编号：CTC/ZC-3850-02-2022

产品认证实施规则

环保童车认证

编 制：林韶斌
审 核：刘坤茂
批 准：林儒周

2022-04-06 发布 **2022-04-07 实施**

广东质检中诚认证有限公司

前　言

本规则由广东质检中诚认证有限公司发布。版权归广东质检中诚认证有限公司所有。任何组织及个人未经广东质检中诚认证有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：广东质检中诚认证有限公司。

参与起草单位：广东产品质量监督检验研究院。

目录

0 引言.....1
1 适用范围.....1
2 认证模式.....1
3 认证申请.....1
4 认证委托.....1
5 产品检测.....2
6 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止.....4
7 获证后的监督.....5
8 认证证书.....6
9 认证标志.....7
10 收费.....8
附件 1 产品认证单元划分原则.....9
附件 2 产品描述.....10
附件 3 生产企业污染控制（ROHS）管理能力要求.....18
附件 4 （资料性附录）生产企业污染控制管理体系文件.....22

0 引言

本规则基于童车类产品的六种限用物质（铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚）的认证风险并结合广东质检中诚认证有限公司（以下简称 CTC）的质量手册、程序文件和作业指导书规定的实际运作要求制定，其目的是保证童车类认证产品持续符合法律、法规及相关标准要求。

1 适用范围

本规则适用于设计或预定供 14 岁以下儿童玩耍时使用的儿童自行车、儿童三轮车、儿童推车和婴儿学步车的环保认证。

2 认证模式

实施环保童车认证的基本认证模式为：产品检测 + 获证后的监督。

认证的基本环节包括：

a. 认证申请
b. 产品检测
c. 认证结果评价与批准
d. 获证后的监督

3 认证申请

CTC 按主要材质、结构、功能及预定玩耍方式、适用年龄等的不同划分认证单元，划分原则详见附件 1《童车类产品认证单元划分原则》。

原则上，不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应视为不同的申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行产品检测，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

4 认证委托

CTC 接受列入规则规定范围内产品的生产者（制造商）或者销售者、进口商（以下统称认证委托人）生产、销售或者进口的产品进行认证。

4.1 认证委托的提出和受理

认证委托人通过网络（www.qtctc.org）向 CTC 提出认证申请，认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。CTC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托

人整改后重新提出认证申请。

有下列情形之一的认证申请不予受理：

(1) 不符合国家法律法规及相关产业政策；

(2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失。

4.2 申请资料的提交与审核

认证委托人应在申请受理后，按认证方案的要求向 CTC 和/或检测机构提交有关的申请资料和技术资料，包括：

(1) 认证申请书；

(2) 认证委托人、生产者的注册证明（如营业执照、组织机构代码证等）；

(3) 工厂检查调查表；

(4) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM/OEM 协议）；

(5) 产品描述（应包含产品零部件清单、同一单元申请多个型号时不同型号间材料差异说明，按附件 2《产品描述》提供）；

(6) CCC 证书复印件和完整有效的 CCC 型式试验报告（含变更报告）的复印件；

(7) 各个型号的外观和关键结构照片；

(8) 产品组成材料、元器件、组件和部件中已经获得的有效 CTC 自愿认证证书复印件（如有）；

(9) 其他需要的文件。

CTC 和/或检测机构对认证委托人提供的资料进行符合性审核，并将资料审核结果告知认证委托人。如资料不符合要求，通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

CTC 和/或检测机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

5 产品检测

5.1 样品

检测样品应是已完成设计定型并形成批量生产的合格产品。

5.2 送样原则

检测样品应在所申请认证的生产场所加工生产而成。

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，除从中选送具有代表性的型号外，还需提供各型号之间有差异的材料、零部件，申请人并应确保其提供的样品与实际生产的产品一致，并对样品负责。

检测样品应是已完成设计定型并形成批量生产的合格产品。认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。原则上，每一认证单元均应寄送样品进行型式试验，必要时进行差异检测。

