产　品　认　证　规　则

CQC21-020304-2011

有害物质限制使用（RoHS）产品认证规则

Certification Rules for Hazardous Substances Restriction

2011 年 11 月 11 日发布　　2011 年 11 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 2011 年 11 月 11 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	2013 年 8 月 13 日	主要变化如下： （1）对表 2 RoHS 工厂检查人日数表（初始/监督/复审）进行了修订； （2）在 4.5.2 中 添加“认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机”； （3）对复审规定进行了修订； （4）对 6.2 认证标志的加施要求进行了修订。
1.2	2016 年 1 月 28 日	主要变化如下： （1）增加欧盟 RoHS 补充指令(EU) 2015/863 要求； （2）认证依据标准发生变更：IEC 62321 新版系列新标准（IEC 62321-1:2013，IEC 62321-2:2013， IEC 62321-3-1:2013， IEC 62321-3-2:2013， IEC 62321-4:2013， IEC 62321-5:2013,IEC 62321-6:2015,IEC 62321-7-1:2015）部分替代 IEC 62321：2008； （3）修改标志使用要求。
1.3	2020 年 6 月 8 日	主要变化如下： （1）更新适用范围中中国 RoHS 法规名称； （2）更新 3.2.2.2 表 2 中四项邻苯二甲酸酯和六价铬检测方法； （3）删除四项邻苯二甲酸酯过渡期要求，统一按照（EU）2015/863 要求执行。
1.4	2025 年 8 月 28 日	主要变化如下： （1）删除了认证模式 2：产品检测+初始工厂检查+获证后监督； （2）规则名称变更为“有害物质限制使用（RoHS）产品认证规则”； （3）将“产品检验”修改为“产品检测”； （4）规范并调整了前言内容，调整了文件的章节号； （5）认证依据标准补充了描述：GB/T 26572-2011(含一号修改单)； （6）国标检测方法更新为 GB/T 39560 系列标准； 增加了应用例外清单适用性的说明。
1.5	2025 年 12 月 28 日	主要变化如下： （1）调整认证模式为：产品检测+ 初始工厂检查 + 获证后监督； （2）规则名称变更为“有害物质限制使用（RoHS）认证规则”； （3）依据标准 GB/T 26572-2011(含一号修改单)修改为 GB 26572-2025； （4）增加工厂检查及获证监督的内容，增加附件 1，工厂质量保证能力要求。
1.6	2026 年 6 月 23 日	主要变化如下： （1）规则名称变更为“有害物质限制使用（RoHS）产品认证规则”； （2）更新了欧盟指令对应的 IEC 检测方法标准。

1. 适用范围

本规则适用于我国《电器电子产品有害物质限制使用管理办法》包含的除《电器电子产品有害物质限制使用达标管理目录》（即国推 RoHS）范围以外的产品，包括整机、组件、部件、元器件及材料等。

2. 认证依据标准

GB 26572-2025《电器电子产品有害物质限制使用要求》或欧盟指令 2011/65/EU、(EU)2015/863。

3. 认证模式及环节

认证模式：产品检测 + 初始工厂检查 + 获证后监督

认证采用的认证模式包含的基本环节如下：

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） 获证后的监督

f） 到期换证/复审

4. 认证的申请与受理

4.1 认证单元划分

根据相同产品类别、相同生产厂、相同材料组和相同加工工艺的原则划分单元，同一个认证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。按下列原则划分申请单元：

（1）整机产品按产品名称划分单元，不同产品名称应划分到不同单元；

（2）组件、部件、元器件按系列名称划分单元，可以为单一型号或系列型号；以系列产品为一个单元时，应明确产品的具体型号；

（3）材料产品按同质同组的原则来划分认证单元，可以为单一型号或系列型号；以系列产品申请认证时，同一系列各型号所使用的配方原材料种类应相同；

（4）同一认证单元应使用相同的零部件、材料组、加工工艺应完全相同；

（5）当各型号产品所使用的材料检测差异点小于 10%且材料差异数量小于 200 个，则可划分为同一单元，且委托人应提供一份详细、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适当放宽）。

