编号：CESI-PC-OD54：2024

电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证实施细则

2024-02-26发布　　2024-03-01实施

北京赛西认证有限责任公司

前　言

本文件由北京赛西认证有限责任公司（以下简称 CESI）制定发布（2012 年 9 月），版权归 CESI 所有，任何组织及个人未经 CESI 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

第一次修订（2016 年 7 月），主要是依据工信部等八部委共同发布《电器电子产品有害物质限制使用管理办法》，对实施规则名称及范围进行修订，将名称变更为《电子电气产品有害物质限制使用认证实施规则（适用于国推目录外产品）》，认证范围从电子信息产品扩大为电子电气产品。

第二次修订（2017 年 8 月），主要是对实施规则中认证标志样式进行修订，对认证标志进行更换。

第三次修订（2019 年 6 月），主要是依据市场监管总局 工业和信息化部关于发布《电器电子产品有害物质限制使用合格评定制度实施安排》的公告（2019 年第 23 号）附件 1《电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证实施规则》修订为实施细则。

第四次修订（2020 年 7 月），为了有效保障电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证过程中远程抽样的顺利开展，对《实施细则》进行修订，增加远程抽样的条件及要求。

第五次修订（2024 年 2 月），依据国家认监委《关于调整电器电子产品有害物质限制使用合格评定制度检测方法适用标准的公告》（2024 年第 3 号），将电器电子产品有害物质限制使用合格评定制度检测方法标准由 GB/T 26125《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》调整为 GB/T 39560.1、GB/T 39560.2、GB/T 39560.301、GB/T 39560.4、GB/T 39560.5、GB/T 39560.6、GB/T 39560.701、GB/T 39560.702 共 8 项关于电子电气产品中某些物质测定的系列标准（简称 GB/T 39560 系列标准）。

目　　录

1 适用范围 1
2 认证依据标准 1
3 认证模式 2
3.1　模式一 2
3.2　模式二 2
3.3　模式三 2
3.4　模式四 2
4 认证的基本环节 2
5 认证实施 3
5.1 认证申请 3
5.2 文件审查 4
5.3 样品检测 4
5.4 初始工厂检查（仅适用于模式四） 6
5.5 认证结果评价与批准 7
5.6 获证后的监督 7
6 认证证书 9
6.1 认证证书的保持 9
6.2 认证证书覆盖产品的扩展 9
6.3 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销 9
7 认证标志的使用 9
7.1 准许使用的认证标志样式 9
7.2 变形认证标志的使用 10
7.3 加施方式 10
8 收费 10
附件 1 11
附件 2 13
附件 3 17
附件 4 18
附件 5 19
附件 6 20

1 适用范围

本细则适用于电器电子产品及其组件、部件及元器件、材料的有害物质限制使用自愿性认证要求。

本细则中电器电子产品是指依靠电流或电磁场工作或者以产生、传输和测量电流和电磁场为目的，额定工作电压为直流电不超过1500伏特、交流电不超过1000伏特的设备及配套产品。涉及电能生产、传输和分配的设备除外。

2 认证依据标准

限量要求依据标准	检测方法依据标准 （以下简称“GB/T 39560 系列标准”）
GB/T 26572-2011《电子电气产品中限用物质的限量要求》	GB/T 39560.1-2020 电子电气产品中某些物质的测定 第 1 部分：介绍和概述
	GB/T 39560.2-2020 电子电气产品中某些物质的测定 第 2 部分：拆解、拆分和机械制样
	GB/T 39560.301-2020 电子电气产品中某些物质的测定 第 3-1 部分：X 射线荧光光谱法筛选铅、汞、镉、总铬和总溴
	GB/T 39560.4-2021 电子电气产品中某些物质的测定 第 4 部分：CV-AAS、CV-AFS、ICP-OES 和 ICP-MS 测定聚合物、金属和电子件中的汞
	GB/T 39560.5-2021 电子电气产品中某些物质的测定 第 5 部分： AAS、AFS、ICP-OES 和 ICP-MS 法测定聚合物和电子件中镉、铅、铬以及金属中镉、铅的含量
	GB/T 39560.6-2020 电子电气产品中某些物质的测定 第 6 部分：气相色谱-质谱仪（GC-MS）测定聚合物中的多溴联苯和多溴二苯醚
	GB/T 39560.701-2020 电子电气产品中某些物质的测定 第 7-1 部分：六价铬 比色法测定金属上无色和有色防腐镀层中的六价铬[Cr(VI)]
	GB/T 39560.702-2021 电子电气产品中某些物质的测定 第 7-2 部分：六价铬 比色法测定聚合物和电子件中的六价铬[Cr(VI)]

