



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-321311-2015

生活用纸原生态产品认证规则

**Certification rules for China Eco labeled Product of
household paper**

2015 年 8 月 11 日发布

2015 年 8 月 11 日实施

中国质量认证中心

前言

本实施细则由中国质量认证中心（CQC）发布，版权归CQC所有，任何组织及个人未经CQC许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则2017年4月10日第二次修订，主要变化是：

对认证标志进行了修正（英文名称由China Original Ecological Products 改为 China Ecolabeled Products）。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：国家纸制品质量监督检验中心 广东省东莞市质量监督检测中心

主要起草人：余洪斌 陈润权 刘源 姜同舟

本规则历年历次版本发布情况：

-CQC92-321311-2014，发布日期：2014-5-22，实施日期：2014-5-22

本规则于2015年8月11日第一次修订，替代CQC92-321311-2014，主要变化是：

1. 生活用纸原生态产品认证技术要求变化；
2. 对申请单元划分、抽样原则进行了修订。
3. 修订了生活用纸原生态产品质量保证能力要求
4. 增加对证书有效性、变更、暂停、注销、撤销事宜的相关规定。





1. 适用范围

本规则适用于纸巾纸、卫生纸、擦手纸、厨房纸巾、纸巾纸原纸、卫生纸原纸等生活用纸的原生态产品认证。

2. 认证模式

生活用纸原生态产品认证模式为：产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 认证申请
- 产品检验
- 初始工厂检查
- 认证结果评价与批准
- 获证后监督
- 复审

3. 认证申请

申请原生态产品认证的生活用纸产品应首先满足相应的产品标准，所用的原材料需满足相应的产品标准和认证要求。须满足的产品标准详见CQC1605-2015《生活用纸原生态产品认证技术规范》

3.1 认证单元划分

按产品用途、原料成分划分单元。生活用纸的主要原料有：木浆、草浆、竹浆、秸秆、甘蔗渣等原生浆。

生活用纸原生态产品认证单元按原料种类划分：原生纯木浆、原生混合浆（木浆及其他浆混合）、原生非木浆（原生草浆、原生竹浆、原生秸秆浆、原生甘蔗浆）系列；然后按照产品用途来划分认证单元：纸巾纸、卫生纸、擦手纸、厨房纸巾系列。具体单元的划分见表1。

同一制造商、同一型号/系列的产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

表1 生活用纸原生态产品认证单元划分

系列	认证单元
纸巾纸（含原纸）	原生纯木浆、原生混合浆（木浆及其他浆混合）、原生非木浆（原生草浆、原生秸秆浆、原生竹浆、原生甘蔗渣浆等）
卫生纸（含原纸）	
擦手纸（含原纸）	
厨房纸巾（含原纸）	

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- 《生活用纸原生态产品认证协议书》；
- 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载申请书填写）；
- 生活用纸产品描述（CQC16-321311.01-2015）；
- 原纸供应方的生活用纸原生态产品认证证书。（被认证方为原纸生产厂，则本条不适用）

3.2.2 证明资料

- 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、卫生许可证（必要时）；
- 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；
- 相关浆料的成分组成说明性文件、不采用氯元素漂白的声明材料；
- 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）；
- 品牌使用声明；
- 代理人的授权委托书（如有）；
- 其他需要的文件。

3.3 样品要求

3.3.1 抽（送）样原则



初次申请时, 申请人从申请认证的单元中抽取具有代表性的成品和原纸, 送往CQC指定的检测机构并对样品负责。必要时, CQC可对申请人所申请认证单元的产品或造纸浆料进行抽样检验。

3.3.2 样品数量

- a. 成品纸数量见表2。
- b. 造纸浆料: 上网前的混合浆料, 分别1kg (以绝干计)。

表 2 样品数量

1	纸巾纸	盒装纸 20 盒, 软抽 20 包, 纸手帕 20 条 (200 小包)
2	纸巾纸原纸	60m ² (不少于 3m ² 为一个密封独立包装, 不少于 20 个包装)
3	卫生纸	40 卷, 不少于 10 个独立包装
4	卫生纸原纸	60m ² (不少于 3m ² 为一个密封独立包装, 不少于 20 个包装)
5	擦手纸	卷纸 20 卷, 不少于 10 个独立包装; 平切纸 20 包; 抽取纸 20 包
6	厨房纸巾	卷纸 20 卷, 不少于 10 个独立包装; 平切纸 20 包; 抽取纸 20 包