（6）相同制造商、不同生产场地的相同产品，划分为不同的认证单元。

4.2 申请时需提交的文件资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）：

（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. 产品描述

c. 品牌使用声明（如有）

（2）证明资料

a） 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）；

d） 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本；

e）生产许可证、CCC 证书（如有）；

f）代理人的授权委托书（如有）

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 样品要求

5.1.1 送样原则及数量

选取具有代表性的主检型号（其使用的均质材料应能覆盖其他型号，否则应追加送样的主检型号），确定主检型号后，认证委托人负责将样品并送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

申请认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。申请认证单元为系列产品时，除从中选取使用均质材料最多的型号外，还需提供各型号之间有差异的材料及零部件，并应确保其提供的样品与实际生产的产品一致。

一般整机、零部件为 1 件；原材料为 1 份，不少于 50g/50ml。整机零部件产品中较小的零部件需适当增加数量，以满足检测要求。

5.1.2 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.1.3 检测项目

5.1.3.1 样品拆分

样品的拆分按照 GB/T 39560.2-2024《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》或 IEC 62321-2:2021 进行。

5.1.3.2 检测项目

表 1 依据国家标准及检测方法（适用于国内销售）

检测项目	允许最高含量(mg/kg)	依据标准	检测方法
铅（Pb）	1000	GB 26572-2025	GB/T 39560.1、

镉（Cd）	100		GB/T 39560.2、GB/T 39560.301、GB/T 39560.302、GB/T 39560.303、GB/T 39560.4、GB/T 39560.5、GB/T 39560.6、GB/T 39560.701、GB/T 39560.702、GB/T 39560.8、GB/T 39560.12
汞（Hg）	1000		
六价铬 Cr（VI）	1000		
多溴联苯（PBBs）	1000		
多溴二苯醚(PBDEs)	1000		
邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯(DEHP)	1000		
邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)	1000		
邻苯二甲酸二丁酯(DBP)	1000		
邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)	1000		
注：当被测样品属于《电器电子产品有害物质限制使用达标管理目录》中的产品的部件或过程材料时《达标管理目录限用物质应用例外清单》适用，其他情况应用例外清单不适用。			

表 2 依据国际标准及检测方法

检测项目	允许最高含量 (mg/kg)	依据标准	检测方法
铅（Pb）	1000	2011/65/EU，(EU) 2015/863	IEC 62321-3-1:2013，IEC 62321-5:2013
镉（Cd）	100		IEC 62321-3-1:2013，IEC 62321-5:2013
汞（Hg）	1000		IEC 62321-3-1:2013，IEC 62321-4:2013+AMD1:2017
六价铬 Cr（VI）	1000		IEC 62321-3-1:2013，IEC 62321-7-1:2015，IEC 62321-7-2:2017
多溴联苯（PBBs）	1000		IEC 62321-3-1:2013，IEC 62321-6:2015，IEC62321-12:2023
多溴二苯醚(PBDEs)	1000		IEC 62321-3-1:2013，IEC 62321-6:2015，IEC62321-12:2023
邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯(DEHP)	1000		IEC 62321-8:2017，IEC62321-12:2023
邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)	1000		IEC 62321-8:2017，IEC62321-12:2023
邻苯二甲酸二丁酯(DBP)	1000		IEC 62321-8:2017，IEC62321-12:2023
邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)	1000		IEC 62321-8:2017，IEC62321-12:2023
注：2011/65/EU 是欧盟立法制定的强制性指令，全称为《关于限制在电子电气设备中使用某些有害物质的指令》（ RoHS ）。(EU) 2015/863 为指令修证案，其内容已包含在 2011/65/EU 之中，仅使用 2011/65/EU 亦可。产品中有害物质豁免情况可参照指令中 Annex III、Annex IV 等豁免条款。			

注：国际标准适用于产品出口情况，国家标准适用于产品在国内销售情况，委托人可根据需求选择上述依据标准。不同认证单元的相同部件，为同一制造商相同批次时，可以免重复检测。同时对于已获得国推RoHS、CQC RoHS认证/评价证书（有效期内）的组件、部件、材料等予以承认，免于检测。

5.2 检测结果

如检测结果符合依据标准的要求，则判定该样品的检测合格。检测结果不符合要求时， 则判定不合格。任一试验项目不合格时，允许在 1 个月内内完成整改（自不合格通知之日起计算），整改后重新送样进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

5.2.1 检测报告

由 CQC 委托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，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

