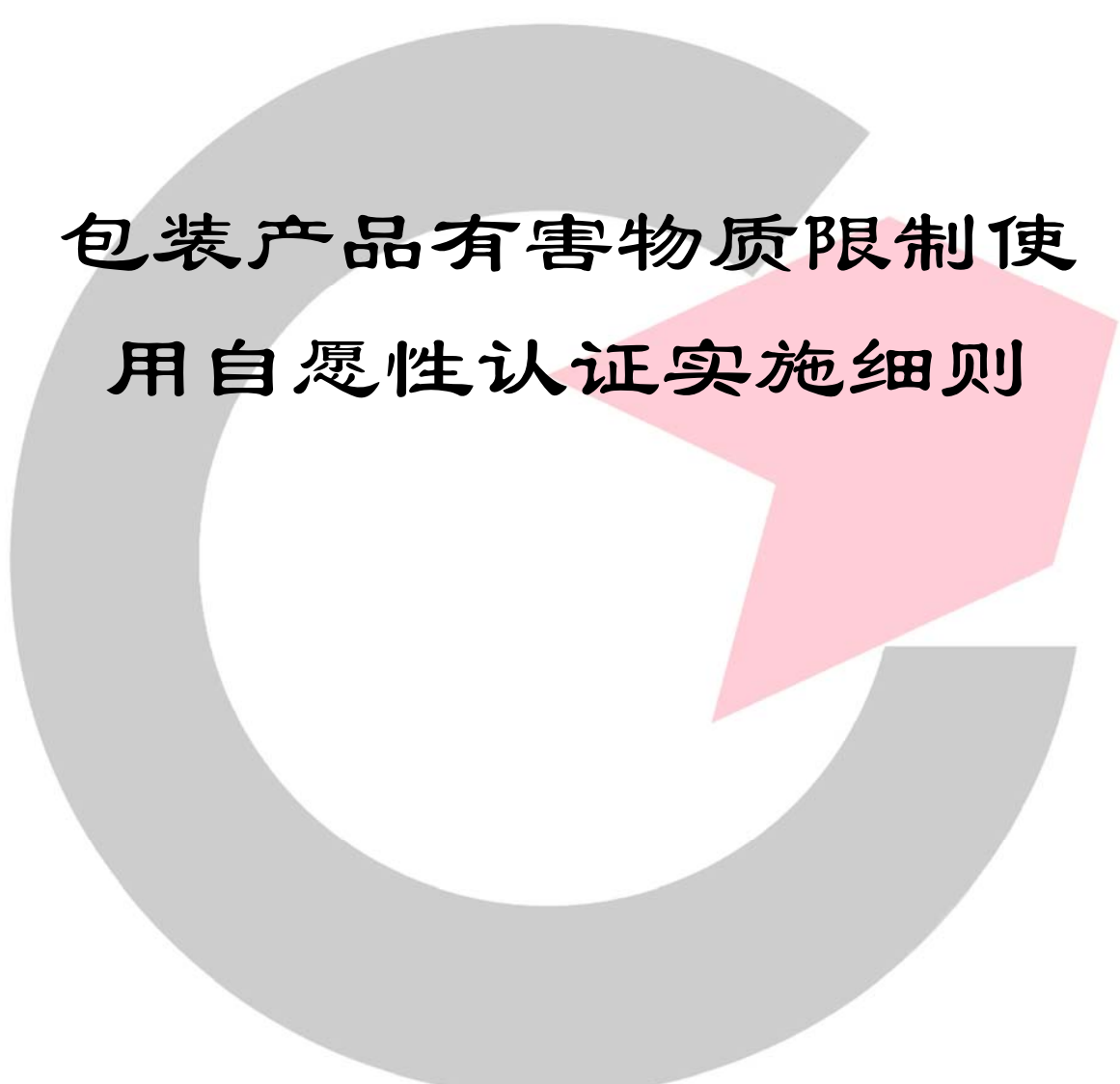


文件号	CEPREI-91-GM
版本号	1



包装产品有害物质限制使用自愿性认证实施细则

2020年7月23日发布

2020年7月23日实施

广州赛宝认证中心服务有限公司

批 准 页

编制：邓 柱

日期：2020.06.15

审核：刘小茵

日期：2020.07.14

批准：赵国祥

日期：2020.07.14

目 录

1 适用范围	1
2 认证依据的标准和技术要求	1
3 认证模式	1
4 认证单元划分	2
4.1 包装产品和组件申请单元划分	2
4.2 材料产品认证单元划分	3
5 认证申请	3
5.1 认证申请提出和受理	3
5.2 申请资料	4
5.3 文件审查	5
5.4 认证检测方案	5
6 认证的实施	6
6.1 样品检测	6
6.2 初始工厂检查（仅适用于认证模式4）	10
6.3 认证评价与决定	11
6.4 认证时限	12
7 获证后监督	12
7.1 监督抽样检测	13
7.2 有害物质限制使用保证能力监督检查（必要时）	14
7.3 获证后监督认证的评价与决定	15
7.4 跟踪调查	15
8 认证证书	16
8.1 认证证书的保持	16
8.2 认证证书的变更	16
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	17
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	18

8.5 认证证书的使用	18
9 认证标志	18
10 收费	18
11 认证责任	19
12 技术争议及申诉	19
13 信息公开	19
附件 1	20
附件 2	21
附件 3	28

1 适用范围

本认证实施细则适用于包装产品、包装组件及包装材料的有害物质（四大重金属）限制使用自愿性认证。

2 认证依据的标准和技术要求

四大重金属的限值要求按照GB/T 16716.1 标准执行，包装和包装材料中铅、镉、汞和六价铬的总含量应不超过100mg/kg。

拆解要求和检测方法按照GB/T 16716.2 标准执行。

3 认证模式

本规则认证模式有以下四种。所有模式均需结合产品有害物质限制使用供方符合性声明（以下简称“自我声明”，详见附件3）实施。

（一）模式一

包装材料产品适用于模式一：型式试验（详见6.1.3）+获证后监督

（二）模式二

包装组件产品适用于模式二：抽样检测（详见6.1.3）+获证后监督

（三）模式三

包装产品和组件产品适用于模式三：优化检测（详见6.1.3）+获证后监督

（四）模式四

本规则范围内的所有产品，均适用于模式四：抽样检测（详见6.1.3）+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

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)		√		√	材料产品
模式二		√	√		√	组件产品
模式三	√ (优化检测)		√		√	包装和组件类
模式四		√	√	√	√	本规则范围内的所有产品

(注：除认证委托人主动申请认证产品使用模式四的情况外，认证机构有可能在本认证规则允许的前提下，根据认证风险评估结果，对认证委托人提出限制其认证产品仅适用模式四的要求)

