



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-465145-2021

儿童青少年学习用灯具近视防控卫生要求认证规则

Certification rules of hygienic requirements of study luminaires for myopia prevention and control in children and adolescents

2021 年 5 月 27 日发布

2021 年 5 月 28 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制定、发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，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

主要起草人：郑雪生，安丽，王宏洁



1. 适用范围

本规则适用于普通教室照明灯具和读写作业台灯。
本规则不适用于专用教室和公共教学用房照明灯具。

2. 认证模式

认证模式为：

模式 1:产品检测+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. 产品检测
- 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

模式 2: 产品检测+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检测
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

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。如企业已获得 CQC 颁发的教室照明产品节能认证证书（业务类别号为 701419）或读写作业台灯性能认证证书（业务类别号为 010028），且证书有效，可采用模式 2 认证。对于适用于模式 1 的企业，也可申请选择模式 2 实施认证。

3. 认证实施的基本要求

3.1 认证申请

3.1.1 产品要求

灯具应通过国家强制性产品认证，在此基础上应符合以下要求：

GB 40070-2021 《儿童青少年学习用品近视防控卫生要求》第 10、11 章要求

3.1.2 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：

1.对于普通教室照明灯具，需满足以下要求：

- a. 相同的安全认证证书；
- b. 可调光和不可调光划分为不同单元；
- c. 控制装置的电路原理相同；
- d. 可替换光源和不可替换光源（含非用户替换光源）划分为不同单元；

- e. 同一申请人;
- f. 同一制造商;
- g. 同一生产厂。

2.对于读写作业台灯,需满足以下要求:

- a. 相同的安全认证证书;
- b. 相同的额定色温或色温范围;
- c. 相同的光源型号或型号组合;
- d. 相同的光学系统(反射器、透光罩、透镜、格栅等);
- e. 可调光和不可调光划分为不同单元,对于可调光产品具有相同的调光方式;
- f. 可调色和不可调色划分为不同单元,对于可调色产品具有相同的调色方式;
- g. 灯的控制装置类型相同、输入输出参数相同;
- h. 同一申请人;
- i. 同一制造商;
- j. 同一生产厂。

3.1.3 申请认证提交资料

- a. 正式申请书(申请受理后可直接在网上打印)
- b. 样品照片和产品描述(见附件1)
- c. 工厂检查调查表(需初始工厂检查时)
- 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(首次申请时)
- e. 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。
- f. 代理人的授权委托书(如有)
- g. 其他需要的文件

3.2 产品检测

3.2.1 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。

3.2.1.1 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,申请人提供的资料无法确认主检样品时,可由委托检测机构协助选择。申请人在收到送样通知单后,应在 15 天内将样品送至 CQC 委托的检测机构,并对样品负责。

3.2.1.2 样品数量

原则上,每个认证单元中的每个型号送 1 只样品。

3.2.1.3 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。

3.2.2 依据标准、试验项目、方法及判定

3.2.2.1 依据标准

GB 40070-2021 《儿童青少年学习用品近视防控卫生要求》第 10、11 章

3.2.2.2 试验项目、指标要求、方法及判定准则

1) 普通教室照明灯具

A. 主检样品的试验项目、指标要求、试验方法及判定准则见表 1。

表 1 试验项目、指标要求、试验方法及判定准则

条款	试验项目	指标要求	试验方法	数量	合格判定 (Ac,Re)
1	相关色温	GB/T 40070-2021 §10.2	荧光灯具按 GB/T 7922 进行检测, LED 灯具按 GB/T 36979 进行检测	1	(0,1)
2	显色指数	GB/T 40070-2021 §10.3	荧光灯具按 GB/T 7922 进行检测, LED 灯具按 GB/T 36979 进行检测	1	(0,1)
3	视网膜蓝光危害	GB/T 40070-2021 §10.4	按 IEC/TR 62778 进行检测	1	(0,1)
4	光输出波形的波动深度	GB/T 40070-2021 §10.5	按 IEEE Std 1789-2015 进行检测	1	(0,1)

