




国推自愿性认证实施细则

CQC21-NV330-2019



电器电子产品有害物质限制使用 认证实施细则

Certification Rules for the restriction on the use of hazardous substances in
electric appliances and electronic products

2019 年 8 月 15 日发布

2019 年 8 月 15 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。

本细则依据市场监管总局与工业和信息化部关于发布的《电器电子产品有害物质限制使用合格评定制度实施安排》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》编制。

本细则与 2024 年 2 月 27 日进行第 1 次修订，修订内容如下：

- 1、认证依据标准发生变更：检测方法标准由 GB/T26125-2011 变更为 GB/T 39560 系列。
- 2、认证标志的式样进行了调整。



1 适用范围

本实施细则适用于国家统一推行的电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证（以下简称“国推自愿认证”），适用范围为：工业和信息化部发布的《电器电子产品有害物质限制使用达标管理目录（第一批）》，即十二类整机：电冰箱、空气调节器、洗衣机、电热水器、打印机、复印机、传真机、电视机、监视器、微型计算机、移动通信手持机和电话单机。

注：其它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 伏特的电器电子整机产品（涉及电能生产、传输和分配的设备除外），及整机产品的组件、部件、元器件和材料可自愿申请 CQC-RoHS 认证。

2 认证模式

2.1 可选择认证模式

- a) 优化检验 + 获证后监督；
- b) 抽样检测 + 初始工厂审查 + 获证后监督。

企业可自愿选择以上两种认证模式，模式分别对应《电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证实施规则》模式三和模式四（以下分别简称“模式三”和“模式四”），模式三、模式四需结合供方的符合性声明（以下简称“自我声明”）实施，声明应符合 GB/T27050.1-2006（ISO/IEC17050-1:2004，IDT）《合格评定供方的符合性声明 第1部分：通用要求》中的要求。

2.2 认证的基本环节

认证的申请—文件审查—样品检验—初始工厂审查（适用于模式四）—认证结果评价与批准—获证后的监督—证书到期复评。

3 认证实施的基本要求

3.1 认证申请

3.1.1 申请单元划分

由申请人自愿向中国质量认证中心（以下简称 CQC）提出申请。

根据相同产品类别、相同生产厂、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，按下列原则划分申请单元。

当各型号产品所使用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，且申请人应提供一份详细、明确的各型号所用材料的差异说明。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的可放宽）。

3.1.2 申请时需提供的文件资料

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- a) 生产厂有害物质限制使用管理体系相关管理文件（按照附录 1 要求提供，不适用于模式四）；
- b) 产品描述（按照提供模板填写）
- c) 申请产品的有害物质限制使用符合性声明（嵌入产品描述）；
- d) 在同一申请单元内申请多个型号时，各个型号产品之间差异部分材料的说明（嵌入产品描述）；
- e) 产品组件、部件、元器件和材料中已经获得的有效 CQC RoHS 认证证书复印件（如果有）；
- f) 营业执照复印件；

- g) 各类体系证书（如果有）；
- h) 其它需要的文件。

3.1.3 申请受理

CQC 在受理申请时，应与申请人约定双方就申请认证相关的责任安排，申请人需提供给 CQC 的承诺见申请书（网上申请界面直接打印）。

3.2 文件审查

文件审查主要针对申请人提供的以上申请文件，通过认证机构的审查确定以下内容：

- a) 通过对申请人、制造商和生产厂的营业执照复印件、OEM/ODM 协议等文件的审查，确定相应的组织机构资质的存在性以及合法性，并应确定产品商标的归属权关系以及 OEM/ODM 的知识产权关系。
- b) 通过对申请人提供的产品及系列的差异性说明，确认产品的单元划分是否正确。
- c) 对于不做初次工厂审查的模式情况，通过申请人提供的生产厂有害物质限制使用管理体系相关管理文件，工厂质量保证能力的自评估报告以及各类体系认证证书（如果有），确认生产厂有害物质限制使用管理体系是否满足认证的相应要求。
- d) 通过对申请认证产品有害物质限制使用符合性声明以及制造商和认证机构的责任安排协议书内容审查，确认是否在本次申请认证风险控制范围内。

3.3 样品检验

3.3.1 送样/抽样检测

3.3.1.1 送样/抽样原则

送样应从认证申请单元中选取代表性样品（材料种类最全），所送样品应覆盖申请单元中包含的所有型号和材料。同时，送样还应符合认证机构对核查单元内产品差异所提出的相关要求。