4 认证单元划分

认证委托人申请认证时，应与本机构进行沟通，并按照以下原则进行单元划分。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，按下列原则划分认证单元。

4.1 包装产品和组件申请单元划分

当以多型号产品作为同一单元申请认证时，原则上，选用最复杂的型号作为主检型号，其它型号相对于主检型号的材料检测单元差异比例应小于10%且差异总数量小于10。此时，认证委托人应提供一份详细、

明确各型号之间所用材料的差异说明。原则上一个申请认证单元包含的产品型号不超过10个，当以系列产品为一个申请单元时，应明确型号命名方式、具体型号及型号差异。如果系列产品的材料组成无差异时，经本机构评估确认后，可适当放宽型号数量限制。

4.2 材料产品认证单元划分

材料产品按同质同组的原则来划分认证单元，当以系列产品申请认证时，应明确产品的具体型号。原则上，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。

注：不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，应作为不同的申请单元，但可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料，本机构必要时进行一致性核查。

5 认证申请

5.1 认证申请提出和受理

认证委托人可登录广州赛宝认证中心服务有限公司（以下简称：赛宝）网址（www.ceprei.org）提出认证申请。认证委托人需要按照要求填写必要的企业信息和产品信息。

赛宝根据相关要求，对申请进行审核，在2个工作日内发出受理或不受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

5.2 申请资料

认证委托人应按照认证方案的要求向赛宝和/或实验室提供有关申请资料和技术资料，包括但不限于：

序号	资料名称	适用情况
1.	认证申请书	所有申请
2.	工厂检查调查表	首次申请的生产企业或相关信息发生变化时
3.	认证委托人、生产者、生产企业营业执照或其他证明性文件	首次申请的认证委托人、生产者、生产企业或相关信息发生变化时
4.	认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议或合同	认证委托人、生产者与生产企业不一致时，如：OEM、ODM
5.	产品描述信息（主要包括：型号规格、技术参数、结构、材料清单、同一申请单位产品内各个型号产品之间的差异说明等）	首次申请或涉及产品结构变更时
6.	代理人的授权委托书	首次申请或代理人变更时
7.	生产企业污染控制管理体系相关管理文件（按照附件2要求提供，不适用于模式四）	所有申请
8.	申请产品有害物质限制使用供方符合性声明（需按照附件3格式提供）	适用时
9.	在同一申请单元内申请多个型号时，各个型号产品之间所用材料的差异说明	适用时
10.	产品的组成材料/组件已经获得的有效RoHS认证证书的复印件/证书号	如果有
11.	生产者通过有害物质过程管理体系认证	如果有
12.	其它需要的文件	适用时