对于可调光产品,在最大光输出测试视网膜蓝光危害以及光输出波形的波动深度。

B. 差异试验样品的检测项目和判定准则

根据具体差异确定检测项目,测试要求参见主检样品,样品 1 个,(0,1)判定。

2) 读写作业台灯

A. 主检样品的试验项目、指标要求、试验方法及判定准则见表 2。

表 2 试验项目、指标要求、试验方法及判定准则

条款	试验项目	指标要求	试验方法	数量	合格判定 (Ac,Re)
1	显色指数	GB/T 40070-2021 §11.2	荧光灯具按 GB/T 7922 进行检测, LED 灯具按 GB/T 36979 进行检测	1	(0,1)
2	视网膜蓝光危害	GB/T 40070-2021 §11.3	按 IEC/TR 62778 进行检测	1	(0,1)
3	光输出波形的波动深度	GB/T 40070-2021 §11.4	按 IEEE Std 1789-2015 进行检测	1	(0,1)
4	照度及照度均匀度	GB/T 40070-2021 §11.5	按 GB/T 9473-2017 的 7.3.4 进行检测	1	(0,1)
5	遮光性	GB/T 40070-2021 §11.6	按 GB/T 9473-2017 的 7.3.3 进行检测	1	(0,1)

对于可调光和/或可调色产品,测试项目为:

- a) 在适合读写作业的档位或范围测试显色指数、视网膜蓝光危害、光输出波形的波动深度、照度及照度均匀度、遮光性;

- b) 分别在最大光输出、最高色温，最大光输出、最低色温两种状态下测试视网膜蓝光危害；
- c) 分别在最高色温、最低色温测试显色指数。

B. 差异试验样品的检测项目和判定准则

根据具体差异确定检测项目，测试要求参见主检样品，样品 1 个，（0，1）判定；对于可调光和/或可调色产品，在适合读写作业的档位或范围进行上述项目的测试。

3.2.2.3 产品检测时限

正常情况下，试验时间一般为 20 个工作日，从收到合格检测样品及全部费用之日起计算（不包含测试中的整改时间）。

3.2.2.4 判定

当每个单元中主检规格样品和差异试验样品（若有）全部检验项目均符合要求时，则判定该单元所有型号的产品符合性能认证要求。

若单元中的差异试验样品出现不合格时，判定该型号或该光源型号的产品不符合性能认证要求。如果希望将不合格型号的产品纳入该申请单元，应整改后重新提交样品进行检验。

若单元中的主检规格样品出现不合格时，即便差异试验样品全部检验均符合指标要求，也不能判定其他产品符合性能认证要求。应整改后重新提交主检规格样品重新检验，待其全部检验项目均符合指标要求后进行判定，原差异试验样品的检验结果视为有效。

3.2.2.5 产品检测报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责为申请人提供产品检测报告。

3.2.3 关键零部件/元器件要求

关键零部件/元器件清单见附件 1。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、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），经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

3.3 初始工厂检查（仅适用于模式 1）

3.3.1 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：以产品的技术要求为核心，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元器件/原材料/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力。

3.3.1.1 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 3 进行检查，其中条款 3.2 和条款 5 中的相关控制要求按照制造商的设计或质控要求的相关规定。

表 3 儿童青少年学习用照明产品近视防控卫生要求认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验要求	操作方法	例行检验 ^{注 1}	确认检验
------	------	------	------	---------------------	------

普通教室 照明灯具	GB/T 40070- 2021	相关色温、显色指数	荧光灯具按 GB/T 7922 进行检测，LED 灯具按 GB/T 36979 进行检测		√
		视网膜蓝光危害	按 IEC/TR 62778 进行检测		√
		光输出波形的波动深度	按 IEEE Std 1789-2015 进行检测		√
读写作业 台灯	GB/T 40070- 2021	显色指数	荧光灯具按 GB/T 7922 进行检测，LED 灯具按 GB/T 36979 进行检测		√
		视网膜蓝光危害	按 IEC/TR 62778 进行检测		√
		光输出波形的波动深度	按 IEEE Std 1789-2015 进行检测		√
		照度及照度均匀度	按 GB/T 9473-2017 的 7.3.4 进行检测		√
		遮光性	按 GB/T 9473-2017 的 7.3.3 进行检测		√

