



产品污染控制认证规则

本认证规则版权归方圆标志认证集团有限公司所有，任何组织及个人未经方圆标志认证集团有限公司的许可不得以任何形式全部或部分使用（法律要求除外）。

关于产品认证更多信息，请登录方圆标志认证集团有限公司网站，或与以下地址联系：

通讯地址：北京市海淀区增光路 33 号

邮编：100048

电话：010-68437373

网址：<http://www.cqm.cn>

E-mail：pct@cqm.com.cn

0 前言

本规则由方圆标志认证集团发布，发布日期为：2013 年 8 月 15 日；

2015 年 5 月 8 日第一次修订，修改的内容为：格式调整。

1. 认证范围

本规则适用于 2002/96/EC 指令所涉及的产品以及《电子信息产品污染控制管理办法》所列产品。

电子信息产品种类包括部件（如电气部件、机械部件、半导体设备等）、半成品（功能单元、模块、块组件等组装部件）、整机及其附件（如电视机、显示器及为设备使用而配套的附属品及材料）、设备材料（如玩具设备等）和其它物品（如包装材料等）。

2. 认证依据标准及认证模式

2.1 依据标准

GB/T 26572-2011 《电子电气产品中限用物质的限量要求》

2.2 认证模式

认证模式一：产品检验+获证后监督；

认证模式二：产品检验 + 初始工厂检查 + 获证后监督。

3. 认证实施的环节及要求

认证实施环节有：申请受理、产品抽样检验、初始工厂检查、评价与批准、跟踪监督、证书到期复评。一般情况下完成产品抽样检验后再进行工厂检查，必要时可在工厂检查时安排抽样。

3.1 认证委托与受理

3.1.1 认证单元的划分

1) 整机按型号划分认证单元，零部件按系列划分认证单元；

2) 原材料按同质同组的原则划分认证单元；

3) 同一生产者，生产企业（场所）不同时，应作为不同的认证单元，但初次认证时原则上只做一次产品检验；同一认证单元包括若干检测单元时，按同质同组的原则拆分；同一生产者，同批次同时申请时，不同认证单元的检测单元如材料完全一致可免于重复检测。对于获得认证机构认证零部件、材料等产品的 RoHS 认证证书时（有效期内）可免检。

4) 不同供应商的零部件和材料作为不同的认证单元。

3.1.2 委托认证所需文件资料

1) 认证申请书

除填写《认证申请书》相关信息外，还应按申请书中要求提供认证委托人、生产者、生产企业的营业

执照、组织机构代码证、生产许可证复印件，产品注册商标证明复印件（如有），质量管理体系文件，质量管理体系认证证书（如有）等资料。

(1) 产品描述（附后）

产品描述应包括委托认证产品信息、工艺流程、原材料清单，认证单元内覆盖的系列产品清单及认证单元内各个型号之间的差异说明。同时提供产品说明书及产品合格相关检验报告。

3.1.3 认证受理

认证机构收到委托人认证申请资料，对基本符合要求的，向委托人下发受理认证申请通知书，并签认证合同书；对不符合规定要求的，及时通知委托人及时补充或修改。

3.2 产品检验

对于认证模式 1，委托人应按认证单元划分情况，提供符合认证标准要求的产品检验报告，认证机构对委托人提供的检验报告进行审核判定。

对于认证模式 2，则按照以下要求进行。

3.2.1 抽样

认证机构指派抽样人员在认证委托人、生产企业的生产线末端、成品库房、或流通环节中抽取认证单元产品中的代表性样品。抽样后，认证委托人应在 10 个工作日内，将样品送至指定的实验室。

申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一单元申请时，应选取具有代表性的型号，并提供各个型号之间有差异的材料、零部件。

认证机构在收到企业的申请材料后，根据产品的零部件情况，确定抽样的单均质体，以及单均质体所来自的零部件，向申请企业下达送样通知书，通知书上需告知企业须拆分的零部件。

由抽样人员根据抽样单的要求，现场确认需拆分的零部件，委托人需将零部件进行详细拆分，拆分至单均质体，并将拆分好的样品，分别封装好，并进行标注，注明样品所属零部件名称、型号。然后将样品送至检测机构进行检测。

如委托人能提供零部件及材质的 2 年内符合限量要求的检测报告，经认证机构审查合格后，制定检验方案，根据检测报告所覆盖的零部件及材质情况，可不再进行送样检验或抽取一定量的样品进行检验。

每个认证单元进行抽样。一般整机、零部件抽样一件，原材料一份，不少于 50g/50ml。较小的零部件可适当增加抽样数量。

3.2.2 检验项目及检验结论

依据 GB/T 26125-2011 中对电子电气产品六种限用物质（铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚）的测定项目进行检测并判定。