3.3.3 样品的制备

纸浆应按GB/T 740取样, 其样品按CQC1605-2015《生活用纸原生态产品认证技术规范》附录A制备残余油墨测试纸样。

从抽取的纸和纸板样品上避开水印、尘埃和明显缺陷, 切取尺寸约150mm×75mm的试样不少于10片, 其总厚度应达到不透光。各试样均正面向上地叠成一叠, 上下各衬一张试样加以保护。

3.3.4 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后, 有关检验记录和相关资料由检测机构保存, 样品按CQC有关规定处置。

4. 产品检验

4.1 产品检验

4.1.1 依据标准

CQC1605-2015《生活用纸原生态产品认证技术规范》

4.1.2 检验项目、要求及检验方法

按照 CQC1605-2015《生活用纸原生态产品认证技术规范》中规定的项目、要求及方法进行试验。

4.1.3 检验时限

一般为20个工作日 (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)。从收到样品和检测费用算起。

4.1.4 判定

产品符合CQC1605-2015《生活用纸原生态产品认证技术规范》要求, 则判定产品检验合格。否则, 判定为不合格。

4.1.5 试验报告

由CQC指定的检测机构对样品进行检验, 并按规定格式出具检验报告。报告批准后, 检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

4.2 关键原材料要求

关键原材料详见CQC16-321311.01-2015《生活用纸产品描述报告》。为确保获证产品的一致性, 关键原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时, 持证人应及时提出变更申请。CQC根据变更的内容和提供的资料进行评估, 确定是否可以变更或需送样品进行测试, 如需送样试验, 测试合格后



方能批准变更。

5. 初始工厂检查

5.1 工厂检查内容

工厂检查的内容为生活用纸原生态产品工厂检查要求和产品一致性检查。

5.1.1 原生态产品工厂检查要求

按《生活用纸原生态产品质量保证能力要求》（附件 1）进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产工厂检查申请认证产品的一致性，重点检查以下内容。

1) 产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；

2) 产品所用的关键原材料应与型式试验报告（或产品描述）中一致；

3) 进行产品一致性检查时，若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

5.1.3 对工厂现场和产品一致性进行检查时应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，型式试验和工厂检查也可以同时进行；或者工厂检查后组织抽样。

工厂检查人日数根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 3。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，2 个单元以上，每增加 1 单元可增加 0.5 人日。

表 3 初始工厂检查人·日数

生产规模	300 人以下	301-500 人	501 人以上
人日数	4	5	6

6. 认证结果与批准

6.1 认证结果报告与批准

CQC 组织对型式试验、工厂检查结果进行综合评定。评定合格后，向申请人颁发产品认证证书（样式见附件 3），每一个申请单元颁发一个证书。

6.2 认证时限

认证时限是指自受理申请到颁发产品认证证书所需要的工作日，包括型式试验时间、工厂检查及提交检查报告时间、结果评定与批准时间以及制证时间。

型式试验时间见 4.1.3。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成工厂检查及整改（完成现场验证或收到递交的有效的不符合项纠正措施报告）之日起计算。

认证结果评定与批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。



7.2 监督检查人日数

根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 4。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，2 个单元以上，每增加 1 单元可增加 0.5 人日。

表 4 监督检查检查人·日数

生产规模	300 人以下	301-500 人	501 人以上
人日数	2	2	3

7.3 监督检查内容

获证后监督的方式采用工厂检查要求的监督检查+产品一致性，CQC 根据《生活用纸原生态产品工厂检查要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，7 是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，3 年内至少覆盖《生活用纸原生态产品工厂检查要求》中规定的全部条款。

7.4 监督抽样

监督检查同时随机抽取获证产品实施产品检验，检验项目和抽样数量见 4.1.2 和 3.3.2。

3 年内必须覆盖所有获证单元。

7.5 监督结果评价

年度监督合格，认证证书持续有效。

8. 认证证书

8.1 认证证书

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年。证书有效性通过定期的监督维持。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及产品的原纸主要生产设备、生产工艺、关键原材料发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

8.1.2.2 变更认证和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评定，确定是否可以变更以及是否需要进行检验和/或工厂检查。经资料确认或检验和/或工厂检查合格后方能进行变更。对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

