



中国环保产品认证规则

CQC51-383111-2015

钢琴环保认证规则

Environmentally Friendly Certification Rules for Piano

2015 年 07 月 28 日发布

2015 年 07 月 28 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心。

本规则于 2023 年 8 月 4 日进行第一次修订，主要变化如下：

- 1、删除复审产品检测要求；
- 2、更新加施标志依据的文件名称。



1. 适用范围

本规则适用于弦鸣乐器钢琴产品的环保认证，适用的产品包括立式钢琴和三角钢琴。

2. 认证模式

钢琴产品的环保认证模式为：产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

同一认证单元的钢琴产品应同时满足下述条件：

- 1) 相同的分类(即立式钢琴和三角钢琴划分为不同单元)；
- 2) 相同的规格区间（立式钢琴以高度划分规格，三角钢琴以长度划分规格）：
 - a) 立式钢琴高度在 109cm 以下为一个单元, 130cm 以上为一个单元，其余高度以每 5cm 为一个区间划分为同一申请单元，可分为 110cm~114cm, 115cm~119cm, 120 cm~124 cm, 125cm~129 cm；
 - b) 三角钢琴长度以每 10cm 为一个区间划分为同一申请单元，可分为 140cm~149cm, 150cm~159cm, 160cm~169cm; 170cm~179cm, 180cm~189cm, 190cm~199cm, 其它规格依此类推。
- 3) 共鸣盘、键盘机械和外壳的主要使用原材料相同；
- 4) 相同的制造商和生产厂。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 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)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 钢琴产品描述（CQC51-383111.01-2015）
- d. 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- a. 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（首次申请时）
- b. 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
- c. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

注：上述资料中，申请书、品牌使用声明需原件，其余均可以提供电子版材料。

4. 产品检验

4.1 样品

样品应是已完成设计定型并形成批量生产的合格产品。

4.1.1 送样原则

产品检验样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。CQC 从申请认证单元中选取代表性样品，申请人在收到送样通知单后，应在 15 天内将样品送至 CQC 指定的检测机构，送至检测机构的样品应为生产线下线后存储 10~60 天的产品，并对样品负责。

4.1.2 样品数量

按认证单元送样。每个认证单元送同一型号样品 2 台。

4.1.3 样品处置

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。

4.2 产品检验

4.2.1 依据标准

GB/T10159-2015《钢琴》；

GB/T 28489-2012《乐器有害物质限量》

4.2.2 试验项目及要求

试验项目、指标要求及判定准则详见表 1。

表 1 试验项目、指标要求及判定准则

序号	检验项目	指标要求	数量	合格判定	豁免原则
1	标识内容	GB/T10159-2015《钢琴》6.1 条	2	(0,1)	企业提供符合 GB/T10159-2015《钢琴》相应指标要求的检测报告
2	钢琴规格与对应铁板高(长)度	GB/T10159-2015《钢琴》6.2 条	2	(0,1)	
3	谐和性	GB/T10159-2015《钢琴》6.3.3 条	2	(0,1)	
4	音质	GB/T10159-2015《钢琴》6.3.4 条	2	(0,1)	
5	音准稳定性	GB/T10159-2015《钢琴》6.3.6 条	2	(0,1)	
6	白键下沉深度	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.1 条	2	(0,1)	
7	琴键负荷	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.2 条	2	(0,1)	
8	琴键运动	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.3 条	2	(0,1)	
9	踏瓣控制性能	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.5 条	2	(0,1)	
10	踏瓣负荷	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.6 条	2	(0,1)	
11	表面涂饰	GB/T10159-2015《钢琴》6.7.3 条	2	(0,1)	
12	平面度	GB/T10159-2015《钢琴》6.7.4 条	2	(0,1)	
13	甲醛	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	2	(0,1)	不适用
14	甲苯	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	2	(0,1)	
15	二甲苯	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	2	(0,1)	
16	苯	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	2	(0,1)	
17	总挥发有机化合物	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	2	(0,1)	

4.2.3 检验时限

样品检验时间一般为 25 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。

4.2.4 判定

当主检规格样品全部检验项目均符合指标要求时，则判定该单元所有型号的产品符合认证要求。样品如有部分试验项目不符合指标要求时，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

4.2.5 试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人提供一份试验报告。

4.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/元器件/零部件）见 CQC51-383111.01-2015《钢琴产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料（/元器件/零部件）技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验或提供书面资料确认，必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审查和产品一致性检查。应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以研发设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 质量体系审查

