能效因数 BEF	不小于 GB20053-2006 中表 1 的节能评价
2	输出功率	符合 QB/T 2511-2001 中 5.9 的规定。
3	工作电流	符合 QB/T 2511-2001 中 5.8.1 的规定。

表 2

额定功率	175 W	250 W	400 W	1000 W	1500 W
能效因数 \geq	0.488	0.344	0.220	0.0910	0.0606
工作电流	1.50 \pm 5%A	2.10 \pm 5%A	3.25 \pm 5%A	4.10 \pm 5%A	6.20 \pm 5%A
	在额定电压、额定频率下与基准灯配套工作，提供给灯的工作电流应在此范围内				
输出功率	在额定输入电压下工作的镇流器燃点基准灯泡时，其灯的功率与用基准镇流器在相同燃点位置给与同一灯的功率相比，相差应不超过 \pm 5%。 在额定值的 92%~106% 的输入电压范围内工作的镇流器燃点基准灯时，其灯功率与基准镇流器提供给该基准灯的功率相比，灯的功率变化在额定功率不大于 400W 时，相差应不超过 \pm 10%；在额定功率不小于 1000W 时，相差应不超过 \pm 15%。				

4.3.2.3 检验方法

4.3.3.3.1 镇流器能效因数（BEF）按 GB20053-2006 中第 5 章进行检测和计算。

4.3.3.3.2 输出功率和工作电流按 QB/T 2511-2001 中 6.9 条进行检测和计算。

4.3.2.4 检验时限

产品检验时间一般为 30 个工作日，从收到样品和检验费用起计算。因检验项目不合格，进行整改和复检的时间不计算在内。

4.3.2.5 判定

检验项目的 3 只样品均符合 4.3.2.2 中相应条款的要求，则可判定该规格产品符合节能产品认证要求，若任何 1 项不符合上述要求时，则判定该规格产品不符合节能产品认证要求。

4.3.2.6 产品检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验，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寄送一份检验报告。

4.3.3 关键零部件、元器件及原材料要求

关键零部件、元器件及原材料见 CQC31-461227.01-2010《金属卤化物灯用镇流器产品描述》。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、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验（或提供书面资料确认），经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

4.4 初始工厂检查

4.4.1 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。

工厂检查的基本原则是：以能耗指标/效率为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—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、对影响产品能效的关键零部件/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。

4.4.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

4.4.1.2 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，每个单元中至少选取一个型号核实以下内容。

- (1). 认证产品的标识应与产品检验报告上所标明的信息一致；
- (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、元器件及原材料应与产品检验报告和产品描述中一致。

4.4.1.3 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。

4.4.2 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/复审检查）

生产规模	100 人以下	101~300 人	301 人以上
人·日数	4/2/3	5/2.5/4	6/3/5

4.4.3 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。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对产品检验、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。

4.5.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内出具认证证书。

4.5.3 认证终止

当产品检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，需重新申请认证。

5 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。

5.1 监督检查时间

5.1.1 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。

5.1.2 监督检查人日数详见表 3。

5.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 002-2009 《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。4、5、6、9 及 1 中 2)、3) 标志的使用是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F 002-2009 中规定的全部项目。

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。

5.3 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。

5.4 监督抽样

对获证产品，CQC 每年进行一次产品抽样检验，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，每个单元至少抽取相同型号样品 3 只，在证书有效期内至少对单元覆盖范围进行至少一次的全面抽样检测，抽样基数不少于 200 只。具体抽样和检验要求按 CQC 年度计划进行，产品检验依据、方法及判定同 4.3.2。产品检验由 CQC 指定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 重新制定该单元的抽样方案，抽取相同型号样品 3 只，抽样基数不少于 200 只。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。抽样基数不足 200 只，暂停该产品的认证证书。

5.5 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 7.3 规定执行。

6 复审

证书有效期满前 3 个月即可提交复审申请，按新申请要求进行产品检验和工厂检查，复审工厂检查的人·日数详见表 3。

7 认证证书

7.1 认证证书的保持

7.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 4 年。证书有效性通过定期的监督维持。认证证书一次发放。

7.1.2 认证产品的变更

7.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及节能的设计、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。

7.1.2.2 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，应以最初进行产品检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。

7.2 认证证书覆盖产品的扩展

7.2.1 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，应提交申请，并根据 CQC 要求，送样至指定的检测机构进行产品检验。CQC 确认原认证结果对扩展产品的有效性，产品检验合格后，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，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。

一般情况下，不再进行现场工厂检查，待年度监督时，对增加产品的一致性进行重点核查。

7.2.2 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 4.3 中的要求，选送样品供核查或进行差异检验。

7.3 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。

8 产品认证标志的使用

持证人应按 CQC 《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

8.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

8.2 加施方式

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适的方式来加施认证标志。应在产品本体、产品最小包装和/或说明书上加施认证标志。

9 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。





申请编号：

申请人名称：

产品型号（按产品型号填写）：

一、关键零部件、元器件及原材料清单

序号	名称	牌号及规格/尺寸	制造商（全称）
1	漆包线	初级	
		次级	
2	硅钢片		
3	电容		

注：应列出每种关键零部件、元器件、原材料的所有制造商。

二、产品参数

线路	原理图、印刷线路板图		
产品重量		产品外形尺寸	

三、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零部件/元器件/原材料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 确认的上述关键零部件/元器件/原材料。关键零部件/元器件/原材料如需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，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。

申请人：

公章：

日期： 年 月 日