

CEC 电器电子产品有害物质限制使用 自愿性认证细则

(CEC-7020CVP-A/0)



2019-06-01 发布

2019-06-06 实施

中环联合（北京）认证中心有限公司 发布

目录

前 言	2
1. 适用范围	3
2. 认证模式对应方案	3
2.1 认证模式	3
2.2 实施方案	4
3. 认证流程及时限要求	4
3.1 认证流程	4
3.2 认证时限	5
4. 认证单元划分的细则及相关要求	5
4.1 材料产品	5
4.2 组件、部件及元器件	6
4.3 整机	6
5. 认证委托申请资料及相关要求	9
5.1 申请资料	9
5.2 文件审查	10
6. 样品检测要求	11
6.1 送样/抽样检测	11
6.2 样品检测的适用标准、项目及方法	12
6.3 样品检测报告	14
7. 工厂检查内容及相关要求	14
7.1 初始工厂检查（仅适用于模式四）	14
7.2 认证结果评价与批准	15
8. 认证证书	16
8.1 认证证书的保持	16
8.2 认证证书覆盖产品的扩展	16
8.3 认证证书的暂停/恢复、撤销和注销	17
9. 获证后的监督要求	17
9.1 获证后的监督	17
9.2 获证后监督结果的评价	18
9.3 CEC 的跟踪调查	19
10. 认证标志的使用	19
附件 1	20
附件 2	20
附件 3	25

前 言

本规则由中环联合认证中心发布,版权归中环联合认证中心所有,任何组织及个人未经中环联合认证中心许可,不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位: 中环联合认证中心。

主要起草人: 闫涛、刘晓飞、崔晓冬、栗燕、姚珉、姬学锋、闫端



1. 适用范围

本规则适用于电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证。

国家统一推行的电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证(以下简称国推自愿性认证)适用范围：整机产品适用范围按照《电器电子产品有害物质限制使用达标管理目录(第一批)》执行，豁免按《达标管理目录限用物质应用例外清单》执行。

非“国推自愿性认证”适用范围：《电器电子产品有害物质限制使用达标管理目录(第一批)》以外的，一般指额定工作电压 \leq 交流电 1000V 或直流电 1500 V 的设备及配套产品。

2. 认证模式对应方案

2.1 认证模式

(一) 模式一

部件及元器件产品、材料产品适用于：型式试验 + 获证后监督

(二) 模式二

部件及元器件产品适用于：抽样检测 + 获证后监督

(三) 模式三

整机产品和组件产品适用于：优化检测 + 获证后监督

(四) 模式四

本规则范围内的所有产品，均适用于：抽样检测 + 初始工厂检查 + 获证后监督

各认证模式要素详见表 1。

表 1 各认证模式要素一览表

认证模式	样品检测			初始工厂检查	获证后监督	适用产品
	送样	抽样	符合性声明			
模式一	√ (型式试验)	\	√	\	√	部件及元器件产品、材料产品
模式二	\	√	√	\	√	部件及元器件产品
模式三	√ (优化检测)	\	√	\	√	整机类和组件类 (复杂产品)
模式四	\	√	√	√	√	本规则范围内的所有产品

2.2 实施方案

所有产品原则上均适用于模式四。

注：模式一到模式三，由 CEC 通过企业申请的资料以及风险评估（包括企业有害物质控制能力风险、产品有害物质风险、产品一致性管控风险和样品风险分析等）后选择确认。

3. 认证流程及时限要求

3.1 认证流程

1) 认证的申请

- 2) 文件审查
- 3) 样品检测
- 4) 初始工厂检查（仅适用于模式四）
- 5) 认证结果评价与批准
- 6) 获证后监督

3.2 认证时限

指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，其中包括文审时间、检测时间、工厂检查时间（认证模式四适用）、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

文审时间一般为 5 个工作日（从材料提交到文审结果通知书反馈，企业后续补充资料的时间不计算在内）

检测时间一般为 20 个工作日（从收到样品和检测费用起开始计算，因检测项目不合格，申请人进行整改和复试的时间不计算在内）。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查，收到生产厂递交的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价和批准时间、证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4. 认证单元划分的细则及相关要求