5.3 样品数量

同一认证单元主检样品数量如下：

产品类别	主检样品送样/抽样数量（个、件、辆）
儿童自行车	1
儿童三轮车	1
儿童推车	1
婴儿学步车	1

差异检测样品数量如下：

产品类别	主检样品送样/抽样数量（个、件、辆）
儿童自行车	1
儿童三轮车	1
儿童推车	1
婴儿学步车	1

5.4 样品及资料处置

样品检测结束并出具试验报告后，有关资料由检测机构保存，样品按CTC 有关要求处置。

5.5 样品检测依据标准、检测项目、检测方法及判定规则

5.5.1 依据标准

GB/T26572-2011《电子电气产品中限用物质的限量要求》

GB/T26125-2011《电子电气产品六种限用物质（铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚）的测定》

5.5.2 检测项目

(1) 铅 Pb
(2) 镉 Cd
(3) 汞 Hg
(4) 六价铬 Cr(VI)
(5) 多溴联苯 PBBs
(6) 多溴二苯醚 PBDEs

5.5.3 检测方法及规则

依据 5.5.1 所规定的要求以及标准所引用的方法和/或标准进行检测。

对同一制造商，相同产品类别、相同生产场地、相同加工工艺的不同申请单元的相同材料，不重复检测。由生产者提供证明材料予以保证，不免除生产者的责任。

申请认证时，对于产品中使用的材料、元器件、部件、组件已经获得 CTC 自愿性环保认证证书且在有效期内的，直接采信认证结果，不再进行检测。

5.6 检测报告

检测结束后，检测机构应及时向认证委托人、CTC 出具型式试验报告。如检测结果符合检测依据标准的要求，则判定该样品的有害物质检测合格。如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后按型式试验要求的送样数量重新提交样品进行检测。申请人应在限期内整改，最长整改时限不超过 3 个月。如期完成整改后，认证委托人应重新送样至原检测机构进行复检。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，检测机构出具产品不合格检测报告，连同产品整改过程的有关信息呈报 CTC，由 CTC 做出相关决定。

6 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止

6.1 认证结果评价与批准

CTC 负责组织对样品检测报告结果和有关资料/信息进行综合评价。评价通过后，CTC 原则上在 3 个工作日内向认证委托人颁发认证证书，每一个申请单元颁发一张证书。标志的使用应符合 CTC 的《自愿性产品认证标志管理程序》。

6.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发证书时止所实际发生的工作日，包括产品检测时间、提交报告时间、工厂检查后提交报告时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间和提交报告时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检测费用算起，且不包括因试验项目不合格企业进行整改和复试所用的时间。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的符合要求的不合格纠正措施报告之日算起。

认证结果评价和批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

6.3 认证终止

当产品检测不合格而申请人无法进行整改或工厂检查不通过，CTC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，申请人应重新申请认证。

7 获证后的监督

7.1 监督检查的频次

原则上，第一次监督检查应在获证后 6 个月内进行，如 6 个月内未完成，应暂停相应的 CTC 证书，之后每 12 个月至少进行一次监督检查。

若发生下述情况之一可增加监督检查的频次：

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认证证书持有者责任时；

2) CTC 有足够理由对获证产品与安全标准要求的符合性提出质疑时；

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

7.2 监督检查的内容

获证后监督检查方式：抽样检测+污染控制物质管理能力检查。

监督检查的人日数根据所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 1 人・日。

监督检查发现的不符合项应在 3 个月内完成整改，CTC 将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，监督检查结论为不通过。

7.3 监督抽样

除获证后的第一次监督检查不进行抽样，后续的监督检查都需要抽取

样品送检测机构进行检测。若工厂有多个系列单元，则应至少抽取一个单元产品规格型号。原则上，抽样检测的样品应尽量与产品型式试验涉及的主检型号不同。抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构将在 20 个工作日内完成检测。

抽样检测的样品数量原则上为 1 个（件、辆）（见 5.3）。检测项目及要求同 5.5。

7.4 污染控制物质管理能力检查

检查组将按照附件 3《生产企业污染控制（RoHS）管理能力要求》进行检查，其中第 2、4、5 和 6 条款，认证标志、证书以及上次检查不符合项的整改情况为必查项目，其他条款根据实际情况选查。每 3 年内应覆盖生产厂污染控制管理能力要求的全部内容。