抽样应在 CQC 与认证委托人双方共同认同并约定的场所进行。

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，认证委托人应提供对这些组成材料的自我声明，以证明其限用物质含量的符合标准要求。

3.3.1.2 送样/抽样数量

对于按模式三认证的申请，检验的样品由申请人负责按认证机构的要求选送，并对选送样品负责。对自行选送样品的数量，整机应提交 1 套产品；对 GB/T 26572-2011 附录 E 表中确定 PBBs、PBDEs、Cr（VI）三种物质存在可能性为“H”的材料，另送符合检验最小需要量的材料 1 套。

对于按模式四认证的申请，由 CQC 委派的检查员在现场抽取最终完成成品 1 套，以及符合检验最小需要量的材料 1 套，材料的抽取数量应保证不少于附录 2 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验。抽样未抽检到的产品组成材料，企业应提供这些组成材料的自我声明，来证明其限用物质含量的符合性。

如果组成产品的组件、部件、元器件及材料已经获得 CQC RoHS 认证证书，则这些组件、部件、元器件及材料不需要送样。

3.3.1.3 检验样品及相关资料的处置

样品检验报告签发后，样品由检测实验室封存 3 个月，3 个月内不予退样，3 个月后可按照厂家要求妥善处理。相关资料认证机构应在证书失效后保留 5 年。

3.3.2 样品检验的适用标准、项目及方法

3.3.2.1 适用标准

限值和拆解要求执行 GB/T 26572-2011《电子电气产品中限用物质的限量要求》，检测方法执行 GB/T 39560 系列标准（见下表）。

序号	标准号	标准名称
1	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》
2	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》
3	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》
4	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》
5	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》
6	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》
7	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)]》
8	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)]》

3.3.2.2 检测项目

铅（Pb）、镉（Cd）、汞（Hg）、六价铬（Cr（VI））、多溴联苯（PBBs）、多溴二苯醚（PBDEs）。

3.3.2.3 检测方法

对相同产品类别、相同生产厂、相同加工工艺的不同申请单元的相同材料，不做重复检测。

在检测中发现不合格的情况，实验室出具不合格报告，及时通知认证机构和认证委托人，并由认证机构决定是否对申请认证的产品再次送样/抽样进行补充测试。

优化检验：对于按照模式三认证的自送样品，使用 XRF 对检验样品进行初筛测试，初筛测试范围为 GB/T 26572-2011 附录 D 表 D.1 中限用物质存在的可能性为“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，对初筛中结果是 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，则应按照 GB/T 26572-2011 标准对成品进行拆解，然后进行化学检测确定被测材料的符合性。

抽样检验：对于按照模式四认证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，进行化学检测确定被测材料的符合性。若该材料不在抽样材料中，则应按照 GB/T 26572-2011 标准对成品进行拆解，然后进行化学检测确定被测材料的符合性。

3.3.3 样品检验报告

样品检验的报告应对该报告所覆盖的产品有准确、清晰、完整的描述，并对测试点有清晰描述。原则上，对已经单独获得 CQC-RoHS 认证的组件、部件、元器件和材料免于检验。

实验室完成检测后，检测报告应及时传送至认证机构；认证结束后实验室寄送检测报告给认证委托人留存。

3.4 初始工厂审查（仅适用于模式四）

3.4.1 审查内容

生产厂审查的内容为生产厂对限用物质的管理能力。由认证机构派检查员对生产厂按照《生产厂有害物质限制使用管理能力要求》（见附录 1）进行审查。

3.4.2 初始工厂审查时间

在生产厂首次申请（证书被撤销的，应视同首次申请）时开展初始工厂审查，初次工厂审查抽取的样品送实验室检验。

工厂审查的时间根据生产厂的生产规模和分布情况，一般每个生产场所为 1 至 4 个人日。

3.5 认证结果评价与批准

3.5.1 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对样品检验、工厂检查结果进行综合评价，评价合格后由认证机构对认证委托人颁发认证证书（每一个申请单元颁发一张认证证书）。

3.5.2 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，其中包括样品检验时间、工厂审查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间、以及证书制作时间。

样品检验时间不超过：（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。（从收到样品和检验费用起计算）

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场审查，收到生产厂递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 5 个工作日。