4.1 材料产品

原则上按产品型号或牌号划分产品申请单元。

材料产品以系列产品申请认证时，同一系列各型号所使用的配方

原材料种类应相同，但不影响产品中限用物质含量的配方、原材料配比可以不同。

4.2 组件、部件及元器件

原则上按产品型号划分产品申请认证。作为系列产品申请时，同一制造商、同一产品型号、不同生产厂的产品应视为不同的申请单元，型式试验仅在一个生产厂的样品上进行。必要时，应提供其他生产厂生产的样品和相关资料供 CEC 进行一致性检查。

同一制造商、同批次申请时，不同申请单元的检测单元如材料完全一致可以免予重复检测。

4.3 整机

根据相同生产场地、相同产品类别、相同加工工艺的基本原则划分申请单元，同一个申请单元可以包含若干产品型号，原则上应明确同一单元内产品的具体型号。当以多型号产品作为同一单元申请认证时，按本实施细则中相应的原则执行。

表 2 产品单元划分一览表

序号	产品名称	单元 ^注	备注
1	电冰箱	驻立式电冰箱	\
		便携式电冰箱	\
		挂壁式电冰箱	\
		嵌入式电冰箱	\
2	空气调节器	自由送风型空气调节器	\
		水源热泵机组	\
		单元式空气调节机	\
		风管送风式空调机组	\
		多联式空调机组	\

		屋顶式空气调节机	\
		空气源热泵热水机	\
3	洗衣机	波轮式洗衣机	\
		滚筒式洗衣机、	\
		搅拌式洗衣机、	\
		脱水机	\
4	电热水器 (容量 ≤ 500 升)	储水式电热水器	不包含咖啡壶、电水壶、煮蛋器、炖锅、蒸锅、酸奶器、热水售卖机等具备液体加热功能的液体加热器具和商业售卖机。其中：1) 储水式热水器是指加热水并将水储存在容器中，装有控制水温装置的固定式器具。2) 快热式热水器是指当水流过器具时加热水的驻立式器具。
		快热式电热水器	
5	打印机	激光打印机	其他与计算机联机工作或利用云打印平台，将数字信息转换成文字和图像并以硬拷贝形式输出的设备，也包括以打印功能为主，兼有其他功能设备。其中印刷幅面和印刷速度按现行有关标准和规定执行。打印机不包括：1) 打印头针数
		喷墨打印机	
		针式打印机	
		热打印机	
		多功能一体机	

			<p>≥48 的针式打印机； 2) 设计上仅用于打印介质是布、塑料、金属等纸以外的设备；3) 印刷幅宽<110 毫米的针式打印机、热打印机和喷墨打印机。</p>
6	复印机	静电复印机	其他用各种不同成像过程产生原稿复印品的设备，还包括以复印功能为主，兼有其他功能的设备（印刷幅面≤A3，且印刷速度≤60 张/分钟）。
		喷墨复印机	
		多功能一体机	
7	传真机	激光传真机	\
		喷墨传真机	\
		热成像传真机	\
		多功能一体机等	具有传真、打印、扫描或复印等多功能中两个或两个以上功能
8	电视机	LCD	\
		LED	\
		OLED	\
		激光电视	\
9	监视器	LCD	\
		LED	\
		OLED	\
10	微型计算机	台式微型计算机	\
		一体机	\
		便携式微型计算机	\

		平板电脑	\
		掌上电脑	\
11	移动通信手持机	按不同网络制式、手机屏幕划分；	\
12	电话单机	普通电话机（固定电话）	\
		普通电话机（无绳电话）	\
		网络电话机（IP 电话机）	\

注 1：对于本目录中的产品，当作为目录外产品的部件使用时，不属于本目录的适用范围。但当这些产品未明确最终用途且在市场上单独出售时，则属于本目录的适用范围。

注 2：当各型号产品所使用的材料检测单元有差异，需确定一个主检型号，当其他型号相对于主检型号的材料检测单元差异比例小于 10% 且差异总数量小于 200，则可划分为同一申请单元。此时，认证委托人应提供一份详细、明确的各型号之间所用材料的差异说明。原则上一个申请单元包含的产品型号不超过 10 个（系列产品的材料组成无差异时可放宽）。