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

赛宝对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

5.3 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，通过认证机构的审查确定以下内容：

(1) 通过对认证委托人、生产者和生产企业的营业执照复印件或其他证明性文件的审查，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污染控制管理体系相关管理文件内容以及各类体系认证证书（如果有），确认生产企业污染控制管理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。

5.4 认证检测方案

赛宝在受理认证申请后，依据委托人提交的相关产品资料、生产信息等制定认证检测实施的具体方案，并通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括如下内容：

- (1) 需要提交的申请资料清单；
- (2) 所采用的认证模式；
- (3) 样品检测送样要求；
- (4) 实验室信息；
- (5) 所需的认证流程及时限；
- (6) 预计的认证费用；
- (7) 有关赛宝工作人员的联系方式；
- (8) 其他需要说明的事项。

6 认证的实施

6.1 样品检测

6.1.1 样品要求

(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产品。同时，送样还应符合认证机构对核查单元内产品差异所提出的其它相关要求。

抽样应在赛宝与认证委托人双方共同约定的场所进行。

认证委托人应对送样/抽样样品的真实性负责。送样/抽样但未涉及检测的产品组成材料，认证委托人应按照附件3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。

(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的材料1套(满足表2 送样/抽样的最小检测需要量，下同此要求)。

对于按模式二和模式四申请的认证，由认证机构委派的人员在现场抽取最终完成成品1套，以及符合检测最小需求量的材料1套，抽取的样品封样后送实验室检测。

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选送。对自行选送样品的数量，应提交1套产品。

表2 送样/抽样的最小检测需要量

均质单元材料类型	最小检测需求量
聚合物	15g
金属	6g
含有金属镀层件	100cm ²
液体	20mL

为了保证XRF筛选结果的可靠性，样品应具有最小厚度。对于塑胶样品应大于5mm，对钛、镁和铝等合金应大于5mm，对其它合金应大于1mm。在获取样品时（特别是材料样品）应尽可能满足此厚度要求。

(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个月后可按照认证委托人要求妥善处理。相关资料赛宝在认证

证书失效后保留5年。

6.1.2 检测项目

铅及其化合物、汞及其化合物、镉及其化合物、六价铬化合物。

6.1.3 检测要求

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。认证机构按照本规则及认证实施细则的要求，制定认证检测方案并告知认证委托人。

在检测中发现不合格的情况，实验室出具不合格报告，及时通知认证机构和认证委托人，并由认证机构决定是否对申请认证的产品再次送样/抽样进行补充检测。

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，对初筛中四大重金属的测试结果不能判断的材料，按测试单元的材料性质进行相应的预处理，然后进行化学检测，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，先拆分成测试单元。不同的测试单元先使用XRF进行初筛测试，对初筛中四大重金属的测试结果不能判断的材料，进行相应预处理以及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，拆分为检测单元、先使用XRF对检测样品进行初筛测试，对初筛中四大重金属结果不能判断的材料预处理并进行化学测试，以确定被测材料的符合性。

6.1.4 检测实施

样品检测时间不超过 20 个工作日,包括出具检测报告时间。(从收到样品和检测费用起计算)

企业因资料或检验项目不合格而进行整改和/或复测的时间不计入样品检测时间。

6.1.5 检测判定

如检测结果符合检测标准的要求,则判定该样品检测合格。型式试验部分项目不合格时,允许委托人进行整改;整改应在本机构规定的期限内完成,整改时间最长不超过 6 个月,超过该期限的视为认证委托人放弃申请;认证委托人也可主动终止申请。

6.1.6 检测报告

检验结束后,实验室应及时向赛宝、认证委托人出具样品检测报告。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。认证委托人应妥善保管样品检测报告,确保在初始工厂检查或获证后监督时,能够向赛宝提供完整有效的样品检测报告。

样品检测报告的格式应符合赛宝的相关规定,样品检测报告中的图片、文字要清晰,测试数据如实填写,检测结果、结论填写与测试数据相符。样品检测报告应包含对申请认证单元内所有产品和认证相关信息的描述。