3.6 获证后的监督

3.6.1 获证后监督的内容

获证后的监督包括抽样检验和生产厂有害物质限制使用保证能力监督检查（必要时进行），以及认证机构对其认证的产品实施有效的跟踪调查。

3.6.2 抽样检验

原则上，CQC 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。

获证产品可能在证书有效期内随时多次被进行抽样检验，抽样检验的样品可在生产线、仓库、市场/销售网点、客户端等的任何环节抽取。

原则上，对已经单独获得 CQC RoHS 认证的组件、部件、元器件和材料不做抽样检验（在产品组成全部材料获得认证的情况下，依据附录 3 抽取）。抽样数量依据附录 3 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，认证机构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”不应低于附录 3 中所对应的最低方案）。

抽样检验费用由被抽查企业承担。

3.6.3 生产厂有害物质限制使用保证能力监督检查

3.6.3.1 生产厂有害物质限制使用保证能力监督检查时间频次

发生下述情况之一认证机构应开展监督检查：

- 在证前检验中有不合格情况发生；
- 抽样检验中发现不合格现象；
- 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、管理体系等可能影响产品符合性时；

- d) 获证产品在各类国家和地方质量监督中发现不合格现象;
 - e) 获证生产厂被曝光或被举报出现不符合情况, 并经确认有可能是申请人/制造商/生产厂的过失时;
- 上述 d 和 e 情况 CQC 将增加监督频次。

3.6.3.2 生产厂有害物质限制使用保证能力监督检查的内容

按照《生产厂有害物质限制使用管理能力要求》(见附录 1) 规定内容进行。

3.6.4 获证后监督结果的评价

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。

对抽样检验结果出现不合格情况, 按照附录 4 规定进行处理。

对在生产厂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 3 个月内完成纠正措施, 逾期认证机构应暂停、撤销获证产品的认证证书, 获证产品停止使用认证标志, 并由认证机构采取适当方式对外公告。

对拒绝接受抽样检验和必要时生产厂有害物质限制使用保证能力监督检查的生产厂, 认证机构应撤销其持有的所有认证证书。认证机构在 12 个月内不接受其认证申请。

3.6.5 认证机构的跟踪调查

认证机构应根据《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。

4 认证证书

4.1 认证证书的保持

4.1.1 证书的有效性

本细则覆盖产品的认证证书有效期 5 年(以 ODM、OEM 方式获得的认证证书的有效期应为 ODM、OEM 协议规定的有效期)。在证书有效期内, 证书的有效性依赖认证机构不定期的监督获得保持。

当认证细则要求(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, 由认证机构予以注销并自行失效。

4.1.2 认证产品的变更

获证后的产品, 如果其产品中使用的材料、元器件和组件发生变更时, 生产厂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录 1 中要求。

4.2 认证证书覆盖产品的扩展

4.2.1 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, 应向认证机构提出扩展申请。

4.2.2 扩展的评价与批准

认证机构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。

认证机构根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发新认证证书。

4.3 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销

认证证书的暂停、恢复、撤销和注销的要求按认证机构相关文件执行。

4.4 证书到期的复评

持证人如需继续持证, 应在证书有效期满前 3 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 个月内应完成复评换证工作，否则按新申请处理。

5 认证标志的使用

通过认证的产品应加施国推有害物质限制使用认证标志（见下图 1），认证标志的式样由基本图案和认证机构识别信息组成。



认证标志的使用应遵守国家市场监督管理总局发布的《绿色产品标识使用管理办法》对标志使用的规定及附录 5 中要求执行。

6 收费

认证收费由 CQC 依据相关要求制定的收费标准执行，收费标准需公开。





附录 1

生产厂有害物质限制使用管理能力要求

为保证生产厂在采购、生产、产品变更过程中始终保持对限用物质的管理能力，生产厂应满足本文件规定的有害物质限制使用管理能力要求。

1 通用要求

1.1 职责

生产厂应规定与有害物质限制使用活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产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：

- 负责建立满足本文件要求的有害物质限制使用管理体系，并确保其实施和保持；
- 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- 保证供货方了解与之有关的有害物质限制使用要求和责任。

1.2 资源

生产厂应配备必须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；应配备相应的人力资源，确保从事对产品有害物质限制使用有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

1.3 有害物质限制使用的关键环节、重大因素的确定

生产厂应确定产品的设计、采购、生产、包装、储存、运输、服务等活动中影响有害物质限制使用的关键环节、重大因素。并根据变化，及时更新这些信息。同时，确保影响有害物质限制使用的关键环节、重大因素得到有效控制。

2 记录

生产厂应保留设计、制造过程、检测、服务等过程及其产品满足有害物质限制使用要求提供证据所需的记录。有害物质限制使用记录应清晰、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	有害物质限制使用的关键环节、重大因素确定、分析结果的记录	与证书有效期相同
3	零部件、材料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