5. 认证委托申请资料及相关要求

5.1 申请资料

- 【1】 申请书\合同；
- 【2】 认证委托人、生产者、生产企业的营业执照复印件；
- 【3】 生产企业的生产许可证复印件或 CCC 证书复印件（仅限于国家规定目录中的产品）；
- 【4】 生产者持有的商标或品牌证明文件复印件；
- 【5】 当认证委托人、生产者不同时，需提供认证委托人与生产者的

被委托关系证明材料；

【6】当生产者、生产企业不同时，需提供生产者与生产企业的委托加工关系证明材料（OEM、ODM 协议等）；

【7】在同一申请单元内申请多个型号时，各个型号产品之间的差异说明；

【8】生产工厂各类体系认证证书（如果有）；

【9】资料真实性声明\产品质量合格声明；（需按照附件 2 格式提供）

【10】申请产品的污染控制供方符合性声明（选用模式二、模式三、模式四时，需按照附件 2 格式提供）；

【11】组成产品的元器件和/或原材料的供应商清单；

【12】生产企业有关工厂质量保证能力的自评估报告（不涉及工厂检查时，初次申请时提供）。

5.2 文件审查

文件审查主要针对认证委托人提供的以上申请文件，通过 CEC 的审查确定以下内容：

（1）通过对认证委托人、生产者（制造商）和生产企业的营业执照复印件等文件的审查，确定相应的组织机构资质的存在性以及合法性，并应确定产品商标的归属权关系以及 OEM/ODM 的知识产权关系。

（2）通过对认证委托人提供的产品及系列的差异性说明，确认产品的单元划分是否正确。

(3) 对不含有初次工厂检查的认证模式，通过认证委托人提供的生产企业有害物控制保障措施体系相关管理文件内容以及各类体系认证证书（如果有），确认生产企业有害物控制保障措施体系是否满足认证的相应要求。

(4) 通过对申请认证产品污染控制符合性声明以及生产者（制造商）和认证机构的责任安排协议书内容审查，确认本次申请是否在认证风险控制范围内。

6. 样品检测要求

认证样品检测工作应由 CEC 签约且满足相关能力和资质要求的检验检测机构完成。

6.1 送样/抽样检测

6.1.1 送样/抽样原则

送样应从认证申请单元中选取代表性样品，该样品应能覆盖申请单元中包含的所有型号和材料。同时，送样还应符合 CEC 对单元内产品差异所提出的相关要求。

抽样应在 CEC 与认证委托人双方共同确认的场所进行。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场/销售网点）随机抽取。

认证委托人应对送样/抽样样品的真实性负责。送样/抽样未涉及检测的产品组成材料，认证委托人应按照附件 2 提供对这些组成材料的自我声明，以证明其限用物质含量的符合标准要求。

6.1.2 送样/抽样数量

对于按模式一申请的认证,检测样品由认证委托人负责按送样原则(6.1.1)选送,认证委托人对选送样品负责。选送样品的数量应符合检测最小需求量材料1套(原材料:对每种检测单元,固体不少于50g,液体不少于50ml。部件及元器件产品:按委托实验室要求的最低样品个数)。企业应对送样的样品进行留样。

对于按模式二和模式四申请的认证,由CEC委派的人员按抽样原则(6.1.1)抽取最终完成成品1套,并按要求提供各型号之间有差异的材料、零部件做补充试验。若采用模式四申请认证时,CEC可在认证风险可控的前提下,酌情减少“材料抽样比例”和“检测单元数量”。

对于按模式三申请的认证,检测样品由认证委托人按送样原则(6.1.1)选送。对自行选送样品的数量,整机和组件应提交2套成品;对GB/T 26572-2011附录D表D.1中确定的PBBs、PBDEs、Cr(VI)三种物质存在可能性为“H”的材料,另送符合检测最小需要量的材料1套。

6.1.3 检测样品及相关资料的处置

样品检测报告签发后,样品由实验室封存留样3个月,3个月内不予退样,3个月后可按照厂家要求妥善处理。相关资料应由CEC在认证证书失效后保留5年。

6.2 样品检测的适用标准、项目及方法

6.2.1 适用标准

限值和拆解要求按照 GB/T 26572-2011 《电子电气产品中限用

物质的限量要求》

检测方法按照 GB/T 26125-2011 《电子电气产品 六种限用物质的测定》

6.2.2 检测项目

- (1) 铅 (Pb)
- (2) 镉 (Cd)
- (3) 汞 (Hg)
- (4) 六价铬 Cr(VI)
- (5) 多溴联苯 (PBBs)
- (6) 多溴二苯醚 (PBDEs)