如果所有项目均符合标准要求，则检验结论判定为合格。

3.3 初始工厂检查

3.3.1 检查内容及要求

工厂检查内容为工厂产品质量保证能力核查和产品一致性检查，工厂检查应按 CQM01-A03-2013《ROHS 认证生产企业质量保证能力要求》（附件 1）进行。

其中，产品一致性检查包括：

- 1) 检查包装/说明书的产品系列、产品名称与申请认证产品一致性；
- 2) 检查零部件/材料名称、型号、来源与申请材料的一致性；
- 3) 检查产品检测报告的产品信息与申请认证产品的一致性；

工厂检查范围应覆盖申请认证的所有产品的所有加工场所。

工厂检查的基本原则是：以产品污染控制为核心、以开发/设计—采购—进货检验—最终检验为两条基本检查路线、突出原材料和元器件采购环节、对影响产品有毒有害物质含量指标的关键部件和材料进行现场确认、并对工厂的试验室条件以及资源配置情况进行现场确认。

3.3.2 检查时间及人日数

一般情况下，在产品检验合格后，再进行初始工厂检查。根据合同，产品检验和工厂检查可同时进行。



工厂检查人·日数根据工厂的生产规模以及申请认证单元数来确定，一般 2-4 人·日。

3.3.3 检查结论

工厂检查时未发现不合格项，检查结论为通过；工厂检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；工厂检查时发现不符合项，允许工厂限期完成整改的，如工厂按时完成整改，检查结论为整改后通过，否则不通过。

3.4 认证结果评价与批准

3.4.1 评价与批准

对于认证模式 1，根据产品检验结果，按照检测项目及要求进行判定，如果检测结果全部符合限量要求，且覆盖所有部件和原材料，则评价合格，由认证机构向委托人颁发认证证书，办理标志使用、认证公告等事宜。

对于认证模式 2，认证机构负责组织对产品检验、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后，由认证机构向委托人颁发认证证书，办理标志使用、认证公告等事宜。

3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、工厂检查、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。产品检验时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检验费用起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。工厂检查时间根据合同或与工厂具体确定，如工厂检查存在整改项，需视具体情况延长检查时间。产品检验、工厂检查通过后，一般 20 个工作日内颁发认证证书。

3.5 获证后监督

3.5.1 监督频次

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构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) 有足够信息表明获证产品的生产者、生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

3.5.2 监督内容

对于认证模式 1，获证后监督为获证产品抽样检验。

对于认证模式 2，获证后监督包括工厂质量保证能力、产品一致性的监督检查及获证产品的抽样检验。

3.5.2.1 工厂质量保证能力监督检查（对于认证模式 2）

认证机构根据 CQM01-A03-2013《ROHS 认证生产企业质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。每次监督检查的项目可以进行选择，在证书有效期内应覆盖 CQM01-A03-2013《ROHS 认证生产企业质量保证能力要求》中的全部项目。

监督检查时间一般为初次检查人·日数的三分之一，但不少于 2 个检查人·日数。

监督检查结论为推迟确认时，自确认检查结论之日起 5 个工作日内，认证机构将收回全部产品认证证书，证书持有者应制定整改计划并实施整改，整改期为 3 个月，且全部整改均已完成后，向认证机构提出再次监督检查申请。监督检查结论为不推荐确认时，在 5 个工作日内，认证机构将收回全部产品认证证书，予以撤销，并停止证书持有者认证资格。

3.5.2.2 抽样检验

必要时，对认证模式 1，对获证产品的抽样检验依据 3.2 的规定进行。

对认证模式 2，对获证产品的每个生产企业（场所）由认证机构每年进行一次产品抽样检验。

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。原则上监督检查抽取 1 个认证单元中 1 个型号的 1 个单均质体，具体抽样方法、型号和要求按认证机构年度计划进行。检验依据、项目、方法及判定同 3.2.2。对抽取样品的检验由认证机构指定的检验机构在规定的日期内完成检验任务。

3.5.3 监督评价

对于认证模式 1，采取不定期监督的方式，若发生以下情况可安排监督。

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与相关标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产生产者、生产企业因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

对于认证模式 2，一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督的间隔时间不超过 12 个月。若发生以上情况可增加监督频次：如因故不能如期进行监督审核时，工厂须向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书的使用。

3.6 证书到期复评

如证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满三个月前申请再认证。认证机构对认证产品实施再认证（复评）。重新进行产品检验和工厂检查，检验要求同 3.2，检查内容及要求同 3.3 初始工厂检查。

4. 认证证书和认证标志

4.1 认证证书

4.1.1 证书有效性的保持

对于认证模式 1，本方案覆盖产品的认证证书有效期 1 年；

对于认证模式 2，本方案覆盖产品的认证证书有效期 3 年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行复评。

4.1.2 认证变更

4.1.2.1 涉及证书内容的变更

获证后的产品，如果在生产工艺没有发生变动的前提下，其产品商标、名称、型号变更，或获证委托人名称、生产企业名、生产场所发生变更时，证书持有者应向认证机构提出变更申请。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核评价，对符合要求的，批准变更并换发新的认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

