

产 品 认 证 规 则

CQC16-321311-2015

原生浆生活用纸产品认证规则

**Certification rules for household paper product
of virgin fiber**

2015 年 8 月 11 日发布

2015 年 8 月 11 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于2014年05月22日首次发布（版本1.0）

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2015 年 08 月 11 日	发布CQC16-321311-2015，替代CQC92-321311-2014，主要变化如下： 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。
1.2	2017 年 04 月 10 日	对认证标志进行了修正（英文名称由China Original Ecological Products 改为 China Ecolabeled Products）。
1.3	2024 年 07 月 26 日	对认证标志进行了修订（标志中去掉“中国”字样）。
1.4	2025 年 09 月 07 日	1. 规则名称修改为“原生浆生活用纸产品认证规则” 1. 增加“3. 认证依据、4.3受理评审、4.4制定认证计划、13. 认证责任和14. 技术争议与申诉”； 2. 将“认证结果评价与批准”修改为“复核与认证决定”，并修改相应的表述； 3. 修订了 5.1.1 抽样原则中对代表性样品的具体要求； 4. 增加“6.3检查结论、8.1.4监督检查结论、”。

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、卫生纸原纸等原生浆生活用纸产品认证。

2. 认证模式

原生浆生活用纸产品认证模式为：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 到期换证

3. 认证依据

CQC1605-2015《原生浆生活用纸产品认证技术规范》

4. 认证申请与受理

申请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《原生浆生活用纸产品认证技术规范》

4.1 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。

原生浆生活用纸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 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）	

4.2 申请认证提交资料

4.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)；
- b. 生活用纸产品描述（CQC16-321311.01-2015）；
- c. 工厂检查调查表（首次申请时）
- d. 品牌使用声明；

4.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（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. 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；
- d. 其他需要的文件。

4.3 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

4.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

5. 产品检测

5.1 样品

5.1.1 抽样原则

初次申请时，CQC 从申请认证单元中抽取原材料组分复杂、涉及造纸添加剂使用种类多的成品或原纸，送往 CQC 指定的检测机构检测。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。

5.1.2 样品数量

成品纸数量见表2。

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

5.1.3 样品的制备

样品按 CQC1605-2015《原生浆生活用纸产品认证技术规范》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。

5.1.4 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，样品按检测机构管理制度处理。

5.2 产品检测

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

按照 CQC1605-2015《原生浆生活用纸产品认证技术规范》中规定的项目、要求及方法进行检测。

产品检测符合规范要求，则判定产品检测合格。任何一项不符合规范要求时，则判定该认证单元产品不

符合认证要求。如果检测项目不符合要求，允许生产企业在 30 天内进行一次整改（自检测不合格通知之日起计算）。整改后重新进行抽样检测，其中与不合格项目无关联的项目可不再检测。整改后全部检测项目符合要求，则判定该产品符合要求。如整改后检测仍不符合要求，则判定本次检测不合格并终止本次申请。

5.2.2 检测时限

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。

5.2.3 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。报告批准后，检测机构负责给认证委托人寄送一份试验报告。

5.3 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》。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、制造商等发生变更时，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检测，如需送样检测，检测合格后方可批准变更。

6. 初始工厂检查

6.1 工厂检查内容

工厂检查的内容为原生浆生活用纸产品工厂检查要求和产品一致性检查。

6.1.1 原生浆生活用纸产品工厂检查要求

按《原生浆生活用纸产品质量保证能力要求》（附件 1）进行检查。

6.1.2 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。

6.1.3 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。

6.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品抽样检测可与工厂检查同时，也可在工厂检查前完成，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

6.3 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 90 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证、书面验证等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。

7. 复核与认证决定

7.1 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

7.3 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.2，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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

7.4 认证终止

当产品检测不合格、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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

8. 获证后的监督

8.1 监督检查

8.1.1 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) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、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。

8.1.2 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

8.1.3 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《原生浆生活用纸产品工厂检查要求》，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《原生浆生活用纸产品工厂检查要求》中规定的全部条款。

8.1.4 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 90 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。

8.2 监督抽样

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，抽样时随机选取一个认证单元（在一个认证周期内覆盖所有认证单元），从获证的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取 1 套（件）。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构（检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数在 CMA 资质

认定能力附表内。），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。

3 年内必须覆盖所有获证单元。

8.3 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 9.6 规定处理相关认证证书。

9. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- (2) 产品名称、系列、规格型号；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

9.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期 3 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

9.2 认证产品的变更

9.2.1 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，证书持有人应向 CQC 提出变更申请。

9.2.2 变更程序

见本规则第 4 章认证申请与受理的相关适用要求。

9.2.3 变更评价和批准

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。如提供的资料不能满足确定变更内容的要求，可进行产品检测和/或工厂检查。经资料确认或产品检测和/或工厂检查合格后方能进行变更。检测和工厂检查按本规则第 5 章、第 6 章的规定执行。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。

9.3 认证范围的扩大

9.3.1 认证单元内扩展

证书持有人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。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认证书对扩展产品的有效性。认证委托人提供的证明材料不能确认扩展产品与原认证产品一致时，可进行补充差异检测和或安排工厂检查现场验证。确认合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行全项产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

9.3.2 新单元的扩大认证

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检测，认证委托人将样品送至指定的检测机构进行产品检测。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。

9.3.3 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，对新生产场地按第 6 章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）产品应按第 5 章要求进行抽样检测。如关键原材料与原获证产品不一致时，应按 5.3 的要求进行备案。

9.4 认证范围的缩小

9.4.1 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。

9.4.2 生产场地的缩小

CQC 撤销/注销并收回所有该生产场地生产的各认证单元认证证书。

9.5 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

9.6 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》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相关要求时，CQC 按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》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 提出申请暂停、注销证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按上述规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

10. 到期换证

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 个月内提出认证委托。

证书有效期内最后一次年度监督结果合格的，CQC 在接到认证委托后直接换发新证书。

11. 产品认证标志的使用

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《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

不允许使用变形标志。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议（或合同）约定及时支付认证费用。

13. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

14. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



附件1:

原生浆生活用纸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浆生活用纸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产品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技术要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对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产品认证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认证要求时，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。