6.2.3 检测规则

对相同产品类别、相同生产场地、相同加工工艺的不同申请单元的相同材料，不做重复检测。

在检测中发现不合格的情况，实验室出具不合格报告，应及时通知 CEC 和认证委托人，并由 CEC 决定是否对申请认证的产品再次送样/抽样进行补充检测。认证委托人整改应在认证机构规定的期限内完成，超过该期限的视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

型式试验：对于按照模式一认证的样品，先使用 XRF 对检测样品进行初筛测试，对初筛中结果是 X（不确定）的材料，进行化学检测，以确定被测材料的符合性。

抽样检测：对于按照模式二、模式四认证，以及证后监督抽样的样品，先使用 XRF 对抽样的成品和材料样品进行初筛测试，对初筛

中结果是 X (不确定) 的材料, 进行化学检测确定被测材料的符合性。

若该材料不在抽样材料中, 则应按照 GB/T 26572-2011 标准对成品进行拆解, 然后进行化学检测确定被测材料的符合性。

优化检测: 对于按照模式三认证的自送样品, 使用 XRF 对检测样品进行初筛测试, 初筛测试范围为 GB/T 26572-2011 附录 D 表 D.1 中限用物质存在的可能性为“H”的所有情况和实验室有理由判断限用物质存在的可能性的情况, 对初筛中结果是 X (不确定) 的材料, 进行化学检测确定被测材料的符合性。若该材料不在送样材料中, 则应按照 GB/T 26572-2011 标准对成品进行拆解, 然后进行化学检测确定被测材料的符合性。

6.3 样品检测报告

样品检测报告应对该报告所覆盖的产品有准确、清晰、完整的描述。样品检测报告中应对测试点有清晰的描述。实验室完成检测后, 样品检测报告还应寄送 CEC 和认证委托人分别留存。

7. 工厂检查内容及相关要求

7.1 初始工厂检查 (仅适用于模式四)

7.1.1 检查内容

1) 工厂检查的内容为生产企业对污染控制物质的管理能力。

由 CEC 委派检查员对生产企业按照《生产企业污染控制管理能力要求》(见附件 1) 进行检查。

2) 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。若认证涉及多系列产品时，则每系列产品至少抽取一件样品，重点检查以下内容：

- 认证产品的铭牌和包装上所标明的产品名称、规格型号应与型式试验报告一致；
- 认证产品现场生产工艺应与申报的产品工艺流程一致。
- RoHS 管控体系执行的一致性检查。
- RoHS 认证产品实现过程的一致性检查。
- 涉及同一申请方，多个工厂的情况，多工厂产品一致性的控制。
- 其他影响一致性的内容。

3) 检查范围

检查范围应覆盖与申请认证产品的认证特性有关的所有场所和涉及的活动。

7.1.2 初始工厂检查时间

在生产企业首次申请（证书被撤销的，应视同首次申请）时开展初始工厂检查，初次工厂检查抽取的样品送实验室检测。工厂检查的时间根据生产企业的生产规模和分布情况，一般每个生产场地为 1 至 4 个人日。

7.2 认证结果评价与批准

由 CEC 负责组织对样品检测、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后由 CEC 对认证委托人颁发认证证书（每个申请单元颁发一张认证证书）。

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 5 年（以 ODM、OEM 方式获得的认证证书的有效期限应为 ODM、OEM 协议规定的有效期）。在证书有效期内，证书的有效性依赖 CEC 不定期的监督获得保持。

当认证规则要求（如标准）发生变化时，应按规定期限进行证书转换，超过规定期限未转换的认证证书，由 CEC 予以注销并自行失效。

8.1.2 认证变更要求

获证后的产品，如果其产品中使用的材料、部件及元器件、组件发生变更时，生产企业可以按照自身的变更审批流程自行变更。自身的变更审批流程，技术资料应符合附件 2 中要求。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展的申请