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。例行检验项目同产品 CCC 认证要求；

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，但最长时间间隔不应超过一年。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托其他有测试能力的机构进行检验。

3.3.1.2 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产品检测报告上所标明的信息一致;
- 2) 认证产品的结构应与产品检测报告中一致;
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检测报告中一致;

工厂检查时, 应在生产现场对申请认证的产品, 每个认证单元至少抽取一个规格型号做一致性检查。不同制造商的同类产品, 应至少查看产品标识或外包装。

3.3.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查原则上应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

3.3.2 初始工厂检查时间

一般情况下, 产品检测合格后再进行初始工厂检查。根据需要, 产品检测和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检测结束后一年内完成, 否则应重新进行产品检测。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申请认证产品的工厂生产规模来确定, 具体人日数见表 4。

表 4 初始工厂检查/监督检查检查人·日数

生产规模	100 人以下	100 人及 100 人以上
人日数	2/1	3/1.5

3.3.3 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。

3.4 认证结果评价与批准

3.4.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对产品检测报告、工厂检查结论（如有）进行综合评价。评价合格后，CQC 以申请认证单元向申请人颁发产品认证证书。

3.4.2 认证时限

认证时限的定义：认证时限是指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括产品检测时间、工厂检查及提交检查报告时间（适用时）、认证结果评价与批准时间以及制证时间。

受理认证申请后，产品检测时限见 3.2.2.3，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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 10 天内颁发认证证书。每一个申请认证单元颁发一张证书。

3.4.3 认证终止

当产品检测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。

4 获证后的监督

4.1 监督检查时间

4.1.1 监督检查频次

一般情况下，采用模式 1 实施认证的，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督；采用模式 2 获证的，获证后 12 个月内应安排年度监督。

获证后的监督检查与对应产品的安全认证或性能、节能认证监督检查可合并实施。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。

4.1.2 监督检查人·日数

监督检查的人日数见表 4。

4.2 监督检查的内容

4.2.1 监督内容

CQC 根据 CQC/F 001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》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以及认证证书和 CQC 标志的使用情况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。其他项目可以选查。

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。

4.2.2 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，监督检查结论为不通过。

4.3 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。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取，抽取一个型号的 1 个样品进行监督抽样检测，抽样基数满足抽样要求即可。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。抽样的样品，工厂应在 15 日内向委托的检测机构寄出/送出，检测机构在 15 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。抽样检测试验项目、指标要求、方法及判定准则同 3.2.2，如出现不符合，则判定不符合认证要求，监督抽样不合格。

4.4 监督结果评价

CQC 组织对证后监督检查结果、监督抽样检测结果进行综合评价，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过，或者监督抽样不合格（如需抽样），则判定年度监督不合格，按照 6.3 规定处理相关认证证书。

5. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

5.1 复审的要求

原则上不进行产品检测。

证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，直接换发新证书；如无有效的年度监督结果，则按初始工厂检查的要求进行工厂检查。

5.2 复审时限要求

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。

6. 认证证书

6.1 认证证书的保持

6.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年。证书有效性通过定期的监督维持。

6.1.2 认证产品的变更

6.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及性能的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件/原材料以及 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。

6.1.2.2 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。

6.2 认证证书覆盖产品的扩展

6.2.1 扩展程序

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。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, 应以最初进行型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

6.2.2 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, 持证人应按本规则第 3 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

6.3 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。当持证人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。持证人可以向 CQC 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 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。

7. 认证标志的使用

7.1 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时, 允许使用变形标志 (CQC)。

7.2 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。

8. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

9. 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。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、一致性、合法性负责。

10. 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。





附件 1:

产 品 描 述

申请人名称:

制造商名称:

生产厂名称:

