编号：CNCA-RoHS-0101:2011

国家统一推行的电子信息产品污染控制自愿性认证实施规则

2011-08-25 发布　　2011-11-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目　　录

1．适用范围 2

2． 认证模式 2

2.1 模式一 2
2.2 模式二 2
2.3 模式三 2
2.4 模式四 3

3．认证的基本环节 3

3.1 认证的申请 3
3.2 文件审查 3
3.3 样品检测 3
3.4 初始工厂检查（仅适用于模式四） 3
3.5 认证结果评价与批准 3
3.6 获证后的监督 3

4．认证实施的基本要求 3

4.1 认证申请 3
4.1.4 申请受理 5
4.2 文件审查 5
4.3 样品检测 6
4.4 初始工厂检查（仅适用于模式四） 9
4.5 认证结果评价与批准 10
4.6 获证后的监督 10

5.认证证书 13

5.1 认证证书的保持 13
5.2 认证证书覆盖产品的扩展 13
5.2 认证证书的暂停/恢复、撤销和注销 14

6. 自愿性产品认证标志的使用 14

7．收费 14

附件 1 15

附件 2 17

附件 3 23

附件 4 24

附件 5 25

附件 6 27

电子信息产品污染控制认证实施规则

1．适用范围

本实施规则适用于国家统一推行的电子信息产品污染控制自愿性认证（以下简称“国推污染控制认证”）产品目录中的整机、组件、部件及元器件、材料的污染控制认证。

注：本规则“污染控制”是指为减少或消除电子信息产品中含有的有毒有害物质或元素而采取的措施。（源自《电子信息产品污染控制管理办法》）

本规则“污染控制认证”其实质是依据标准，对为减少或消除电子信息产品中所含有的六种有毒有害物质或元素而采取措施的有效性予以证明的合格评定活动。

2．认证模式

本规则认证模式有以下四种。其中模式二、模式三、模式四中需结合供方符合性声明（以下简称“自我声明”）实施。

2.1 模式一

对于部件及元器件产品、材料产品适用于模式一：

型式试验（详见 4.3.2.3） + 获证后监督

2.2 模式二

对于本规则附件 1 表中的部件及元器件产品可适用于模式二：

抽样检测（详见 4.3.2.3） + 获证后监督

2.3 模式三

对于整机产品和组件产品（以下简称“复杂产品”）适用模式三：

优化检测（详见 4.3.2.3） + 获证后监督

2.4 模式四

对于本规则范围内的所有产品，均可适用模式四：

抽样检测（详见 4.3.2.3） + 初始工厂检查 + 获证后监督

（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，对认证委托人提出限制其认证产品仅适用模式四的要求）

表 1 各认证模式要素一栏表

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	抽样检测	自我声明			
模式一	√（型式试验）				√	部件及元器件产品、材料产品
模式二		√	√		√	附件 1 表中部件及元器件产品
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

3．认证的基本环节

3.1 认证的申请

3.2 文件审查

3.3 样品检测

3.4 初始工厂检查（仅适用于模式四）

3.5 认证结果评价与批准

3.6 获证后的监督

4．认证实施的基本要求

4.1 认证申请

认证委托人向经国家认证认可监督管理委员会与工业和信息化

部共同确认的认证机构提出申请。

4.1.1 申请单元划分

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，按下列原则划分申请单元。

4.1.1.1 整机、组件、部件和元器件产品的申请单元划分

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）。

4.1.1.2 材料产品的申请单元划分

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。

4.1.2 申请时需提交的文件资料

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

（1）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）；

（2）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 3 格式提供）；

（3）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；

（4）产品的组成材料/部件及元器件/组件已经获得的有效国推污染控制认证证书的复印件/证书号（如果有）；

（5）组织机构代码证；

（6）营业执照复印件；

（7）各类体系认证证书（如果有）；

（8）其它需要的文件。

4.1.3 申请受理

认证机构在受理申请时，应与认证委托人约定双方就申请认证相关的责任安排。

4.2 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（制造商）和生产企业的组织机构代码证、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（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。