认证证书持有人需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，应向 CEC 提出扩展申请。

8.2.2 扩展的评价与批准

CEC 应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。当不涉及主要生产工艺变化时，可针对差异部分提供可以认可的样品检测报告。

CEC 根据认证委托人的要求单独颁发认证证书或换发新认证证书。

8.3 认证证书的暂停/恢复、撤销和注销

认证证书的暂停、恢复、撤销和注销的要求由 CEC 制定公开文件并予执行。

9. 获证后的监督要求

9.1 获证后的监督

9.1.1 获证后监督的内容

获证后的监督包括抽样检测和工厂污染控制保证能力监督检查（必要时），以及 CEC 对其认证的产品实施的有效的跟踪调查。

9.1.2 抽样检测

CEC 可在证书有效期内随时、多次安排对获证产品的抽样检测，抽样检测的样品可以在生产线、仓库、市场/销售网点、客户端等的任何环节抽取。

对于没有认证证书撤销经历的生产企业，若采用模式四申请认证时，CEC 在认证风险可控的前提下，可酌情减少“抽取检测单元数量”，但应在该企业认证方案中予以描述。

原则上，CEC 应对通过本机构获得认证证书的产品在证书有效期内安排至少一次/年的抽样检测，且抽样检测和获证前检测应安排在不同的实验室实施。抽样和检测的具体要求由 CEC 另行制定。

抽样检测费用由被抽查企业承担。

9.1.3 有害物控制保证能力监督检查

9.1.3.1 有害物控制保证能力监督检查时间、频次

发生下述情况之一 CEC 应开展监督检查：

- (1) 在获证前检测中有不合格情况发生；
- (2) 抽样检测中发现不合格现象；
- (3) 有足够信息表明生产者（制造商）、生产企业因变更组织机构、生产条件、管理体系等，可能对产品符合性产生影响；
- (4) 获证产品在各类国家和地方质量监督抽查中发现不合格现象；
- (5) 获证生产企业被曝光或被举报出现不符合情况，并经确认有可能是认证委托人/生产者（制造商）/生产企业的过失时；

在以上第 4 和第 5 中情况下 CEC 应增加监督频次。

9.1.3.2 有害物控制保证能力监督检查的内容

按照《生产企业有害物控制管理能力要求》（见附件 1）规定内容进行。

9.2 获证后监督结果的评价

获证产品监督检查合格的，方可继续保持认证资格、使用认证标志。对抽样检测结果出现不合格的情况，按照附件 3 规定进行处理。对在生产企业污染控制保证能力监督检查中发现的不合格项的，应在 3 个月内完成纠正措施，逾期 CEC 应根据情况暂停/撤销获证产品的认证证书。获证产品在认证证书暂停期间/撤消后应停止使用认证标志。CEC 应采取有效方式对外公布认证证书暂停/恢复、撤销等信息。

对拒绝接受抽样检测和必要时监督检查的，CEC 可撤销该生产企业对应的所有认证证书。对撤销认证证书的，CEC 在 12 个月内不接受其任何认证申请。

9.3 CEC 的跟踪调查

CEC 应根据《认证认可条例》的要求对其认证的产品实施有效的跟踪调查。并根据跟踪调查的结果对认证证书的状态进行相应处理。

10. 认证标志的使用

认证标志的核准、制作、发放等工作由 CEC 负责。认证标志的使用应遵守国家有关认证标志使用的相关规定。

纳入《达标管理目录》的产品，相关标识使用要求参见《绿色产品标识使用管理办法》。标识图案如下：



图案 1 纳入《达标管理目录》的产品使用标识

未纳入《达标管理目录》的产品，CEC 依据相关法规自主设计使用相关标志。

获证产品允许使用如下认证标志：



图案 2 未纳入《达标管理目录》的产品使用 CEC 标识

如果加施标志，证书持有人应按 CEC 发布的《CEC 自愿性产品认证标识使用管理办法》使用认证标志。

附件 1

生产企业有害物质控制保障措施要求

1 通用要求

1.1 职责

生产厂应规定与有害物质控制活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产厂应在组织管理层中指定一名负责人，该成员除了其他职责外，还应具有以下职责和权限：

a) 负责建立满足本文件要求的有害物控制保障措施体系，并确保其实施和保持；

b) 向最高管理者报告生产厂有害物质管理的绩效和任何必要的需求，并确保有害物质管理的相关要求和职责在组织内得到沟通和理解；

c) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；

d) 保证供方了解与之有关的有害物质控制的要求和责任。

1.2 有害物质管理的风险识别、确定与控制

生产厂应识别和确定产品中可能存在的有害物质的种类和形式，识别和确定可能引入有害物质的关键过程，评估和确定这些关键过程对产品符合性影响的风险程度，并根据风险程度进行有效的控制。同时根据变化，及时更新这些信息。