样品检测报告应经由赛宝指定实验室盖章并签发。

6.1.7 符合性声明

认证委托人提供的供方符合性声明，应符合GB/T27050.1《合格评定 供方的符合性声明 第1部分：通用要求》的要求。

6.2 初始工厂检查（仅适用于认证模式4）

6.2.1 初始工厂检查的内容

工厂检查的内容为生产企业对有害物质限制使用的管理能力，内容包括《生产企业有害物质限制使用管理要求》（见本文附件2）的全部条款。

工厂检查由本机构派出检查员到生产企业现场实施，必要时可延伸至生产者场所。

本机构确定工厂检查人日数、检查员等信息后，将工厂检查信息及时通知到认证委托人。

6.2.2 初始工厂检查的时间

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。

初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，一般每个工厂为2~4人日，认证机构可能考虑以下因素综合设置：

- ◆ 认证委托人是否通过 IECQ QC080000 认证；
- ◆ 认证委托人是否通过其他相关的体系认证；
- ◆ 本次认证申请是否为扩项申请；

注：

1. 对于没有初始工厂检查的认证模式，其获证后的首次工厂检查人日数可参照初始工厂检查；
2. 本产品认证工厂检查，可采信赛宝认证中心 IEC QC080000 认证结果。

6.2.3 初始工厂检查的结论

检查组向赛宝报告工厂检查结论。

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。

其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，检查组书面验证有效后，工厂检查通过。“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，赛宝现场验证有效后，工厂检查通过。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，按工厂检查结论不合格处理。

6.2.4 初始工厂检查报告

初始工厂检查完成后 5 个工作日内，检查组应向赛宝提交工厂检查报告（以完成现场检查并收到生产企业提交的符合要求的不符合纠正措施报告之日起计算）。

6.3 认证评价与决定

赛宝对样品检测结论、初始工厂检查结论（适用时）及相关资料和信息等进行综合评价，做出认证决定。收到认证费用后，对符合认证要求的，向委托人所申请的认证单元颁发产品认证证书。每个申请认证单元颁发一份认证证书。

对样品检测结论或工厂检查结论任一不合格的，将不予批准认证申请，认证终止。认证终止后如需继续认证，认证委托人需重新申请认证。

6.4 认证时限

赛宝对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证申请起 45 个工作日内向认证委托人出具认证证书（认证委托人准备资料、送样、样品检测整改、初始工厂检查整改等时间不计算在内）。

7 获证后监督

获证后的监督包括抽样检测和有害物质限制使用保证能力监督检查（必要时），并对其认证的产品实施有效地跟踪调查。

第一次获证后例行监督，应在获得认证证书后 12 个月内实施，每次年度监督检查间隔时间不应超过 12 个月。

当出现以下情况时，获证组织应及时向赛宝通报，赛宝将根据情况安排检查员实施特殊监督：

- （1）获证产品的生产者或生产企业发生重大变化（如组织机构、场地、所有权、人事或设施变化等）；
- （2）获证产品或其工艺有影响认证标准符合性的重大变更；
- （3）获证产品在市场监管中出现不合格或用户的相关投诉；
- （4）获证认证证书的持有人严重违反了证书和标志的使用规定；

(5) 获得两个以上认证机构证书的企业放弃另一个证书，本中心认为有必要调查其放弃的原因时；

(6) 赛宝认为有必要时。

7.1 监督抽样检测

7.1.1 监督抽样检测目的

获证后监督应包括对获证产品的抽样检测，以确保获证产品持续满足产品检验标准的要求。

7.1.2 监督抽样要求

认证机构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。

原则上，对组成成品的材料、部件和元器件、组件已经单独获得具有相应资质认证机构颁发的电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证证书的，不做抽样检测（在产品组成全部材料均获得具有相应资质机构颁发的电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证证书的情况下，依据附件 5 抽取）。抽样数量依据附件 5 内容确定，每种材料抽取的数量应保证大于材料进行检测的最小用量。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，赛宝在认证风险可控的前提下，可酌情减少“抽取检测单元数量”（减少的“抽取检测单元数量”不应低于附件 5 中所对应的最低方案）。

7.1.4 监督产品检验的规则

监督抽样检测的规则与本规则 6.1 相同。

7.2 有害物质限制使用保证能力监督检查（必要时）

发生下述情况之一本认证机构开展有害物质限制使用保证能力监督检查：

- （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、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/生产企业的过失时；