5.2.2 检测时限

样品检测时间一般为 15 个工作日（复杂产品可增加到 30 个工作日），从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

5.3 关键原材料（零部件/元器件）要求

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（生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检测（或提供书面资料确认）。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

6. 初始工厂检查

6.1 初始工厂检查时间

工厂检查可在产品检测结束后进行，也可同时进行。工厂检查时间根据申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为每个生产场地 1 至 4 人日。具体初始工厂检查人日数如下表格所示。

表 2 RoHS 初始工厂检查人日数表（人日，初始/监督）

	100人以以下	101-500人	500人以上
1个单元	1/1	2/1	3/1.5
2个及以上单元	2/1	3/1.5	4/2

6.2 初始工厂检查内容

工厂检查内容为工厂质量保证能力和标准符合性。按照附件 1《RoHS 认证工厂质量保证能力要求》进行。工厂质量保证能力检查应覆盖申请认证所有产品和加工场所。

审查员资质要求的应符合《认证认可条例》要求且同时具备相应专业领域注册资质。

对于已获得 CQC RoHS 认证证书的企业申请 CQC RoHS 产品认证，无需进行初始工厂检查。

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、审查）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，并告知认证委托人；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。完成产品检测后，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，可重新申请认证。

8．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/生产厂的名称、地址；

（2）产品名称、型号规格等；

（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）检测报告编号；

（9）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。

8.1 认证证书的保持

证书的有效期为 3 年。到期后证书的有效性可通过再次送样检测予以保持。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

认证后的产品，如果其产品发生了以下的变化，应向 CQC 提出变更的申请。

a) 证书所列项目发生了变化；

b) 认证的产品的材料和配方发生了变化；

c) 认证的产品的所使用的材料的供应商发生了变化；

d) 其它可能导致检测项目超标的变化；

8.2.2 变更程序

见本规则“认证申请与受理”章节相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更，是否需送样进行补充测试，如需送样检测，样品测试合格后方能进行变更。

应以最初进行全项产品检测的代表性型号样品为变更评价的基础。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。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，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，必要时针对差异做补充检测，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

8.3.2 样品要求

需要送样时，证书持有者应按本规则 5.1 的要求选送 1 台样品供认证机构核查。核查时，需对样品进行检测的，检测项目由认证机构决定。

8.4 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。

8.5 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。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应对认证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、注销其持有的认证证书。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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

9. 获证后的监督

9.1 监督检查的内容

获证后的监督通过对工厂“RoHS 认证工厂质量保证能力要求”（见附件 1）进行。

9.2 监督检查的频次

获证后监督周期为 12 个月，首次监督检查从初始工厂检查起 12 个月内进行第一次监督，此后每 12 个月进行一次获证后监督。

若发生下述情况之一可增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题，或者用户提出投诉并经查实为持证人责任的；

b) CQC 有足够理由对获证产品与本规则中规定的标准要求的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明制造商、生产厂因组织机构、生产条件、质量管理体系等发生重大变化，从而可能影响产品符合性或一致性时。

10. 到期换证/复审

对于颁发的证书，持证人如需继续持证，可在证书有效期满前 2 个月内提交到期换证申请。到期换证需重新进行产品送样检测，并完成复审。证书到期后的 1 个月内应完成到期换证工作，否则按新申请处理。

到期换证的产品的送样及检测项目参照第 5 章要求。

11. 产品认证标志的使用

获证产品允许使用如下认证标志：

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。

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. 收费规定

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议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：RoHS 认证工厂质量保证能力要求

为保证生产厂在设计、采购、生产、产品变更过程中保持对限用物质的管理能力，生产厂应满足本文件规定的污染控制（RoHS）管理能力要求。

1 通用要求

1.1 职责

生产厂应规定与污染控制（RoHS）活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产厂应在组织管理层中指定一名负责人，该成员除了其他职责外，还应具有以下职责和权限：

a) 负责建立满足本文件要求的污染控制（RoHS）管理体系，并确保其实施和保持；

b) 向最高管理者报告生产厂污染控制（RoHS）管理的绩效和任何需要的需求，并确保污染控制(RoHS)的相关要求和职责在组织内得到沟通和理解；

c) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；

d) 保证供方了解与之有关的污染控制（RoHS）要求和责任。

1.2 污染控制（RoHS）管理的风险识别、确定与控制

生产厂应识别和确定产品中可能存在的有害物质的种类和形式，识别和确定可能引入有害物质的关键过程，评估和确定这些关键过程对产品 RoHS 符合性影响的风险程度，并根据风险程度进行有效的控制。同时根据变化，及时更新这些信息。