4.3 样品检测

国推污染控制认证样品检测工作应由经国家认证认可监督管理委员会与工业和信息化部共同确认的实验室完成。

4.3.1 送样/抽样检测

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

抽样应在认证机构与认证委托人双方共同认同并约定的场所进行。

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。

4.3.1.2 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（4.3.1.1）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（对每种检测单元，固体不少于 50g，液体不少于 50ml，以下同此要求）。

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按抽

样原则（4.3.1.1）抽取最终完成成品 1 套，以及符合检测最小需要量的材料 1 套，材料的抽取数量应保证不少于附件 4 中规定的最少检测单元比例数，抽取的样品封样后送实验室检测。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，认证机构在认证风险可控的前提下，可酌情减少“ 材料的最少抽样比例 ”和“ 检测单元数量 ”（减少的“ 材料的最少抽样比例 ”和“ 检测单元数量 ”不应低于附件 4 中所对应的最低方案）。

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（4.3.1.1）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。

如果组成产品的材料、部件及元器件、组件已经获得国推污染控制认证证书，则这些材料、部件及元器件、组件不需要单独送样。

4.3.1.3 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。相关资料应由认证机构在认证证书失效后保留 5 年。

4.3.2 样品检测的适用标准、项目及方法

4.3.2.1 适用标准

限值和拆解要求按照 GB/T 26572-2011

检测方法按照 GB/T 26125-2011

4.3.2.2 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）

4.3.2.3 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。

除证后监督抽样检测外，对于产品中使用的材料、元器件和部件、组件已经获得国推污染控制认证的，将直接采信认证结果，不再进行测试。

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。

4.3.3 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认证机构和认证委托人分别留存。

4.4 初始工厂检查（仅适用于模式四）

4.4.1 检查内容

工厂检查的内容为生产企业对污染控制物质的管理能力。

4.4.1.1 生产企业质量保证能力检查

由认证机构派审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 2）进行检查。

4.4.2 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。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对样品检测、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后由认证机构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）。

4.5.2 认证时限

认证时限是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，其中包括样品检测时间、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间、以及证书制作时间。

整机、组件样品检测时间不超过：（1）初筛 15 个工作日；（2）材料化学检测样品 10 个工作日；（3）报告整理和出具为 10 个工作日。（从收到样品和检测费用起计算）

部件及元器件、材料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）

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以审核员完成现场审查，收到生产企业提交的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.6 获证后的监督

4.6.1 获证后监督的内容

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

4.6.2 抽样检测

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、组件已经单独获得国推污染控制认证证书的，不做抽样检测（在产品组成全部材料均获得国推污染控制认证证书的情况下，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，认证机构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）。

原则上，认证机构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认证机构另行制定。

抽样检测费用由被抽查企业承担。

4.6.3 污染控制保证能力监督检查

4.6.3.1 污染控制保证能力监督检查时间、频次

发生下述情况之一认证机构应开展监督检查：

（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 中情况下认证机构应增加监督频次。

4.6.3.2 污染控制保证能力监督检查的内容

按照《生产企业污染控制管理能力要求》（见附件 2）规定内容进行。

4.6.4 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 6 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，逾期认证机构应根据情况暂停/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。认证机构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，认证机构应撤销该生产企业对应的所有认证证书。对撤销认证证书的，所有认证机构在 12 个月内不接受其任何认证申请。

4.6.5 认证机构的跟踪调查

认证机构应根据《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。

5.认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 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，证书的有效性依赖认证机构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，应按规定期限换证，超过规定期限未换发的认证证书，由认证机构予以注销并自行失效。

5.1.2 认证产品的变更

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应符合附件 2 中要求。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 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，应向认证机构提出扩展申请。