认证产品的工艺设计文件应充分考虑了正确的有害物质限制使用要求（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相关负责人的批准。对设计更改时应进行有害物质限制使用相关的有效评审、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相关负责人的批准。

4 有害物质限制使用零部件和材料的采购和进货检验/确认

生产厂应建立并保持对供应商提供的有害物质限制使用零部件和材料的检验/确认的文件化程序。

对于已获得国推有害物质限制使用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。

生产厂应保存涉及有害物质限制使用零部件检验/确认记录。

5 生产过程控制和过程检验



针对已确定的关键有害物质限制使用生产工序，其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不被污染时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

6 出厂检验

生产厂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，生产厂应增加抽样的数量，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不合格品的处置程序。

出货应有有害物质限制使用相关负责人的批准。

生产厂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，生产厂应保存试验报告。

7 标识和追溯性

生产厂应建立一个可追溯系统，对影响有害物质限制使用的零部件、材料、产品和过程进行标识，通过对入货检验、生产过程、成品检验、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的标识应具有唯一性。以避免涉及有害物质限制使用的产品与其他产品混用。生产厂应控制和记录这种标识。

8 有害物质限制使用不合格品的处置

生产厂应建立文件化的有害物质限制使用不合格品处置程序，以防止其非预期的使用或交付。程序内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置措施等。

检验结果为可疑状态的产品，应列为有害物质限制使用不合格品。

应保存对有害物质限制使用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不合格时，生产厂应采取必要的措施，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 检验、试验仪器设备

无论生产厂通过自购仪表设备还是委托第三方进行有害物质限制使用检验和试验，这些仪器设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

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。

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。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。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。

生产厂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。

生产厂应制定程序，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。



附录 2

证前抽样比例表

产品材料总数量	材料中获得国推证书比例 (Y)	材料的最少抽样比	检测单元数量
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
<p>注:</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>3. 优先抽取 GB/T 26572-2011 附录 E 表中确定限用物质存在可能性高的材料。</p> <p>4. 实际检测单元数量应在检测单元数量范围内。</p>			



附录 3

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 RoHS 证书比例 (Z)	抽取检测单元数量	检测单元数量范围
X=1 或 2	$Y \leq 50$	—	Y	1-50
	$50 < Y$	—	—	50
$2 < X \leq 20$	$Y \leq 5$	$Z \leq 50\%$	$10 \times Y$	10-50
		$50\% < Z$	$5 \times Y$	5-25
	$5 < Y \leq 20$	$Z \leq 50\%$	$8 \times Y$	48-160
		$50\% < Z$	$4 \times Y$	24-80
	$20 < Y \leq 50$	$Z \leq 50\%$	$5 \times Y$	105-250
		$50\% < Z$	$2 \times Y$	42-100
	$50 < Y$	$Z \leq 50\%$	—	250
		$50\% < Z$	—	100
$20 < X \leq 100$	$Y \leq 5$	$Z \leq 50\%$	$10 \times Y$	10-50
		$50\% < Z$	$5 \times Y$	5-25
	$5 < Y \leq 20$	$Z \leq 50\%$	$5 \times Y$	30-100
		$50\% < Z$	$3 \times Y$	18-60
	$20 < Y \leq 100$	$Z \leq 50\%$	$2 \times Y$	42-200
		$50\% < Z$	Y	21-100
	$100 < Y$	$Z \leq 50\%$	—	200
		$50\% < Z$	—	100
$100 < X \leq 500$	$Y \leq 5$	$Z \leq 50\%$	$15 \times Y$	15-75
		$50\% < Z$	$5 \times Y$	5-25
	$5 < Y \leq 20$	$Z \leq 50\%$	$10 \times Y$	60-200
		$50\% < Z$	$3 \times Y$	18-60
	$20 < Y \leq 100$	$Z \leq 50\%$	$5 \times Y$	105-500
		$50\% < Z$	Y	21-100
	$100 < Y$	$Z \leq 50\%$	—	500
		$50\% < Z$	—	100
$500 < X \leq 3000$	$Y \leq 5$	$Z \leq 50\%$	$20 \times Y$	20-100
		$50\% < Z$	$5 \times Y$	5-25
	$5 < Y \leq 20$	$Z \leq 50\%$	$15 \times Y$	90-300
		$50\% < Z$	$3 \times Y$	18-60
	$20 < Y \leq 100$	$Z \leq 50\%$	$10 \times Y$	210-1000
		$50\% < Z$	$2 \times Y$	42-200
	$100 < Y$	$Z \leq 50\%$	—	1000
		$50\% < Z$	—	200
$X > 3000$	$Y \leq 5$	$Z \leq 50\%$	$40 \times Y$	40-200
		$50\% < Z$	$10 \times Y$	10-50
	$5 < Y \leq 20$	$Z \leq 50\%$	$30 \times Y$	180-600
		$50\% < Z$	$6 \times Y$	36-120
	$20 < Y \leq 100$	$Z \leq 50\%$	$20 \times Y$	420-2000
		$50\% < Z$	$4 \times Y$	84-400
	$100 < Y$	$Z \leq 50\%$	—	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 E 表中确定限用物质存在可能性高的材料。

