



技 术 服 务 实 施 程 序

CQC92-471001-2017



电子电气产品环保等级评价规则

Rules for eco-grading evaluation of Electrical and electronic products

2017-2-8 发布

2017-2-8 实施

中国质量认证中心

目 录

1. 适用范围	1
2. 评价模式	1
3. 申请	1
3.1 单元划分	1
3.2 申请提交资料	1
4 文件审核	1
4.1 文件审核内容和原则	1
4.2 文件审核结论	1
4.3 文件审核时限	2
5. 产品检验（必要时）	2
5.1 样品	2
5.2 产品检验细则	2
6. 初始工厂检查	2
6.1 检查内容	2
6.2 初始工厂检查时间	3
6.3 初始工厂检查结论	3
7. 结果评价与批准	3
7.1 结果评价与批准	3
7.2 评价时限	3
7.3 评价终止	3
8. 获证后的监督	4
8.1 监督检查时间	4
8.2 监督检查的内容	4
8.3 监督检查结论	4
8.4 监督抽样检测	4
9. 复审	4
10. 评价证书	4
10.1 评价证书的保持	4
10.2 评价证书覆盖产品的扩展	5
10.3 评价证书的暂停、恢复、注销和撤销	5
11. 等级标识的使用	5
11.1 准许使用的标识样式	5
11.2 等级标识的加施	5
12. 收费	6
附件 1：绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求	7
附件 2：绿色产品认证工厂保证能力检查特殊要求---电子电气产品环保等级评价	12

前 言

继提出“深圳质量”之后，深圳市政府又将“深圳标准”作为新时期的重要战略任务。依据国外环保法规指令和国家标准对电子电气产品中影响其环保性能的指标进行分析及检测，进行电子电气产品环保等级标识的评价，帮助企业打破技术壁垒，提升企业市场竞争力，塑造更高端的企业品牌，引导消费者选择真正的环保产品。

本文件的制定参考了欧盟生态标签、WEEE 指令、REACH 指令、欧盟包装指令、ISO14001 环境管理体系、HJ 2536-2014 环境标志产品技术要求 微型计算机、显示器、HJ/T231-2006 环境标志产品技术要求 再生塑料制品、HJ 2508-2011 环境标志产品技术要求 电话、HJ 2506-2011 环境标志产品技术要求 彩色电视广播接收机等。

本文件根据技术的发展情况，可进行相应修订。

本文件由中国质量认证中心（CQC）提出并归口。

主要起草单位：中国质量认证中心、中检集团南方电子产品测试（深圳）有限公司

主要起草人：马奇菊 吴尚光 邓春涛 钱捷婕 司菲斐 叶威 金伟

1. 适用范围

本规则适用于电子电气产品的环保等级评价，本规则中的电子电器产品可定义为，为正常运行而依赖于电流或电磁场工作的设备或能产生、传输和测量电流和电磁场的设备，且这些设备的设计电压是交流电不超过 1000 伏特，直流电不超过 1500 伏特。

2. 评价模式

评价模式为：产品检验（必要时）+初始工厂检查+获证后监督

评价的基本环节包括：

- 1 申请
- 2 文件审核
- 3 产品检验（必要时）
- d. 初始工厂检查
- e. 结果评价与批准
- f. 获证后的监督
- g. 复审

一般情况下，文件审核合格后，再进行现场审核。

3. 申请

3.1 单元划分

原则上按产品单元进行申请，制造商（生产者）、生产场地、使用零部件相同的产品可作为同一单元。单元可按照整机产品、零部件产品进行划分：

整机产品：计算机（台式计算机、便携式计算机、平板电脑）、显示器、电话（移动电话，固定电话）、平板电视、移动 POS 终端等。

零部件产品：变压器、路由器、移动电源、适配器、锂电池、印制线路板等。

3.2 申请提交资料

- ① 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- ② 现场审核调查表（首次申请时）
- ③ 产品描述
- ④ 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- ⑤ 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码、生产许可证（适用时）
- ⑥ 有效的监督检查报告或现场审核报告（如果有）
- ⑦ 其他需要的文件