申请编号:

一、样品情况

1. 主要技术参数:

普通教室照明灯具

名称	
型号规格	
已获安全认证证书、节能认证证书	

1、产品基本参数:
(1) 额定电源电压: _____ (V); 电源频率: _____ (Hz);
(2) 光源种类: ☐ 双端荧光灯 ☐ LED;
(3) 适用场合: ☐ 普通教室照明 ☐ 书写板照明;
(4) 额定输入功率: _____ (W);
(5) 额定相关色温: ☐ 3500K ☐ 4000K ☐ 5000K ☐ 其它_____;
(6) 额定显色指数: _____;
(7) 是否可调光:
2、光学部分描述
(1) LED 模块
型号: _____; 规格: _____单颗额定功率以及颗粒数_____;
(2) 双端荧光灯
规格型号: _____; 额定功率: _____W; 光源色调: ☐ RB ☐ RL ☐ RZ;
3、灯的控制装置
(1) 型号规格:
(2) 结构: ☐ 光源和灯的控制装置一体 ☐ 光源和灯的控制装置分离
(3) 驱动主电路模式: ☐ 控制电压; ☐ 控制电流; ☐ 其他方式: _____;
(4) 调控方式: ☐ 可用于调光电路; ☐ 其它_____;
4. 调光控制模块 (如有)
(1) 调光方式: ☐ 可控硅调光; ☐ PWM 调光; ☐ DALI 调光; ☐ 其他:
(2) 模式: ☐ 独立式; ☐ 集成式
(3) 调光频率: _____; 负载功率: _____; 工作电压: _____; 工作电流: _____; 待机功耗: _____;
5、产品铭牌、外观及关键结构照片 (可另附页):



读写作业台灯

名称	
型号规格	
安全认证证书编号	
性能认证证书编号	

1. 产品基本参数:

(1) 额定电源电压: ____ (V); 电源频率: ____ (Hz);

(2) 额定相关色温或相关色温范围: ____ K;

(3) 额定显色指数: ____;

(4) 额定输入功率: ____ (W);

(5) 光源种类: ____; 光源数: ____颗/个; 光源额定功率: ____ (W);

(6) 是否可调光: ☐是 ☐否;

(7) 是否可调色: ☐是 ☐否;

(8) 声称适合读写的状态: _____

2. 光学部分描述:

(1) 型号: ____;

(2) ☐密闭 ☐敞开;

☐反射器 ☐透光罩 ☐透镜 ☐格栅 ☐导光板 ☐扩散板 ☐其它: _____。

3. 灯的控制装置:

(1) 型号: _____;

(2) 结构: ☐光源和灯的控制装置一体 ☐光源和灯的控制装置分离

(3) 驱动主电路模式: ☐控制电压; ☐控制电流; ☐其他方式;

4. 调光控制模块 (如有)

(1) 调光方式: ☐可控硅调光; ☐PWM 调光; ☐DALI 调光; ☐其他;

(2) 模式: ☐独立式; ☐集成式

(3) 调光频率: _____; 负载功率: _____; 工作电压: _____; 工作电流: _____; 待机功耗: _____

2. 其他

铭牌、外观及关键结构照片 (可另附页)

二、单元内覆盖型号系列说明或差异描述:



三、关键零部件/元器件清单

注：应列出每种关键零部件的所有制造商。

名称			型号规格	技术参数或技术规格书	制造商	认证证书编号/随机报告 编号	
控制装置							
光源（LED 除外）							
透光罩（如有）				材质			
透镜（如有）				材质、表面处理			
反射器（如有）				材质、表面处理			
格栅（如有）							
导光板（如有）							
扩散板（如有）							
LED 模块	外购						
	自制	芯片					
		封装材料					
		透 镜 （ 如 有）					
调光控制模块（如 有）			独立式	调光频率、负载功率、工 作电压、待机功耗			
			集成式	DCDC、待机功耗			

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零部件/元器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 确认的上述关键零部件/元器件。如果关键零部件/元器件需进行变更（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。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日