5.2.2 扩展的评价与批准

认证机构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。

认证机构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。

5.3 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认证机构制定公开文件并予执行。

6. 自愿性产品认证标志的使用

本规则覆盖产品可以单独加施国推污染控制认证标志，认证标志的式样由基本图案、认证机构识别信息（见下图，“ ABCDE ”代表认证机构简称）组成。

图 1 国推污染控制认证标志

认证标志的核准、制作、发放等工作由发证的认证机构负责。认证标志的使用应遵守国家对认证标志使用的相关规定。

7. 收费

认证收费由相关机构按国家有关规定统一收取。

附件 1

可选用认证模式二的部件及元器件

序号	产品名称
1	电容器
2	电阻器
3	斩波器
4	传感器
5	电感器
6	振荡器
7	环形器
8	隔离器
9	限幅器
10	频率控制和选择用元件
11	电子印制电路板
12	敏感元件及传感器
13	面板元件
14	硒堆、硒片
15	石英晶体器件
16	电声器件零部件
17	电子陶瓷零件
18	电子管
19	电子束管
20	显像管配件
21	电光源
22	PDP 屏
23	LCD 屏
24	光电管
25	光电倍增管
26	X 射线图像增强管

27	电子倍增管
28	摄像管
29	光电图像器件
30	显示器件
31	发光器件
32	光敏器件
33	光电耦合器件
34	红外器件
35	激光器件
36	光电耦合器件
37	光电探测器件
38	发光二极管
39	激光器件
40	光通信器件
41	半导体二极管
42	半导体三极管
43	敏感器件及传感器
44	半导体制冷器件
45	电力半导体器件（5A 以上）
46	集成电路
47	微特电机
48	电池
49	墨盒

附件 2

生产厂污染控制（RoHS）管理能力要求

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，生产厂应满足本文件规定的污染控制（RoHS）管理能力要求。

1 通用要求

1.1 职责

生产厂应规定与污染控制（RoHS）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污染控制（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厂污染控制（RoHS）管理的绩效和任何需要的需求，并确保污染控制(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污染控制（RoHS）要求和责任。

1.2 污染控制（RoHS）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 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

生产厂应根据污染控制（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、保持和持续改进污染控制（RoHS）管理体系所需的资源，包括人力资源、设备和工作环境。

生产厂应配备相应的人力资源，确保对产品污染控制（RoHS）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

a) 生产厂关于污染控制（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：

b 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；

a) 生产厂针对认证产品识别和确定的有害物质管理的清单；

b) 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。

生产厂应保留设计、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。污染控制（RoHS）记录应清

晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

污染控制（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	污染控制（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污染控制（RoHS）相关要求（包括法律、法规、标准、客户要求等），并在实施前得到污染控制（RoHS）相关负责人的批准。发生设计更改时应进行污染控制（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，并得到污染控制（RoHS）相关负责人的批准。

4　污染控制（RoHS）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。

对于已获得国推污染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。

生产厂应保存涉及污染控制（RoHS）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，包括涉及污染控制（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，并启动污染控制（RoHS）不合格品的处置程序。

出货应有污染控制（RoHS）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，对影响污染控制（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不合格的产品。

涉及污染控制（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。生产厂应控制和记录这种标识。

8　污染控制（RoHS）不合格品的处置

生产厂应建立文件化的污染控制（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。

应保存对污染控制（RoHS）不合格品的处置记录。

当在交付或开始使用后发现产品污染控制（RoHS）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，并为产品符合污染控制（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污染控制（RoHS）管理的相关要求。

生产厂应对包装材料及包装、搬运、储存等活动对污染控制（RoHS）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 3

产品污染控制供方符合性声明

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
1			
2			
…			
n			

我方对以上产品本次认证委托选用《国家统一推行的电子信息产品污染控制自愿性认证实施规则》（CNCA-RoHS-01:2011）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))、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 4