4 文件审核

4.1 文件审核内容和原则

主要审核的内容为申请人提交的材料中文件与 CQC9226-2017《电子电气产品环保等级评价技术规范》第 4 章中，4.1、4.2、4.3、4.4 条款（涉及设计阶段，生产阶段中的能资源消耗、污染物排放、温室气体排放、材料中的有毒有害物质、再生材料的使用，使用阶段，废弃阶段的相关条款）的符合性。不同类别产品的符合性依据附录中产品评价表来判定。

4.2 文件审核结论

文件审核通过并确定评价等级的，进入工厂检查。工厂检查内容包括一致性检查及企业自我声明内容及相关文件的验证。

文件评审人员负责填写《文件审核报告》，文件审核结论为文件存在不符合项，企业需重新提交材料时，文件评审人员将整改要求写入《整改通知书》并通知申请人，申请人在规定的期限内对整改项和问题进行整改后再次提交材料，文件评审人对整改结果进行重新评审。评审通过后，提交工厂检查组进行工厂检

查。在规定的整改期限内没有完成整改或重新评审不通过，认证机构可以终止该申请，企业整改合格后可以再次提出申请。

企业在文件审核时，如无有效文件证明《电子电气产品环保等级评价技术规范》附录评价表中条款合规性，可在工厂检查之前增加制造商现场审核部分，由 CQC 文审人员现场查看并拆解样品，核实其条款满足情况。

文件审核无法达到最低评价要求时，结论为不通过，建议终止，通知申请人，并说明原因。

4.3 文件审核时限

一般为 15 个工作日，从收到企业完整资料算起（因企业补交资料时间不计算在内）。

5. 产品检验（必要时）

涉及检测的项目如能提供 3 个月内的检测报告，可不进行抽样检测。认可的检验报告为 CNAS 认可的实验室提供的报告。

5.1 样品

5.1.1 送样/抽样原则

文件审核存在不符合项或缺失项时，企业可进行产品检验。

送样应从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，送样还应符合评价机构对核查单元内产品差异所提出的相关要求。

抽样应在评价机构与委托人双方共同认同并约定的场所进行。

委托人应对送样/抽样样品的真实性负责。

5.1.2 样品数量

申请人负责把样品送到指定检测机构，且对送样样品与其实销售产品的一致性负责。同一评价单元，选送样品的数量应符合检测最小需求量材料 2 套，同一单元中覆盖的其他型号产品应做差异试验时，具体差异试验的样品由检测机构与委托人协商，确定送样/抽样数量。

5.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

5.2 产品检验细则

5.2.1 依据标准、检验项目

CQC9226-2017《电子电气产品环保等级评价技术规范》检测项目和标准见附录1-12，按产品类型不同选择不同附录。

5.2.2 产品检验时限

一般为 20 个工作日（从收到样品算起，因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。

5.2.3 检验结果

如检验结果符合检验依据标准的要求，则判定该样品相关项目检测合格。检验结果不符合要求时，则判定不合格，并由评价机构决定是否对申请评价的产品再次送样进行补充检测。

5.2.4 产品检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。评价批准后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

6. 初始工厂检查

企业文件审核通过并确认评价等级后，可安排初始工厂检查。如生产厂提供 RoHS《电气、电子设备中限制使用某些有害物质指令》环保认证证书（含工厂检查的认证模式）或 QC080000《电器有害物质管理体系标准》证书，可免除工厂检查。

6.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂保证能力检查和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以能耗指标/效率为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人力资源（人员能力）情况进行现场确认。

6.1.1 工厂检查

电子电气产品环保等级评价按附件 1《绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求》和附件 2《绿色产品认证工厂保证能力检查特殊要求——电子电气产品环保等级评价》进行检查。

6.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请评价产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 产品使用质量标准及产品质量符合性与企业描述一致；
- 2) 评价产品的结构、颜色，规格型号与企业描述一致。评价产品的标识和包装物上所标明的产品名称、所用材质应与产品描述一致；
- 3) 若涉及多个单元产品，则每个单元应至少抽取一个型号做一致性检查。抽样数量为 1 套（件）；
- 4) 企业自我声明和现场情况相符；