附录 4

证后监督抽样检验中发现不合格情况的处理

在证后监督抽样检验中，如果发现有不合格的情况发生，应暂停认证证书，并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（限值标准）中附录 E 表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 个及以上的抽样检验单元出现不合格，认证机构应撤销该生产厂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 年内对该生产厂的证后抽样检验比例按附录 3 要求的 2 倍执行。

情况 2：

如果有 GB/T 26572-2011（限值标准）中附录 E 表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，应再次加倍抽样检验一次（加倍抽样是指对抽取的材料样品数量按照附录 3 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厂的相关认证证书，且至少在 1 年内只能按照模式四开展认证，在 2 年内对该生产厂的证后抽样检验比例按附录 3 要求的 2 倍执行。如果加倍抽样检验合格，则生产厂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。原则上，生产厂在 3 个月内完成整改并进行复测，逾期认证机构将撤销该生产厂的相关认证证书。

情况 3：

如果仅是非 GB/T 26572-2011（限值标准）附录 E 表中限用物质存在高可能性点出现超出限值要求，则生产厂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。原则上，生产厂在 3 个月内完成整改并进行复测，逾期认证机构将撤销该生产厂的相关认证证书。

如果抽检样品的不合格点是有 RoHS 认证证书的，则认证机构应对相关证书的生产厂按相关认证要求处理。同时，认证机构应通知被抽检生产厂，并限定生产厂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。

绿色产品认证标识使用管理要求（RoHS）

1 制定依据

依据国家市场监管总局关于发布《绿色产品标识使用管理办法》的公告(2019年第20号)的相关要求,按照市场监管总局与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》的公告的要求,制定本文件。

2 第二条 总体要求

国家市场监管总局统一发布绿色产品标识,建设和管理绿色产品标识信息平台,并对绿色产品标识使用实施监督管理。

通过电器电子产品有害物质限制使用认证的企业,根据需要自愿使用绿色产品标识,使用绿色产品标识时,应遵守本文件所规定相关要求。

3 绿色产品标识适用范围

市场监管总局联合工业和信息化部共同推行统一的电器电子产品有害物质限制使用自愿性认证,认证机构按照相关制度明确的认证规则及细则开展认证活动。绿色产品标识加贴范围为工业和信息化部发布的《电器电子产品有害物质限制使用达标管理目录(第一批)》内的十二种整机产品。

4 绿色产品标识的式样

取得 CQC 颁发的中国电器电子产品有害物质限制使用认证证书的产品,可以在产品上使用以下标志(见下图),标志的式样由基本图案和认证机构识别信息组成。



5 绿色产品标识使用

绿色产品标识基本图案的矢量图可在 CQC 网站自行下载。绿色产品标识的颜色应选用白色底版、绿色图案;绿色产品标识可按比例放大或缩小,标注后应清晰可识,不能使用变形标志;企业可自主选择任意制作工艺(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绿色产品标识。也可通过向 CQC 购买标准规格认证标志,加施在获证产品本体的显著位置,在获证产品的本体上不能加施标志的,将标志加施在产品的最小包装及随附文件中。

6 对绿色产品标识使用的监督管理

绿色产品认证获证企业应建立具体管理措施,确保绿色产品标识依据本办法正确使用和标注,并对标志的使用情况如实记录存档。

产品宣传等材料中正确的使用认证标志,证书有效期内的产品不符合要求,CQC 将责令申请人改正,在纠正期间不得使用标志。如出现伪造、变造、盗用、冒用、买卖和转让标志使用批准书以及其他违反标志管理规定的,CQC 将按照暂停、撤销评价的条件和程序的有关规定对其进行暂停或撤销评价证书的处理;触犯法律的,依法追究其法律责任。