3 认证模式

本细则认证模式有以下四种，四种模式都需结合电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证供方符合性自我声明（以下简称“自我声明”）实施。

3.1 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

3.2 模式二

对于本细则附件 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

3.3 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

3.4 模式四

对于本细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使用模式四进行认证的情况外，CESI 有权在本细则允许的前提下，要求认证委托人使用模式四进行认证）

各认证模式要素详见表 1。

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	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		√	√	√	√	本细则范围内的所有产品

4 认证的基本环节

认证的申请

文件审查

样品检测

初始工厂检查（仅适用于认证模式四）

认证结果评价与批准

获证后的监督

5 认证实施

5.1 认证申请

5.1.1 申请单元划分

根据相同产品类别、相同生产场地和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具体的产品型号，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，按以下原则划分申请单元。

5.1.1.1 材料产品认证单元划分

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。

5.1.1.2 整机、组件、部件和元器件产品申请单元划分

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；当其它型号相对于主检型号的材料检测单元差异点小于 10%且差异数量小于 200，则可划分为同一申请单元；申请人应提供一份详细、明确的各型号所用材料差异说明，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适当放宽）。

5.1.2 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）生产企业有害物质限制使用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）申请产品的有害物质限制使用供方符合性声明（按照附件 3 格式）；

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（格式见附件 2），差异说明需包括主检型号与同一申请单元内其它型号之间的具体差异描述；

4）产品的组成材料/部件及元器件/组件已经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复印件（如果有）；

5）营业执照复印件；

6）各类体系认证证书（如果有）；

7）OEM/ODM 协议（如果有）；

8）其它需要的文件。

5.1.3 申请受理

CESI 在受理申请时，应与认证委托人约定双方就申请认证等相关的责任安排。

5.2 文件审查

文件审查主要针对认证委托人提供的上述申请文件。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）和生产企业的营业执照复印件、OEM/ODM 协议等文件的审查，确定相应的组织机构资质的合法性，并在必要时确定产品商标的归属权关系及 OEM/ODM 的关系等。

2）通过对认证委托人提供的产品及认证单元的差异性说明，确认认证单元的划分是否正确。

3）对不含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质限制使用管理体系相关管理文件以及各类体系认证证书（如果有），确认生产企业有害物质限制使用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的供方符合性声明、生产者（制造商）和 CESI 的责任安排协议书审查，确认本次申请的认证风险是否可控。

5.3 样品检测

电器电子产品有害物质限制使用认证样品检测工作应由满足相关能力和资质的实验室完成。

5.3.1 送样/抽样检测

5.3.1.1 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 CESI 与认证委托人双方共同约定的场所进行。当认证委托人选择模式二或模式四首次进行申请时，由 CESI 委派的抽样人员在现场进行抽样；当认证委托人再次选择模式二或模式四申请并持有有效证书，且无下述情况时，认证委托人可以选择远程抽样的方式进行。

a. 近三年内申请认证的产品，认证申请时检测出现不合格；

b. 近三年内监督抽样检测出现不合格；

c. 近三年内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；

d. 因远程设备、网络或保密要求等其他原因不具备远程抽样实施条件。

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 提供对这些材料的自我声明，以证明其限用物质含量符合标准要求。

5.3.1.2 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（5.3.1.1）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的材料 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抽取最终完成成品 1 套，如抽取的样品不满足检测量要求，则再抽取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，CESI 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 1 套产品；对 GB/T 26572-2011 附录 D 表 D.1 中确定 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，则这些材料、部件及元器件、组件不需要单独送样。

5.3.1.3 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 个月后可按照认证委托人要求妥善处理。相关资料 CESI 在认证证书失效后保留 5 年。

5.3.2 样品检测的适用标准、项目及方法

5.3.2.1 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 39560 系列标准

5.3.2.2 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）

5.3.2.3 检测方法

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认证证书的，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CESI和认证委托人，并由CESI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，以确定被测材料的符合性。若该材料不在抽样材料中，则应按 GB/T 26572-2011 标准对产品进行拆解，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，初筛测试范围至少包含 GB/T 26572-2011 附录 D 表 D.1 中确定限用物质存在可能性为“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，对初筛结果中是 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 GB/T 26572-2011 标准对产品进行拆解，然后进行化学检测确定被测材料的符合性。