6.1.3 工厂检查、产品一致性检查应覆盖申请评价的所有产品和加工场所。

6.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始工厂检查(如不需要检测则在文件审核完成后即可开展工厂检查)。必要时，产品检验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。初始工厂检查时，工厂应生产申请评价范围内的产品。工厂检查人·日数根据工厂生产规模来确定。

申请产品单独进行环保等级标识评价，则工厂检查人日数见表 2：

表 2 初始工厂检查/监督检查/复审检查人·日数

评价单元数 人日数	生产规模		
	200 人以下	200 人-500 人	500 人以上
1 个单元	2/1/1	3/2/2	4/2/2
2 个单元及以上（同一系列的）			
2 个单元及以上（不同系列的单元）	3/2/2	4/2/2	5/2/2

6.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论通过时，同时给予等级评价。工厂检查结论为不通过的，不予等级评价。

7. 结果评价与批准

7.1 结果评价与批准

CQC 组织对产品检验结论（适用时）、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品评价证书，每一个申请评价单元颁发一份评价证书。

7.2 评价时限

评价时限是指自受理评价申请到颁发评价证书所需要的工作日，包括、文件审核时间、产品检验时间、工厂检查及提交检查报告时间（适用时）、结果评价与批准时间以及制证时间。

文件审核时间见 4.3、产品检验时间见 5.2.2。

在完成工厂检查后，对符合评价要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发评价证书。

7.3 评价终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止评价。终止评价后如要继续评价，需重新申请。

8. 获证后的监督

获证后监督的内容包括:工厂保证能力的监督检查+监督抽样（必要时）。

8.1 监督检查时间

8.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可以安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与评价依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系、材料供应商等而可能影响产品符合性或一致性时。

8.1.2 监督检查人日数见表 2。

8.2 监督检查的内容

CQC 根据《绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求》和《绿色产品认证工厂保证能力检查特殊要求---电子电气产品环保等级评价》对工厂进行监督检查。《绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求》中的 3.4、3.5、3.6、3.7 是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查。

8.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 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，按监督检查不通过处理。

8.4 监督抽样检测（必要时）

如企业对涉及检测项目的应提供 3 个月内的检测报告，可不进行抽样检测。认可的检验报告为 CNAS 认可的实验室提供的报告。

如进行抽样样品应从生产线、仓库或市场等地随机抽取 1 套（件），按初次申请评价单元划分的要求抽取。检验依据、项目、方法及判定同初审。证书持有者在规定的时间内将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定时间内完成检验。

检测结果符合原等级标准的，工厂可持有原证书，并继续使用原等级标识。如检测结果不符合原等级的划分标准，CQC 重新评定等级，换发相应等级的新证书，授权工厂使用新的等级标识。如监督检测结果不符合等级评价标准的，则撤销原等级证书，工厂停止使用原等级标识。

9. 复审

证书有效期满前 6 个月提交到期换证的变更申请。按新申请流程申请，复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

复审按新申请检验要求进行。

10. 评价证书

10.1 评价证书的保持

10.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的评价证书有效期为 3 年，证书有效性通过定期的监督维持。

10.1.2 评价产品的变更

10.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全、环保、再生材料的设计、结构参数、关键原材料及其使用量发生变更时，以及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

10.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的评价产品为变更评价的基础。检验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。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。

10.2 评价证书覆盖产品的扩展

10.2.1 扩展程序

评价证书持有者需要增加与已经获得评价的产品为同一评价单元的产品评价范围时，应从评价申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原评价产品的一致性，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验和/或工厂检查，对符合要求的，根据评价证书持有者的要求单独颁发评价证书或换发评价证书。原则上，应以最初进行产品检验的评价产品为扩展评价的基础。

10.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本文文件第 5 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

