CGC-R51074:2020

紫外线消毒杀菌灯器具
优佳认证实施规则

第 A0 版

2020 年 03 月 20 日发布　　2020 年 03 月 20 日实施

北京鉴衡认证中心

声明：本文件由北京鉴衡认证中心制定、发布，版权属北京鉴衡产品认证中心所有。

前　　言

本规则由北京鉴衡认证中心（以下简称CGC）发布，版权归CGC所有，任何组织及个人未经CGC许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则于2020年3月发布。

制定单位：北京鉴衡认证中心、北京鉴衡认证中心有限公司广州分公司、鉴衡巍德谊(广东)检测认证有限公司

主要起草人：吴仲铉、汤锐、郭伟钿、刘为楷、梁潇

目录

1 适用范围 1
2 认证模式 1
3 认证申请 1
3.1 认证单元划分 1
3.2 申请认证提交资料 1
4 文件评审 2
5 产品检验 2
5.1 样品要求 2
5.2 依据标准及检验项目 2
5.3 检验时限 3
5.4 检验报告 3
5.5 关键零部件、元器件及原材料要求 3
6 认证结果评价与批准 3
6.1 认证结果评价与批准 3
6.2 认证时限 3
6.3 认证终止 3
7 获证后的监督 3
7.1 监督检查时间 3
7.2 监督检查的内容 4
7.3 监督检查结论 5
7.4 监督抽样 5
7.5 结果评价 5
8. 认证证书 5
8.1 认证证书的保持 5
8.2 认证证书覆盖产品的扩展 6
8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销 6
9 认证标志的使用 6
9.1 准许使用的标志样式 6
9.2 认证标志的加施 7
10. 收费 7
附件 1 8
附件 2 9

1 适用范围

本规则适用于使用紫外线消毒杀菌灯、电源电压不超过 250V 的紫外线消毒杀菌灯器具产品的安全认证。

2 认证模式

认证模式为：产品检验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

a. 认证的申请；

b. 文件评审

c. 产品检验；

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

同一认证单元的紫外线消毒杀菌灯器具应具有下述特征：

a) 光源类型相同；

b) 启动方式相同（冷阴、热阴）

c) 额定电压相同；

d) 相同的认证委托人、生产者和生产企业。

3.2 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. 产品描述；主要包括：型号说明、技术参数、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等（必要时）；

c) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明，如营业执照、组织机构代码；

d) 正式申请书（电子签章或网络填写申请书后打印并签字盖章）；

e) 文件评审的相关资料（见 4 文件评审）；

f) 认证委托人为销售者、进口商时，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；

g) 代理人的授权委托书（如有）；

h) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；

i) 其他需要的资料。

4 文件评审

企业应提供以下与生产企业相关的文件资料，以确认生产企业具备相应的质量保证能力。

(1) 企业资质文件（如营业执照、工厂场地证明）

(2) 生产过程控制和过程检验相关文件和记录

(3) 例行/确认检验标准和记录

(4) 检验仪器设备清单及校准或检定证书

(5) 内部质量审核程序及相关记录

(6) 产品一致性管理的相关文件和记录

(7) 生产现场照片

5 产品检验

5.1 样品要求

5.1.1 送样原则

企业从申请认证单元中选取代表性样品进行检验。必要时，增加样品补充差异试验。

5.1.2 样品数量

申请人按认证规则要求送样，并对样品完好性负责。样品数量至少 2 台/单元。

以系列产品为同一申请单元申请认证时，样品应从系列产品中选取具有代表性的型号，并且选取的样品应尽可能覆盖系列产品检测要求，不能覆盖时，还应选取申请单元内的其他型号样品做补充差异试验。

当整机内的关键元器件和材料为国家强制性认证产品时，该关键元器件和材料应获得强制性产品认证。对非强制性产品认证的关键元器件，如已获得国家认监委授权的认证机构的产品认证，可免除单独试验，否则应随整机进行产品检验。

5.1.3 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由检测机构保存，样品按 CGC 有关要求处置。

5.2 依据标准及检验项目

5.2.1 依据标准

技术规范 CGC/GF171:2020《紫外线消毒杀菌灯器具安全认证技术规范》

5.2.2 检验项目

原则上应包括 CGC/GF171:2020《紫外线消毒杀菌灯器具安全认证技术规范》的全部适用项目。

5.3 检验时限

产品检验时间一般为30 个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。当整机的安全元器件需要进行随机试验时，其试验所需时间超过整机试验时间，产品检验时间按安全元器件最长的试验时间计算，从收到样品之日计算时间。当产品检验项目部分不合格时，原则上，整改应在 6 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

对于ILAC 协议互认认可机构按照ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合本机构相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。。

5.4 检验报告

由 CGC 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。

5.5 关键零部件、元器件及原材料要求

关键零部件/元器件见附件 1《关键件、元器件送样要求》。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CGC批准后方可在获证产品中使用。

6 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CGC 组织对产品检验结论及文件评审结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品检验及通过文件评审后，对符合认证要求的，一般情况下在5工作日内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验整改期内仍整改不合格时，CGC将终止认证。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

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(必要时)。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，在颁发证书后6-12个月内即可以安排首次年度监督，每次年度监督

检查间隔不超过 12 个月，认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。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）CGC 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

生产企业有效人数	≤100	101～500	＞500
人日数	1	1～2	2

表 1 监督检查人日数

7.2 监督检查的内容

7.2.1 工厂产品质量保证能力的监督检查

CGC 根据 附件 2《产品认证工厂质量控制检测要求》和下表对工厂进行检查。

依据标准	试验要求	例行检验	确认检验
CGC/GF171:2020 紫外线消毒杀菌灯器具安全认证技术规范	5 标记	✓	
	8 接地规定	✓	✓
	11 防触电保护		✓
	14 电气强度	✓	✓
	15 耐热、耐火		✓
	17.2 臭氧毒性安全		✓
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 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。 （2）确认检验和为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验；确认检验应按规定的参数和方法，在规定的环境条件下进行；确认检验的抽检频次可按生产批进行，也可按一定时间间隔进行，但最长间隔不应超过 1 年。			