7.5 监督结果评价

CTC 对污染控制物质管理能力检查结论及抽样检测结果进行综合评价，当评价结果合格时，认证资格保持有效，否则按照 8.3 处理。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 认证证书的有效性

本规则对所覆盖产品的证书不设有效期，但证书的有效性依赖 CTC 定期的监督获得保持。证书的有效性通过中诚公司网站或全国认证认可信息公共服务平台查询。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如果需变更证书上的内容，或产品中涉及污染控制的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件及认证机构规定的其它事项发生变更时，认证证书持有者应向认证机构提出申请变更。

如果变更涉及强制性产品认证（CCC）要求，必须在完成强制性产品认证（CCC）变更后方可申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CTC 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。如需安排送样试验和/或工厂检查，则样品试验合格和/或工厂检查通过后方能进行证书变更。原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为变更评价的基础。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向 CTC 提出变更申请。

CTC 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验或生产现场产品进行检查。核查通过的，CTC 根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3 认证证书的暂停、注销和撤消

按 CTC《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销管理程序》的要求执行。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

9.1 准许使用的标志样式

本规则覆盖产品的认证标志式样如下图所示：

9.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

9.3 加施方式和标志位置

证书持有者可在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

10 收费

认证收费由 CTC 按有关规定统一收取。

附件 1 产品认证单元划分原则

序号	产品类别	单元划分原则
1	儿童自行车	1、主要承载结构相似（菱形、单弯型、双弯型、折叠型） 注：避震型若不单独划分单元，抽样检测时，以避震型作为主检产品。 2、主要承载件材质相同[合金、钢材、其它材料（包括非金属）] 3、最大鞍座高度相同（大于 435mm 小于 560mm、 大于或等于 560mm 小于 635mm）
2	儿童三轮车	1、主要材质类别相同（钢材、铝合金、塑料、其他材质） 2、主要承载结构相似（普通单人骑行、普通双人骑行、折叠型） 注：避震型若不单独划分单元，抽样检测时，以避震型作为主检产品
3	儿童推车	1、座位数相同（单人、双人） 2、车体折叠形式相似（不可折叠式、伞把式、其他折叠形式） 3、主要结构相似（座式、卧式、座卧两用式） 4、车轮（组）数相同[三轮（组）推车、四轮（组）推车]
4	婴儿学步车	1、座架结构相似[X 型（折叠型、非折叠型）、圆形/环形（折叠型、非折叠型）] 2、主要承载件材质相似（金属、非金属）

附件 2 产品描述

2-1 儿童自行车

一、儿童自行车产品有关信息

鞍座最大离地高度	435mm≤□＜560mm 560mm≤□≤635mm
主要承载件材质	□合金 □钢材 □其它材料
主要承载结构	□菱形 □单弯型 □双弯型 □折叠型 □其他：_____
轮径的规格尺寸	□12 寸 □14 寸 □16 寸
制动系统形式	□钳型闸 □抱闸 □碟刹 □其他_____
链罩形式	□全链罩 □半链罩 □其他：_____
是否有带电部件	□是，产品型号：_____ □否
是否附带具有玩耍功能的附件	□是，产品型号：_____，报告/证书号：_____□否
是否包含避震型儿童自行车	□是，产品型号：_____ □否

二、儿童自行车关键原/辅材料、零部件清单

序号	原/辅材料、零部件名称	型号/规格	原/辅材料、零部件的生产厂	部件的加工方式	备注
1	车把材料：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
2	前叉材料：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
3	车架材料：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
4	制动装置材料：_			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	

序号	原/辅材料、零部件名称	型号/规格	原/辅材料、零部件的生产厂	部件的加工方式	备注
5	平衡轮材料：___			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
6	其他：_____ 使用部件：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	

说明：

1、上述信息与申请 CCC 产品认证所提交的资料一致；

2、本清单应填写的内容至少包括：车把、前叉及车架的材质和用材的主要尺寸（管材的外径、壁厚），制动装置的材质及主要尺寸（钳型闸的闸腿宽度和厚度、抱闸的直径），平衡轮支架结构和材质；