10.3 评价证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反评价有关规定或评价产品达不到评价要求时，CQC 按有关规定对评价证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的评价证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复评价证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤消或注销被暂停的评价证书。

11. 等级标识的使用

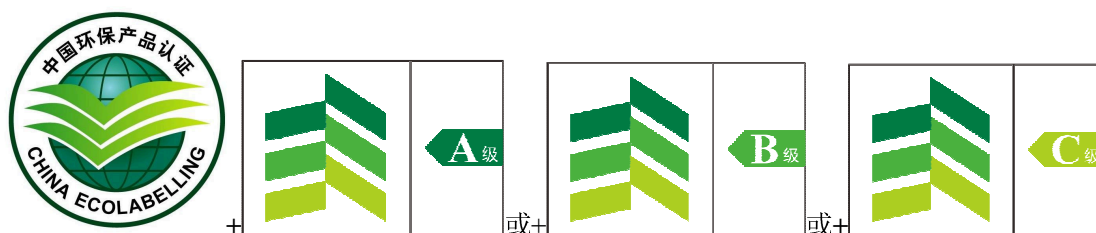
持证人应按 CQC 《自愿性产品认证标志管理程序》使用标志。

等级标识仅可用于相应的获证产品。

当产品、原材料检验结果与等级标识证书不符时，应暂停使用等级标识。

11.1 准许使用的标识样式

获证产品允许使用如下与其等级标识证书相应的等级标识：



11.2 等级标识的施加

证书持有者可以加施标识，按 CQC《自愿性产品认证标志管理程序》的规定使用。优先在获证产品本体的显著位置加施等级标识；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如本体及最小外包装均不能加施，可将标识加施在产品的随附文件中。

允许使用变形标识,变形时只允许改变长宽比例,不允许改变标志图样。

12. 收费

评价费用按 CQC 有关规定收取。

附件 1:

绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求

0. 引言

生产企业根据资源节约、环境友好、消费友好的准则，应按照绿色产品认证要求，控制获证产品一致性，其保证能力应持续符合认证要求。为规范指导绿色产品认证目录内产品生产企业建立确保产品持续符合绿色认证要求的保证能力，制定本通用要求。特定产品应根据实际情况，对本通用要求的内容进行进一步细化规定，制订“绿色产品认证工厂保证能力检查特殊要求”。

在认证工作具体实施中，工厂应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性为目标，根据本要求及相应产品认证实施规则/细则的要求，针对产品特性和生产加工特点，建立符合本要求的保证能力。

1. 适用范围

本实施规则规定了工厂保证能力的基本要求，同时也是认证机构实施工厂检查的依据之一。

2. 术语和定义

2.1 工厂

涉及或涵盖认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。

2.2 工厂检查

对工厂保证能力、产品一致性和产品与标准的符合性所进行的评价活动。工厂检查范围包括产品范围和场所界限。

注：产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和绿色产品认证标志环节所在场所，必要时还应到其余场所（如关键工序）进一步检查，即延伸检查。

2.3 质量负责人

质量负责人应是工厂内部人员，一般情况下是最高管理层人员，至少是能就强制性产品认证事宜直接同最高管理者沟通的人员。质量负责人可以是一个人或一组人，可以在认证委托人、生产者（制造商）、生产企业中分别指定质量负责人，也可以同一工厂的不同产品类别指定不同质量负责人。一组质量负责人分别履行的职责应覆盖 3.1.1 条对质量负责人的职责要求。必要时工厂可指定质量负责人的代理人，当质量负责人不在时履行相应的职责和权限。

2.4 关键件

关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

2.5 关键件定期确认检验

为验证关键件的认证特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

2.6 例行检验

为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100% 检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则/细则的要求，在适当阶段、实施抽样检验。

2.7 确认检验

为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

2.8 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

2.9 指定试验

为评价认证产品的一致性、产品与标准的符合性，检查组在生产企业现场抽取认证产品并根据认证依据标准选定项目，由生产企业人员所进行的试验。必要时，由检查组抽样产品至指定检测机构进行指定项目测试。