按 CQC/F 003-2009《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》（8.2 除外）和附件 1《钢琴环保认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识和包装物上所标明的产品名称、所用材质（种）应与产品检验报告和产品描述上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构、有害物质含量应与产品检验报告和产品描述的描述一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检验报告及产品描述中一致；
- 4) 若涉及多个分类的产品，则每个分类应至少抽取一个单元做一致性检查。抽样数量为1套（件）。

5.2 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。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，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查人·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 2。

表 2 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查）

生产规模	200人以下	200人-500人	500人以上
人日数	4/2	5/2.5	6/3

5.3 检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，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的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 对产品检验、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，产品检验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

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。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) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数见表 2。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F 003-2009《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》（8.2 除外）和附件 1《钢琴环保认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。设计和研发、采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

7.1.4 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 40 个工作日内完成整改，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。

7.2 监督抽样

年度监督时在所有获证产品中抽取 1 个型号进行产品检验，具体抽样方法及要求按 CQC 的有关规定执行。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取 2 台。抽样后，持证人应在规定的时间内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

监督抽样检测要求同表 1。如果抽样检验不合格，允许工厂整改，工厂应在 3 个月内完成整改，整改后 CQC 重新抽样，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.3 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 4 年。证书有效期内，证书的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

证书内容发生变化或产品中涉及环保的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测和/或检查。检测合格或经资料验证后，对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.2 获证单元覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请（新申请或变更申请）。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

8.2.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.3 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。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

9. 复审

持证人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

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。

10 产品认证标志的使用

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



10.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；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，可将标志加施在产品的随附文件中。
不允许使用变形标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



附件 1

钢琴环保认证工厂质量控制检测要求

序号	检验项目	对应标准条款	确认检验	出厂检验	备注
1	标识内容	GB/T10159-2015《钢琴》6.1 条	1 次/年	Y	
2	钢琴规格与对应铁板高（长）度	GB/T10159-2015《钢琴》6.2 条	1 次/年	Y	
3	谐和性	GB/T10159-2015《钢琴》6.3.3 条	1 次/年	Y	
4	音质	GB/T10159-2015《钢琴》6.3.4 条	1 次/年	Y	
5	音准稳定性	GB/T10159-2015《钢琴》6.3.6 条	1 次/年	Y	
6	白键下沉深度	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.1 条	1 次/年	Y	
7	琴键负荷	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.2 条	1 次/年	Y	
8	琴键运动	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.3 条	1 次/年	Y	
9	踏瓣控制性能	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.5 条	1 次/年	Y	
10	踏瓣负荷	GB/T10159-2015《钢琴》6.4.6 条	1 次/年	Y	
11	表面涂饰	GB/T10159-2015《钢琴》6.7.3 条	1 次/年	Y	
12	平面度	GB/T10159-2015《钢琴》6.7.4 条	1 次/年	Y	
13	甲醛	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	1 次/年		
14	甲苯	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	1 次/年		
15	二甲苯	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	1 次/年		
16	苯	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	1 次/年		
17	总挥发有机化合物	GB/T28489-2012《乐器有害物质限量》5.3 条	1 次/年		

注：

- 1) 出厂检验是在生产线最终阶段对产品进行的检验，通常是100%检验，除包装外，不再进一步加工；
- 2) 以上检验项目适用于钢琴产品，具体项目可根据产品特点选择实施；
- 3) 出厂检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- 4) 标识“Y” 的表示出厂检验判定项目必检项目；
- 5) 确认检验的方法应执行标准的规定，如果生产厂不具备确认检验设备，可委托有能力的检验机构进行检验。



申请编号：
申请人名称：
产品名称：

一、申请认证产品信息

1、申请认证单元覆盖产品型号、规格说明：

注：罗列单元覆盖规格型号，并说明差异。

2、申请认证产品图纸、照片、铭牌 申请认证产品图纸、照片、铭牌

二、关键原材料/零部件/元器件清单

原材料类别	原材料名称	型号/规格/物料	部件适用部位	供应商	获证信息
人造板	密度板	(密度)			
	合板				
粘合剂类	热压胶				
	冷压胶				
	热熔胶				
	溶剂型胶				
涂料类	PE 树脂漆				
	PE 树脂漆固化剂				
	PE 树脂漆促进剂				
	苯乙烯				
	PU 树脂漆				
	PU 树脂漆固化剂				

三、其他材料

产品说明书（附后）

试验报告（附后）

其他产品说明的必要资料

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日