注：关键过程的识别是指从原材料选择、设计、采购、生产、包装、储存、运输、服务等从入厂到出厂的所有相关过程的识别。

1.3 资源

生产厂应根据有害物质管理的风险识别和控制的要求，确定并提供需要用于实施、保持和持续改进有害物控制保障措施体系所需的资

源，包括人力资源、设备和工作环境。

生产厂应配备相应的人力资源，确保对产品有害物质控制有影响的工作人员具备必要的能力；配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准要求的产品；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的工作环境。

2 文件和记录

生产厂关于有害物质管理的文件和记录的要求应是构成组织的质量管理体系的一部分，应符合GB/T 19001 的相关要求。

同时应包括以下文件或记录：

a) 生产厂识别和确定的所有可能引入有害物质的关键过程和控制所需的文件，包括记录；

- 生产厂针对认证产品识别和确定的有害物质管理的清单；
- 生产厂建立的关于限用物质减少和/或消除管理计划，可包括减少或消除限用物质目标、控制措施和时间表。

b) 生产厂应保留设计、生产、检验、服务等过程及其产品满足有害物控制要求提供证据所需的记录。有害物质记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

有害物质记录应有适当的保存期限。除以下记录外，通常为2 年。

序号	项目	保存期限
1	样品检验报告和抽样检验报告	与证书有效期相同
2	有害物质关键过程的识别、确定和控制的记录	
3	材料和零部件变更记录及批准记录	
4	设计记录	

3 设计及变更

认证产品的设计文件应充分考虑有害物质相关要求（包括法律、法规、标准、客户要求等），并在实施前得到有害物质相关负责人的批准。发生设计更改时应进行有害物质相关的有效评审、验证和/或确认，在实施前确保符合认证机构对变更的相关规定，并得到有害物质相关负责人的批准。

4 有害物质零部件和材料的采购和进货检验/确认

生产厂应确保采购零部件和材料的有害物质含量符合规定要求。对供方及采购零部件和材料的控制类型和程度取决于其对最终产品影响的风险程度。生产厂应制定评价和选择供方的准则，依据准则评价和选择供方，并建立和维护合格供方和产品名单。

生产厂应确保对供方在实施可能导致产品有害物质含量变化的变更进行有效的控制。

生产厂应建立并保持对供应商提供的影响RoHS特性的零部件和材料的检验/确认的文件化程序。

对于已获得国推有害物质控制认证的零部件和材料，可以直接确认。对非获证的零部件和材料，检验程序中应包括检验项目、方法、频次和判定准则等，以确保零部件和材料满足认证所规定的要求。

生产厂应保存涉及有害物质零部件检验/确认记录。

5 生产过程控制和过程检验

生产厂应根据1.2条识别的关键过程策划和确定生产过程的控制措施，包括涉及有害物质关键工序（包括生产和检验）的确定、关键工序的作业指导书及其操作人员应具备的能力，从而使生产过程受控。

6 出厂检验

生产厂应依据1.2 条识别的关键过程策划和确定产品出厂检验的控制措施。适用时，生产厂应依据批次和产量确定抽样比例，在出厂时抽取获证的最终产品进行限用物质含量的检测。对于检测结果在临界点附近的产品，生产厂应增加抽样的数量，如发现不合格情况，应采取追溯措施，确定不合格材料的同批次供应品或同工艺产品是否存在问题，并启动有害物质不合格品的处置程序。

出货应有有害物质相关负责人的批准。

生产厂应保存确认和检验的记录。对送交第三方实验室完成的检测，生产厂应保存检测报告。

7 标识和追溯性

生产厂应建立一个可追溯系统，对影响有害物质的零部件、材料、产品和过程进行标识，通过对入货检验、生产过程、出厂检验、储存、服务等阶段进行的监控，使得在适当的阶段能够追回不合格的产品。