2.10 认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

2.11 评审

为了实现所规定的目标，实体的适宜性、充分性或有效性的测定。（GB/T 19000 —2015 基础和术语

3.11.2）

2.12 验证

通过提供客观证据对规定要求已得到满足的认定。（GB/T 19000 —2015 基础和术语 3.8.12）

2.13 确认

通过提供 客观证据对特定的预期用途或应用 要求已得到满足的认定(GB/T 19000 —2015 基础和术语

3.8.13)

3. 工厂保证能力要求

工厂是产品满足绿色产品认证要求的责任主体，其保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本要求及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

3.1 职责和资源

3.1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

(a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b) 与认证机构保持联络，及时跟踪绿色产品认证标准和实施规则/细则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；

(c) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用绿色产品认证标志和证书，确保施加绿色产品认证标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

3.1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证要求有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

3.2 文件和记录

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。

3.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

3.2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与产品认证要求相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

3.2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和信息，如型式试验报告、工厂检查结果、绿色产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3.3 设计/开发

3.3.1 工厂应建立并保持绿色产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

3.3.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，在设计/开发文件中确定产品主要性能指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求，应满足绿色产品认证实施规则/细则中的具体要求。

3.3.3 工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出（结果）满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

3.3.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现主要性能指标和绿色产品认证指标评价的实现过程和结果。

3.4 采购与关键件控制

3.4.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键件、外协件的要求实施采购控制。工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.4.2 关键件的控制

3.4.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.4.2.2 对于采购关键件的特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得可为最终绿色产品认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.4.2.2 (a) 或 (b) 的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、产品型式试验报告等。

3.4.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 3.5 进行控制。

3.5 生产过程控制

3.5.1 工厂应对影响认证产品性能的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。

关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

3.5.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

3.5.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

3.5.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

3.5.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

3.6 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可的检测能力范围等。

注：本条款也可以是出厂检验等。

3.7 检验试验仪器设备

3.7.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

3.7.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

3.7.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

3.8 不合格品的控制

3.8.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

3.8.2 绿色产品认证涉及产品健康、环保、辐射等性能时，对于不合格品的处置及所采取的纠正措施不应造成人身危害或周围环境的负面影响。

3.8.3 对于国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

3.8.4 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

3.9 内部审核

工厂应建立文件化的内部审核程序，确保工厂保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施。工厂应保存内部审核结果。

3.10 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

根据绿色产品认证实施规则/细则要求，企业应配合检查员抽取现场合格产品进行一致性核查，并进行产品指定试验。

3.11 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

绿色产品认证涉及产品健康、环保、辐射等性能时，产品（包括原材料、半成品和成品）的包装、搬运和储存不应造成人身健康危害或周围环境负面影响。

3.12 绿色产品认证证书和标志

工厂对绿色产品认证证书和标志的管理及使用应符合相关规定。对于统一印制的标准规格的绿色产品认证标志或采用印刷、模压等方式加施的绿色产品认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施绿色产品认证标志或放行：

- (a) 未获认证的绿色产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

附件 2:

绿色产品认证工厂保证能力检查特殊要求

---电子电气产品环保等级评价

《绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求》为绿色认证、评价相关产品统一执行的检查要求，在此之外，环保等级产品还应满足以下内容要求。

1.1 通用职责

特殊资质要求：ISO14001《环境管理体系》证书。

1.2 文件和记录

无。

1.3 设计及变更

无。

1.4 零部件和材料的采购和进货检验

无。

1.5 生产过程控制和过程检验

无。

1.6 出厂检验

无。

1.7 监视或测量仪器

无。

1.8 标识和追溯性

应建立可追溯系统，对影响环保管理的零部件、材料、产品的批次等进行标识；

可追溯系统能够通过对入货检验、生产过程、出厂检验等阶段进行监控，在适当的阶段追回不合格的产品；

为避免涉及环保管理的产品与其他产品混用，涉及环保管理的标识应具有唯一性，工厂应控制和记录了这种标识。

1.9 不合格品的控制

无。

1.10 包装、搬运和储存

无。