在以上第 4 和第 5 中情况下本认证机构增加监督频次。

7.2.1 有害物质限制使用保证能力监督检查的目的

有害物质限制使用保证能力监督检查的目的是验证生产企业的有害物质限制使用保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与产品检验样品的一致性。

7.2.2 有害物质限制使用保证能力监督检查的内容

有害物质限制使用保证能力监督检查的内容包括《生产企业有害物质限制使用管理要求》（见本文附件 2）的全部或部分条款，具体由

本机构指定。

此外，应检查认证标志和认证证书的使用情况。

7.2.3 有害物质限制使用保证能力监督检查的时限

有害物质限制使用保证能力监督检查的现场人日数一般为 1~2 人日，若存在多个“加工场所”的情况，原则上每增加 1 个场所增加 1 人日；必要时，按多个独立工厂进行检查。

检查组负责报告检查结论。如工厂检查存在不符合项，工厂应在规定期限内（通常情况下不超过 3 个月）完成整改，检查组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。

工厂检查后 5 个工作日内检查组应向赛宝提交工厂检查报告（以完成现场检查并收到生产企业提交的符合要求的不符合纠正措施报告之日起计算）。

7.2.4 有害物质限制使用保证能力监督检查的结论

同本实施细则的第 6.2.3 条款要求。

7.3 获证后监督认证的评价与决定

赛宝对监督工厂检查结论、监督抽样检测结论和有关资料、信息进行综合评价。评价通过，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过，赛宝应当根据相应情形做出暂停或撤销认证证书的处理，并予公布。

7.4 跟踪调查

本机构根据《中华人民共和国认证认可条例》的要求对认证的产品实施有效地跟踪调查，并根据跟踪调查的结果对认证证书的状态进行相应处理。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

本细则覆盖产品的认证证书有效期为5年。有效期内，认证证书的有效性依赖赛宝的获证后监督获得保持。以ODM、OEM方式获得的认证证书的有效期应为ODM、OEM协议规定的有效期，但不能超过5年。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前90天提出再认证申请。再认证的流程与初次申请相同，通过再认证产品检验和再认证工厂检查（必要时）的，重新颁发认证证书。

8.2 认证证书的变更

产品获证后，如果其产品使用的材料、组件发生关键性变更，以及认证证书的相关信息、标准等发生变更时，获证产品的认证委托人应向赛宝提出变更的申请。

8.2.1 变更申请

以下内容发生变更时，认证委托人应向赛宝提交变更申请：

- （1）获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- （2）在证书上增加或减少同种产品其它型号；

- (3) 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- (5) 产品中使用的材料、部件及元器件、组件发生关键性变更（如涉及有害物质豁免使用）；
- (6) 其他。

对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更申请，本机构对变更涉及的认证证书予以关联使用。

8.2.2 变更评价和批准

赛宝根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需产品检验和/或工厂检查，应在检验和/或检查合格后方可批准变更。

原则上，应以最初进行全项产品检验的代表性型号样品作为变更评价的基础。

经过赛宝评价符合要求的，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。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

获证产品的认证委托人需要扩展认证产品单元的覆盖范围时，应根据本规则第 5 章，按新申请处理。

本机构核查扩展产品与原获证产品的一致性，确认原评价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测，并根据认

证委托人的要求单独颁发证书或换发证书。

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，认证委托人应按本规则 6.1 条款的要求选送样品供核查或进行差异试验。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《自愿性产品认证程序规则》第 8 条及本机构的有关规定执行。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《自愿性产品认证程序规则》第 8 条的要求。

9 认证标志

获证产品允许使用如下认证标志，RoHS 的含义为：有害物质限制使用。



10 收费

按照赛宝相关规定执行。

11 认证责任

赛宝对做出的认证结论负责。

实验室对检测结果和检测报告负责。

赛宝及其所委派的工厂检查员对工厂检查结论负责。

认证委托人对其所提交的申请资料及样品的真实性、合法性负责。

12 技术争议及申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照赛宝的相关规定处理。

13 信息公开

见赛宝网站 www.ceprei.org。

附件 1

包装的定义

- 一、符合包装的定义而不影响其实现其他功能的物品，如：CD 盒外包封用薄膜、工具箱等。
- 二、设计或用于在销售点进行加装或销售的一次性物品，如：纸袋或塑料提袋、胶带、铝箔。
- 三、作为整体包装的构件或附件，如：标签、定量装置。
- 四、包装组件：用手或者简单物理方法可以拆分的包装的组成部分，如带金属扣的包装带。
- 五、包装组分：不能用手或简单物理手段拆分的包装(包装组件)的组成部分，如印刷后的标签、釉面玻璃。
- 六、包装材料：用于生产包装的具备均匀材质属性的原材料，如果在包装上不能简单拆分，可以直接送包装材料进行测试，比如油墨，涂料等。
- 七、测试单元：测试单元可以是包装材料，也可以是包装组分。