获证前检测抽样数量表

产品材料总数量(X)	材料中获得国推证书比例（Y）	材料的最少抽样比例	检测单元数量范围
1 < X≤20	Y≤10%	100%	1 - 20
	10% < Y≤50%	80%	1 - 16
	50% < Y < 100%	40%	1 - 8
	100%	15%	1 - 3
20 < X≤100	Y≤10%	50%	10 - 50
	10% < Y≤50%	40%	8 - 40
	50% < Y < 100%	30%	6 - 30
	100%	5%	1 - 5
100 < X≤500	Y≤10%	20%	20 - 100
	10% < Y≤50%	15%	15 - 75
	50% < Y < 100%	10%	10 - 50
	100%	2%	2 - 10
500 < X≤3000	Y≤10%	15%	75 - 450
	10% < Y≤50%	10%	50 - 300
	50% < Y < 95%	6%	30 - 180
	95% < Y < 100%	1%	5 - 30
X > 3000	Y≤10%	10%	300 - 800
	10% < Y≤50%	6%	180 - 400
	50% < Y < 95%	3%	90 - 200
	95% < Y < 100%	1%	30 - 50

注：

1. 产品材料总数量（X）是指组成产品的部件、元器件和材料拆分到最小检测单元的数量之和。表中各百分比都是相对于 X 的。

2. 优先抽取非获证样品，非获证样品数小于抽样比例的，可抽取部分获证样品补足。

3. 优先抽取 GB/T 26572-2011 附录 D 表 D.1 中限用物质存在的可能性为“H”的材料。

4. 实际检测单元数量应在检测单元数量范围内。

附件 5

证后监督抽样数量表

产品材料总数量(X)	保有证书数量（Y）	材料中获得国推证书比例（Z）	抽取检测单元数量	检测单元数量范围
X=1 或 2	Y≤50	——	Y	1 - 50
	50 < Y	——	——	50
2 < X≤20	Y≤5	Z≤50%	10×Y	10 - 50
		50% < Z	5×Y	5 - 25
	5 < Y≤20	Z≤50%	8×Y	48 - 160
		50% < Z	4×Y	24 - 80
	20 < Y≤50	Z≤50%	5×Y	105 - 250
		50% < Z	2×Y	42 - 100
	50 < Y	Z≤50%	——	250
		50% < Z	——	100
20 < X≤100	Y≤5	Z≤50%	10×Y	10 - 50
		50% < Z	5×Y	5 - 25
	5 < Y≤20	Z≤50%	5×Y	30 - 100
		50% < Z	3×Y	18 - 60
	20 < Y≤100	Z≤50%	2×Y	42 - 200
		50% < Z	Y	21 - 100
	100 < Y	Z≤50%	——	200
		50% < Z	——	100
100 < X≤500	Y≤5	Z≤50%	15×Y	15 - 75
		50% < Z	5×Y	5 - 25
	5 < Y≤20	Z≤50%	10×Y	60 - 200
		50% < Z	3×Y	18 - 60
	20 < Y≤100	Z≤50%	5×Y	105 - 500
		50% < Z	Y	21 - 100
	100 < Y	Z≤50%	——	500
		50% < Z	——	100
500 < X≤3000	Y≤5	Z≤50%	20×Y	20 - 100
		50% < Z	5×Y	5 - 25
	5 < Y≤20	Z≤50%	15×Y	90 - 300
		50% < Z	3×Y	18 - 60
	20 < Y≤100	Z≤50%	10×Y	210 - 1000
		50% < Z	2×Y	42 - 200
	100 < Y	Z≤50%	——	1000
		50% < Z	——	200
X > 3000	Y≤5	Z≤50%	40×Y	40 - 200
		50% < Z	10×Y	10 - 50
	5 < Y≤20	Z≤50%	30×Y	180 - 600

		50% < Z	6×Y	36 - 120
	20 < Y≤100	Z≤50%	20×Y	420 - 2000
		50% < Z	4×Y	84 - 400
	100 < Y	Z≤50%	——	2000
		50% < Z	——	400

注：

1. 产品材料总数量（X）是指组成产品的部件、元器件和材料拆分到最小检测单元的数量之和。表中各百分比都是相对于 X 的。

2. 优先抽取非获证样品，非获证样品数小于抽样比例的，可抽取部分获证样品补足。

3. 优先抽取 GB/T 26572-2011 附录 D 表 D.1 中限用物质存在的可能性为“ H ”的材料。

附件 6

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。