4.1.2.2 涉及关键原材料的变更

关键原材料或供应商、产地发生变化，应向认证机构提交变更申请并经同意方可变更。一般情况下，向认证机构提供三方确认检验报告备案并在监督时进行验证，或由认证机构抽样检验验证。

4.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- 1) 持证人（委托人）信息变更：联系方式更改等；
- 2) 生产企业信息变更：法人、质量负责人、生产负责人更改等；
- 3) 质量管理体系文件改版；
- 4) 重大设计、工艺更改；
- 5) 出现重大质量问题。

4.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构 CQM/K06-2013 《产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销实施规则》认证证书做出相应的暂停、撤消的处理。持证人可申请注销证书。

4.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人/认证委托人如需要扩展的已认证产品的认证单元内产品范围时，向认证机构提交变更申请或新申请，认证机构确定是否进行抽样检验在监督时抽样检验，样品和检验要求同 3.2。一般情况下，认证范围扩展变更后，在监督时优先考虑扩展产品的抽样检验。



持证人/认证委托人如需对与已认证产品不是同一认证单元产品委托认证时（扩大认证范围），应按新申请要求委托认证，进行产品检验；一般情况下，工厂检查结合监督检查进行。

4.2 认证标志

获证产品按 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》使用如下认证标志：



4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序, 按照 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》正确使用认证证书和认证标志。误用认证证书和认证标志，可能导致认证资格的暂停或撤销。

5. 认证收费

认证收费由认证机构按国家规定收取。

ROHS 认证生产企业质量保证能力要求

本文件规定了申请 RoHS 认证的工厂产品质量保证能力要求。

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，组织应具备满足本文件规定的限制使用有害物质保证能力要求。

1 总要求

1.1 职责

生产企业应规定与 RoHS 活动有关的各类人员的职责及相互关系并形成文件。生产企业应在组织管理层中指定一位负责人，该负责人除了其他职责外，还应具有以下职责和权限：

- 1) 负责建立满足本文件要求的 RoHS 管理体系，并确保其实施和保持；
- 2) 向最高管理者报告生产企业 RoHS 管理的绩效和任何需要的需求，并确保 RoHS 的相关要求和职责在组织内得到头功和理解。
- 3) 确保加贴认证标志的产品符合法律、法规和/或认证标准的要求；
- 4) 保证供方了解与有关的 RoHS 要求和责任；

1.2 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 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 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 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

2.1 生产企业关于 RoHS 管理的文件和记录的要求应是构成组织质量管理体系的一部分，应符合 GB/T 19001 的相关要求。同时应包括一下文件或记录：

- 1) 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；
- 2) 生产企业针对认证产品识别和确定有害物质管理的清单；
- 3) 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。

2.2 生产企业应保留设计、生产、检验、服务等过程及其产品满足 RoHS 要求提供证据所需的记录。RoHS 记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

2.3 RoHS 记录应有适当的保存期限。除一下记录外，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 | 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 设计与变更

认证产品的设计文件应充分考虑 RoHS 相关要求（包括法律、法规、标准、客户要求等），并在实施前



得到与证书有效期相同相关负责人的批准。

发生设计更改时应进行 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 RoHS 相关负责人批准。

对于外包设计，应制定文件化的管理程序，对设计方进行监控/评审，使之符合本章的规定。

4 采购和进货检验

4.1 供应商的控制

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。

生产企业应制定供应商的选择和评价准则，依据准则评价和选择供应商，并建立和维护合格供应商和产品名单。

生产企业应确保对供应商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。

4.2 部件和材料的检验/验证

生产企业应建立并保持对供应商提供的影响与证书有效期相同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 RoHS 认证的零部件和材料，可以直接确认；对于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与证书有效期相同零部件检验/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 条款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 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 条款识别的关键过程策划和确定生产过程的控制措施。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 RoHS 不合格品的处置程序。

出货应有 RoHS 相关负责人批准。

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，生产企业应保存试验报告。

7 标识和追溯性

生产企业应建立一个可追溯系统，对影响 RoHS 的零部件、材料、产品和过程进行标识，通过对进货检验、生产过程、成品检验、储存、服务等阶段进行监控，使得在适当的阶段能够追回不合格的产品。

涉及 RoHS 的标识应具有唯一性，以避免涉及 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 不合格品的控制

生产企业应建立文件化的 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。

不符合情况的处理和后续措施的记录以便于追溯。程序内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置以及采取的纠正、预防措施。

当在交付或开始使用后发现产品 RoHS 不合格时，生产企业应采取必要的措施，让客户了解情况并写上解决。与客户沟通和协商过程应由记录。

应保存对 RoHS 不合格品处置记录。

9 监视或测量仪器

生产企业应依据 1.2 条款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 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要求。

校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准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、搬运和储存

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 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 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。