5.3.3 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 CESI 和认证委托人分别留存。

5.4 初始工厂检查（仅适用于模式四）

5.4.1 检查内容

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。

5.4.1.1 生产企业质量保证能力检查

由认证机构派检查员对生产企业按照《生产企业有害物质限制使用管理能力要求》（附件 2）进行检查。

5.4.2 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 2 至 4 个人日。

5.4.3 检查结论

检查组以检查报告的形式向CESI报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在认证机构规定的期限内完成整改，检查组采取适当方式对整改结果进行验证。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。

5.5 认证结果评价与批准

5.5.1 认证结果评价与批准

由 CESI 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 CESI 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）。

5.5.2 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 8 个工作日。

5.6 获证后的监督

5.6.1 获证后监督内容

获证后的监督包括抽样检测和生产企业有害物质限制使用管理能力监督检查（必要时），以及 CESI 对其认证的产品实施的有效的跟踪调查。

5.6.2 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）。第一个证书周期抽样数量依据附件 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，CESI 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）。

连续 4 年（一个证书周期）年度监督抽样均为合格的情况，CESI 在风险可控的情况下，在附件 5 最低抽样方案基础上酌情减少抽样检测单元数量,但不能低于获证产品总检测单元数量的 10%。如果证书有效期即将届满，企业要求继续保持证书，将提高证书有效期内最后一次监督的抽样比例，抽样数量在附件 5 内容的基础上提高 25%。

原则上，CESI 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，抽样和检测的具体要求由 CESI 另行制定。

抽样检测费用由被抽查企业承担。

5.6.3 有害物质限制使用保证能力监督检查

5.6.3.1 有害物质限制使用保证能力监督检查时间、频次

发生下述情况之一 CESI 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 CESI 还应增加监督频次。

5.6.3.2 有害物质限制使用保证能力监督检查的内容

按照《生产企业有害物质限制使用管理能力要求》（附件 2）规定内容进行。

5.6.4 获证后监督检查结果的评价

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。

对在生产企业有害物质限制使用保证能力监督检查中发现的不合格项的，应在 1 个月内完成纠正措施，最长不超过 2 个月，逾期 CESI 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。CESI 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,CESI 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，CESI 在 12 个月内不接受其任何认证申请。

5.6.5 认证机构的跟踪调查

CESI 应根据《中华人民共和国认证认可条例》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的处理。

6 认证证书

6.1 认证证书的保持

6.1.1 证书的有效性

本细则覆盖产品的认证证书有效期 5 年，以 OEM/ODM 模式获得的产品认证证书的有效期为 OEM/ODM 协议规定的有效期，但不能超过 5 年。在证书有效期内，证书的有效性依赖认证机构获证后监督获得保持。认证证书有效期届满的，CESI 依据最后一次监督合格的结果（不超过 12 个月），为认证委托人换发新证书。

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 CESI 予以注销并自行失效。

6.1.2 认证产品的变更

获证后的产品，如果其产品使用的材料、部件及元器件或其他事项发生变更时，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，CESI 按照公开文件《产品认证的变更处理规则》的要求进行处理。

6.2 认证证书覆盖产品的扩展

6.2.1 扩展的申请

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

6.2.2 扩展的评价与批准

CESI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。

CESI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。

6.3 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销

按照CESI公开文件《产品认证证书的批准、保持、暂停、恢复、撤销和注销条件》的要求执行。

7 认证标志的使用

获得证书的持证人可以按照CESI公开文件《产品认证证书和认证标志使用规则》的要求执行。

7.1 准许使用的认证标志样式

1）纳入《达标管理目录》的产品可以加施如下认证标志，详见图 1。

图1

2）未纳入《达标管理目录》的产品可以加施如下认证标志，详见图2。

图2

注：《达标管理目录》是由工业和信息化部等8部委于2018年3月联合发布，目前包括12大类整机产品。

7.2 变形认证标志的使用

本细则覆盖的产品不允许使用任何形式的变形认证标志。

7.3 加施方式

持证人可向CESI申请使用认证标志，经CESI备案批准后可采用任意制作工艺（如印制、模压等）在产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示认证标志。

8 收费

认证收费按认证机构的产品认证收费标准统一收取。

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

生产企业有害物质限制使用管理能力要求

为保证生产企业在设计、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：

b 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有害物质限制使用（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不合格的产品。涉及有害物质限制使用（RoHS）的标识应具有唯一性。以避免涉及有害物质限制使用（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《电器电子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《电器电子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有害物质限制使用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《电气电子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 中确定限用物质存在可能性高的材料。
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
1≤X≤20	——	——	0.25×X	1-5
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 中确定限用物质存在可能性高的材料。

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 中限用物质存在高可能性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 中限用物质存在高可能性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 附录 D 表 D.1 中限用物质存在高可能性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电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证证书的，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。