涉及有害物质的标识应具有唯一性。以避免涉及有害物质的产品与其他产品混用。生产厂应控制和记录这种标识。

8 有害物质不合格品的处置

生产厂应建立文件化的有害物质不合格品处置程序，以防止其被误用或交付。程序内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置措施等。

应保存对有害物质不合格品的处置记录。

当在交付或开始使用后发现产品有害物质不合格时，生产厂应采取必要的措施，让客户了解情况并协商解决。与客户的沟通和协商过程应有记录。

9 监视或测量仪器

生产厂应依据1.2 条识别的关键过程确定必要的监视或测量仪

器，并为产品符合有害物质要求提供证据。

9.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定，并满足检验试验能力。

校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。应保存设备的校准或检定记录。

9.2 功能检查

对用于检验的设备除进行日常操作检查外，还应进行功能检查。当发现功能检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

功能检查结果及采取的调整等措施应记录。

10 包装、搬运、储存和服务

生产厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合有害物质管理的相关要求。

生产厂应对包装材料及包装、搬运、储存等活动对有害物控制的影响进行分析，并进行检测和有效的控制。

生产厂应制定程序，对产品的安装、维修等服务所用的材料和过程进行控制，以预防可能的污染。

附件 2

产品供方符合性声明

编 号:

声明方名称:

声明方地址:

声明方电话:

声明的产品:

序 号	产 品 名 称	规 格 型 号	商 标 / 品 牌
企业可自行增加行			

我方已了解到本次认证委托的污染控制样品检测可能并未覆盖以上产品所包括的所有材料。

对样品检测未覆盖到的材料，我方声明：以上产品中铅（Pb）、汞（Hg）、镉（Cd）六价铬（Cr（VI））、多溴联苯（PBBs）、多溴二苯醚（PBDEs）的含量符合GB/T 26572-2011《电子电气产品有害物质的限量要求》标准。

附加支持性信息:

授权签字人姓名和职务:

签 字:

日 期:

附件 3

证后监督抽样检测中发现不合格情况的处理

在证后监督抽样检测中，如果发现有不合格的情况发生，按照下列三种不同的不合格发生情况，分别采取相应处理措施：

情况1：

如果是GB/T 26572-2011 中附录D 表D.1 中限用物质存在的可能性为“H”的点出现超出限值要求10 倍以上的不合格情况，且有3 个及以上的抽样检测单元出现不合格，各认证机构应撤销该生产企业的该类产品所有认证证书，且至少在1 年内只能按照模式四开展认证，在2 年内对该生产企业的证后抽样检测比例按附件5 要求的2 倍执行。

情况2：

如果有GB/T 26572-2011 中附录D 表D.1 中限用物质存在的可能性为“H”的点出现超出限值要求的不合格情况，但不满足情况1 的条件，应再次加倍抽样检测一次（加倍抽样是指对抽取的材料样品数量按照附件5 规定的数量上加倍抽取，且不限于非获证样品，一般不含第一次抽取的样品），如果仍不合格，认证机构应撤销该生产企业的相关认证证书，且至少在1 年内只能按照模式四开展认证，在2年内对该生产企业的证后抽样检测比例按附件5 要求的2 倍执行。如果加倍抽样检测合格，则生产企业需向认证机构提交第一次不合格情况出现原因分析及整改情况报告，认证机构视整改情况可采取适当措施。

情况3:

如果仅是非GB/T 26572-2011 中附录D 表D.1 中限用物质存在的可能性为“H”的点出现超出限值要求,则生产企业需向认证机构提交不合格情况出现原因分析及整改情况报告,认证机构视整改情况可采取适当措施。

如果抽检样品的不合格点是有国推污染控制认证证书的,则认证机构应对相关证书的生产企业按照上述各类情况采取适当措施。同时,认证机构应通知被抽检生产企业,并限定生产企业在一定的时间内提交不符合情况处理措施报告,报告中至少应包括:

- (1) 对使用不合格供应品已生产发货产品的处理安排;
- (2) 对不合格供应品的替代方案。

认证机构在确认处理方案的合理性,同时验证措施已经有效实施前应暂停不合格品涉及的相关证书。