8.2 认证证书的暂停、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。当证书持有者违反原生态认证有关规定或认证产品达不到相关要求时，CQC 按规定对认证证书做出暂停、撤销处理，并进行公告。证书持有者也可向 CQC 提出注销证书。证书暂停期间，证书持有者应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，否则 CQC 将撤销被暂停的认证证书。

9 认证范围的扩大与缩小

9.1 认证范围的扩大

9.1.1 新单元的扩大

与获证产品产自同一生产场地、同一工艺的新单元产品申请认证时，应按正常程序提交认证申请书及相关资料。CQC 受理后，对申请产品进行抽样，申请方将样品送至指定的检验机构进行产品检验。

一般情况下，不再进行现场工厂检查，待年度监督时，对新单元产品一致性进行重点核查。

9.1.2 新生产场地的扩大

当获证产品增加一个新的生产场地时（含工厂搬迁），应按正常程序提交认证申请书及相关资料，CQC 受理后，对新生产场地按条款 5 的要求进行初始工厂检查，新生产场地生产的已获证（或与已获证产品为同一单元）产品应按条款 4 的要求进行抽样检验，如关键部件与原获证产品不一致时，应按 CQC 有关规定及条款 4.2 的规定进行备案。

9.2 认证范围的缩小

9.2.1 认证单元的缩小

认证证书持有者或 CQC 根据获证产品的实际情况以及监督检查结果提出缩小认证范围的要求。

9.2.2 生产场地的缩小

CQC 撤消/注销并收回所有该生产场地生产的各认证单元认证证书。

10. 复审

10.1 复审申请

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在届满前 6 个月内提出复审申请。

10.2 复审的工厂检查要求

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，则需要按照初始工厂检查的要求执行。

10.3 复审的产品检测

复审的产品检测按照 4.1 产品检验要求执行。

10.4 复审的时限要求

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。

11. 认证标志

11.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志



11.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



附件1:

生活用纸原生态产品质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的原生态产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动和原生态认证管理有关的各类人员的职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 确保执行与原生态产品有关的质量、环境、安全法律、法规及标准，以及相关产品技术的要求；
- b) 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴标志。

负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合原生态技术要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对原生态产品有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的修改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.2 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的保存期限。

3. 采购和进货检验

3.1 工厂应制定文件化的关键原材料采购技术要求，该文件应规定浆料或原纸的原生态符合性要求及关键原材料的技术参数。工厂应将采购技术要求与供方进行有效沟通，以确保供方提供满足要求的关键原材料。

3.2 工厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键原材料满足要求的能力。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

3.3 工厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。工厂应保存关键原材料的检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。工厂应制定、保存《关键原材料备案清单》，工厂应书面声明关键原材料中不出现原生态产品技术要求中规定的违禁物质。

4. 生产过程控制

4.1 工厂应对生产中对产品质量和原生态符合性产生影响的关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量和原生态要求时，则应制定相应



的工艺文件、作业指导书，其应对影响产品主要性能和原生态认证指标的关键参数及其控制做出明确规定，且符合设计要求，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 现场使用的关键原材料应得到有效管理，应与《关键原材料备案清单》一致。

4.5 工厂应具备满足生产所需要的生产设备，应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.6 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检查，以确保产品及原材料与认证样品一致。

4.7 工厂应就产品有关的能源消耗及水资源消耗总量实施控制，包括制浆和造纸各生产阶段使用的电力及水资源总量，但不包括运输原材料或在包装转化中消耗的能源。

4.8 工厂应制定措施控制有害化学物质的使用，并应声明不使用氯气作为漂白剂，清洁化学物质、泡沫抑制剂、分散剂、涂层中不添加烷基酚聚氧乙烯醚(APEOs)或其他烷基酚类衍生物，不使用含有乙二醛的湿强度剂等。

5. 过程检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的过程检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、频次、判定等，并应保存检验记录。过程检验和确认检验要求应满足技术要求相应产品的认证实施规定的要求执行。

确认检验是为验证产品持续符合原生态产品技术要求进行检验，是对成产工艺、生产过程控制进行全面考核的检验。

6. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施，并保存对不合格品的处置记录。

7. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立关键原材料等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性的变更获证产品的变更，向CQC 申请并经批准后方可实施。

8. 包装、搬运和储存

工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规定标准要求。