注：关键过程的识别是指从原材料选择、设计、采购、生产、包装、储存、运输、服务等从入厂到出厂的所有相关过程的识别。

1.3 资源

生产厂应根据污染控制（RoHS）管理的风险识别和控制的要求，确定并提供需要用于实施 保持和持续改进污染控制（RoHS）管理体系所需的资源，包括人力资源、设备和工作环境。 生产厂应配备相应的人力资源，确保对产品污染控制（RoHS）有影响的工作人员具备必要的能力；配备必要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；建立并保持适宜产品生产 检验试验 储存等必备的工作环境。

2 文件和记录

生产厂关于污染控制（RoHS）管理的文件和记录的要求应是构成组织的质量管理体系的一部分，应符合 GB/T 19001 的相关要求。同时应包括以下文件或记录：

a) 生产厂识别和确定的所有可能引入有害物质的关键过程和控制所需的文件，包括记录；

b) 生产厂针对认证产品识别和确定的有害物质管理的清单；

c) 生产厂建立的关于限用物质减少和/或消除管理计划，可包括减少或消除限用物质目标 控制措施和时间表。

生产厂应保留设计、生产、检验、服务等过程及其产品满足污染控制（RoHS）要求提供证据所需的记录。污染控制（RoHS）记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

污染控制（RoHS）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	污染控制（RoHS）关键过程的识别	与证书有效期相同

3	材料和零部件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

认证产品的设计文件应充分考虑污染控制（RoHS）相关要求（包括法律、法规、标准、客户要求等），并在实施前得到污染控制（RoHS）相关负责人的批准。发生设计更改时应进行污染控制（RoHS）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，并得到污染控制（RoHS）相关负责人的批准。

4 污染控制（RoHS）零部件和材料的采购和进货检验/确认

生产厂应确保采购零部件和材料的有害物质含量符合规定要求。对供方及采购零部件和 材料的控制类型和程度取决于其对最终产品影响的风险程度。生产厂应制定评价和选择供方的准则，依据准则评价和选择供方，并建立和维护合格供方和产品名单。

生产厂应确保对供方在实施可能导致产品有害物质含量变化的变更进行有效的控制。

生产厂应建立并保持对供应商提供的影响 RoHS 特性的零部件和材料的检验/确认的文件化程序。

对于已获得 CQC 的 RoHS 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。 生产厂应保存涉及污染控制（RoHS）零部件检验/确认记录。

5 生产过程控制和过程检验

生产厂应根据 1.2 条识别的关键过程策划和确定生产过程的控制措施，包括涉及污染控制（RoHS）关键工序（包括生产和检验）的确定、关键工序的作业指导书及其操作人员应具备的能力，从而使生产过程受控。

6 出厂检验

生产厂应依据 1.2 条识别的关键过程策划和确定产品出厂检验的控制措施。适用时，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，并启动污染控制（RoHS）不合格品的处置程序。出货应有污染控制（RoHS）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，生产厂应保存检测报告。

7 标识和追溯性

生产厂应建立一个可追溯系统，对影响污染控制（RoHS）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 出厂检验 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。

涉及污染控制（RoHS）的标识应具有唯一性。以避免涉及污染控制（RoHS）的产品与其他产品混用。生产厂应控制和记录这种标识。

8 污染控制（RoHS）不合格品的处置

生产厂应建立文件化的污染控制（RoHS）不合格品处置程序，以防止其被误用或交付。程序内容应包括不合格品的标识方法 隔离和处置措施等。

应保存对污染控制（RoHS）不合格品的处置记录。

当在交付或开始使用后发现产品污染控制（RoHS）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 监视或测量仪器

生产厂应依据 1.2 条识别的关键过程确定必要的监视或测量仪器，并为产品符合污染控制（RoHS）要求提供证据。

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，并满足检验试验能力。

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。

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。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污染控制（RoHS）管理的相关要求。

生产厂应对包装材料及包装、搬运、储存等活动对污染控制（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。