表 2 紫外线消毒杀菌灯器具优佳认证工厂质量控制检测要求

7.2.2 产品一致性检查

获证产品一致性检查通常为以下内容：

a）认证产品上的标识的内容及必要的说明与产品检验报告一致；

b）认证产品的结构与产品检验报告一致；

c）认证产品所用的关键元器件和材料与产品检验报告一致；

d ）例行试验：

每一申请单元至少抽取一个典型代表性的样品做产品一致性检查及现场例行

试验。

一致性检查的产品应是由生产厂生产并检测合格的产品。检查样品可在生产线末端经生产厂确认的合格品中随机抽取或成品库中随机抽取。

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 CGC 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，CGC 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

必要时，CGC 在年度监督时对获证产品抽样检验。产品一般应至少在每类产品（同一工厂界定编码）中抽取未进行初始产品检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及要求与初始产品检验相同。

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。工厂应在规定的时间内，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

CGC 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。

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 5 年。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、关键元器件/ 零部件及 CGC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CGC 提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CGC 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 CGC 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。CGC 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，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 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。

8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CGC 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CGC 按有关规定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。持证人可以向 CGC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CGC 提出恢复申请，CGC 按有关规定进行恢复处理。否则，CGC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

9 认证标志的使用

持证人应按《CGC 标志管理办法》使用标志。

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：

9.2 认证标志的加施

证书持有者应向 CGC 购买标准规格的标志，或者申请并按 CGC-QP-V08《自愿性产品认证 认证证书和认证标志管理程序》中规定的合适的方式来加施认证标志。应在产品本体或最小包装上加施认证标志。

10. 收费

认证费用按 CGC 有关规定收取。

附件 1

关键件、元器件送样要求

序号	零部件名称	国家标准	对应 IEC 标准	控制参数	送样数量	分类
1	螺纹接线端子	GB 7000.1 GB 13140.1 GB 13140.2	IEC 60598-1 IEC 60998-1 IEC 60998-2-1	规格（截面积、电流、电压、温度），安装方式，结构，尺寸，生产企业	12	B
2	无螺纹接线端子	GB 7000.1 GB 13140.1 GB 13140.3	IEC 60598-1 IEC 60998-1 IEC 60998-2-2	规格（截面积、电流、电压、温度），安装方式，结构，尺寸，生产企业	12	B
3	插头（或电线组件）	GB 1002 GB 2099.1 （GB 15934）	IEC 884-1 IEC 884-1 （IEC 607）	规格，生产企业	12	B
4	电源线	GB 5013	IEC 60245	型号规格，生产企业	50m	B
5	内部导线	GB 7000.1	IEC 60598-1	型号规格，生产企业	非 CCC 随整机试验	B
5	内部导线	GB 5013	IEC 60245	型号规格，生产企业	50m	B
6	开关	GB 15092 系列 GB 16915	IEC 61058 IEC 60669	型号，电流，电压，生产企业	11	B
7	紫外线杀菌灯	GB 19258	/	型号规格，参数，生产企业	6	A
8	荧光灯镇流器	GB 19510.9 GB 19510.1	IEC 61347-2-8 IEC 61347-1	型号规格，安全参数，生产企业，安装方式(tw\Δt)	9	A
9	荧光灯用交流电子镇流器	GB 19510.4 GB 19510.1	IEC 61347-2-3 IEC 61347-1	型号规格，安全参数，生产企业，安装方式	6	A
13	管形荧光灯座和启动器座	GB 1312	IEC 60400	型号规格，参数，生产企业，安装方式	9	B
17	变压器	GB 19212 系列	IEC 61558系列	型号规格，参数，生产企业，安装方式	6	A
18	直流电子镇流器	GB 19510.6 GB 19510.1	IEC 61347-2-5 IEC 61347-1	型号规格，参数，生产企业，安装方式	6	A
20	与灯具联用的杂类电子线路	GB 19510.12 GB 19510.1	IEC 61347-2-11 IEC 61347-1	型号规格，参数，生产企业，安装方式	6	A
22	管形荧光灯和其他放电灯线路用电容器	GB 18489	IEC 61048	型号规格，参数，生产企业	自愈式：51/61、非自愈式：20	B
23	器具插座、连接器	GB 17465.1 GB 17465.2	IEC 320-1 IEC 320-2-2	型号规格，参数，生产企业	8	B
25	低压电涌保护器	GB 7000.1	IEC 60598-1	规格（电流、电压），生产企业	随整机试验	B
26	套管类（只针对起到机械防护、绝缘防触电、隔热作用的套管）	GB 7000.1	IEC 60598-1	绝缘等级，材质，内径范围、耐温等级	随整机试验	B

附件 2

产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获产品检验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

(a)确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b)确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

(c)正确使用 CGC 证书和标志，确保加施 CGC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2.文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如产品检验报告、工厂检查结果、CGC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、适用简化流程的关键件变更批准的相关记录、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求应确保最终产品

满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CGC 证书或 CGC 承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按本要求 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌

握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键元器件和材料、产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11 证书和标志

工厂对 CGC 证书和标志的管理及使用应符合 CGC 的相关规定。对于统一印制的标准规格 CGC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CGC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CGC 标志或放行：

(a) 未获认证的产品；

(b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；

(c) 超过认证有效期的产品；

(d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

(e) 不合格产品。