附件 2

生产企业有害物质限制使用管理要求

为保证生产厂在设计、采购、生产、产品变更过程中保持对限用物质的管理能力，生产企业应满足本文件规定的有害物质限制使用（RoHS）管理能力要求。

1 通用要求

1.1 职责

生产企业应规定与有害物质限制使用（RoHS）活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产企业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质限制使用（RoHS）管理体系，并确保其实施和保持；
- b)向最高管理者报告生产企业有害物质限制使用（RoHS）管理的绩效和任何需要的需求，并确保有害物质限制使用(RoHS)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限制使用（RoHS）要求和责任。

1.2 有害物质限制使用（RoHS）管理的风险识别、确定与控制

生产企业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 RoHS 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

生产企业应根据有害物质限制使用（RoHS）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质限制使用（RoHS）管理体系所需的资源，包括人力资源、设备和工作环境。

生产企业应配备相应的人力资源，确保对产品有害物质限制使用（RoHS）有影响的工作人员具备必要的的能力；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

生产企业关于有害物质限制使用（RoHS）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：

生产企业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：

- a) 生产企业针对认证产品识别和确定的有害物质管理的清单；
- b) 生产企业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。

生产企业应保留设计、生产、检验、服务等过程及其产品满足污染控制(RoHS)要求提供证据所需的记录。有害物质限制使用(RoHS)记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

有害物质限制使用(RoHS)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	有害物质限制使用(RoHS)关键过程的识别、确定和控制的记录	与证书有效期相同
3	材料和零部件变更记录及批准记录	与证书有效期相同
4	设计记录	与证书有效期相同

3 设计及变更

认证产品的设计文件应充分考虑有害物质限制使用(RoHS)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限制使用(RoHS)相关负责人的批准。发生设计更改时应进行有害物质限制使用(RoHS)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,并得到有害物质限制使用(RoHS)相关负责人的批准。

4 有害物质限制使用(RoHS)零部件和材料的采购和进货检验/确认

生产企业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。生产企业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。

生产企业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。

生产企业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。

对于已获得电器电子产品有害物质限制使用自愿性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。

生产企业应保存涉及有害物质限制使用（RoHS）零部件检验/确认记录。

5 生产过程控制和过程检验

生产企业应根据 1.2 条识别的关键过程策划和确定生产过程的控制措施，包括涉及有害物质限制使用（RoHS）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

生产企业应依据 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，生产企业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，生产企业应增加抽样的数量，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，并启动有害物质限制使用（RoHS）不合格品的处置程序。

出货应有有害物质限制使用（RoHS）相关负责人的批准。

生产企业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，生产企业应保存检测报告。

7 标识和追溯性

生产企业应建立一个可追溯系统，对影响有害物质限制使用（RoHS）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合格的产品。

涉及有害物质限制使用（RoHS）的标识应具有唯一性。以避免涉及污染控制（RoHS）的产品与其他产品混用。生产企业应控制和记录这种标识。

8 有害物质限制使用（RoHS）不合格品的处置

生产企业应建立文件化的有害物质限制使用（RoHS）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。

应保存对有害物质限制使用（RoHS）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限制使用（RoHS）不合

格时，生产企业应采取必要的措施，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

生产企业应依据 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限制使用（RoHS）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

生产企业所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品

符合有害物质限制使用（RoHS）管理的相关要求。

生产企业应对包装材料及包装、搬运、储存等活动对有害物质限制使用（RoHS）的影响进行分析，并进行检测和有效的控制。

生产企业应制定程序，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 3

产品有害物质限制使用供方符合性声明

申请编号:

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
1		
2		
...		
n		

1) 我方对以上产品本次认证委托选用《包装产品有害物质限制使用自愿性认证实施规则》中的认证模式:

 模式一 模式三

我方承诺本次送实验室检测的有害物质限制使用样品属于公司实际生产产品, 我方对送样样品真实性负责。

2) 我方对以上产品本次认证委托选用《包装产品有害物质限制使用自愿性认证实施规则》中的认证模式:

 模式二 模式三 模式四

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)) 的含量符合 GB/T 16716.1-2018 标准。

附加支持性信息:

授权签字人姓名和职务:

签 字: _____ 日 期: _____