3、以上表格内容无需删减，如没有请写无，不应为空；如已有表格内容不能体现产品所有信息，可以进行增加。

三、玩具其他材料

1、产品铭牌（附后）；

2、产品说明书（附后）；

3、试验报告（如有，附后）；

4、其他说明。

四、委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件、原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CTC 确认的上述关键零部件、元器件、原材料。如果关键零部件、元器件、原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CTC 提出变更申请，未经 CTC 的认可，不会擅自变更使用，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。

申请人：

公章：

日期：

2-2 儿童三轮车

一、儿童三轮车产品有关信息

主要承载件材质	□合金 □钢材 □塑料 □其他：
主要承载结构形式	□普通单人骑行 □普通双人骑行 □折叠型 □其他：
乘骑人数	
是否有带电部件	□是，产品型号：_____□否
是否附带具有玩耍功能的附件	□是，产品型号：_____，报告/证书号：_____ □否
是否包含避震型儿童三轮车	□是，产品型号：_____□否

二、儿童三轮车关键原/辅材料、零部件清单

序号	原/辅材料、零部件的名称	原/辅材料、零部件的型号/规格尺寸	原/辅材料、零部件的生产厂	使用部件的加工方式	备注
1	车把材料：_____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
2	前叉材料：_____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
3	车架材料：_____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
4	涂层材料：____ 使用部件：___			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
5	其他：_____ 使用部件：_____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	

说明：

1、上述信息与申请 CCC 产品认证所提交的资料一致；

2、本清单应填写的内容至少包括：车把、前叉及车架的材质和用材的主要尺寸（管材的外径、壁厚）、涂层材料；

3、涂层材料指在玩具的基体材料上形成或附着的所有材料层，例如色漆、清漆、生漆、油墨、聚合物或其他类似性质的物质；

4、以上表格内容无需删减，如没有请写无，不应为空；如已有表格内容不能体现产品所有信息，可以进行增加。

三、玩具其他材料

1、产品铭牌（附后）；

2、产品说明书（附后）；

3、试验报告（如有，附后）；

4、其他说明。

四、委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件、原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CTC 确认的上述关键零部件、元器件、原材料。如果关键零部件、元器件、原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CTC 提出变更申请，未经 CTC 的认可，不会擅自变更使用，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。

申请人：

公章：

日期：

2-3 儿童推车

一、儿童推车产品有关信息

主要结构/预期的使用功能	□座式 □卧式 □座卧两用式 □其他：___
主要承载件（车架）材质	□合金 □钢材 □其它：___
车轮数	□三轮（组）推车 □四轮（组）推车 □其它：___
座位数	□单人 □双人 □其他
制动装置	
折叠机构	□不可折叠式 □伞把式 □其他折叠形式
锁定装置	
安全带装置	
是否有带电部件	□是，产品型号：_____ □否
是否附带具有玩耍功能的附件	□是，产品型号：_____，报告/证书号：_____ □否

二、儿童推车关键原/辅材料、零部件清单

序号	原/辅材料、零部件的名称	原/辅材料、零部件的型号/规格尺寸	原/辅材料、零部件的生产厂	使用部件的加工方式	备注
1	车架材料：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
2	涂层材料：____ 使用部件：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
3	制动装置			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	
4	其他：_____ 使用部件：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：____ □外购	

说明：

1、上述信息与申请 CCC 产品认证所提交的资料一致；

2、关键原/辅材料、零部件清单本清单应填写的内容至少包括：涂层材料（A 类），车架的材

质和用材的主要尺寸（管材的外径、壁厚）（A 类），制动装置（B 类）；

3、涂层材料指在玩具的基体材料上形成或附着的所有材料层，例如色漆、清漆、生漆、油墨、聚合物或其他类似性质的物质；

4、以上表格内容无需删减，如没有请写无，不应为空；如已有表格内容不能体现产品所有信息，可以进行增加。

三、玩具其他材料

1、产品铭牌（附后）；
2、产品说明书（附后）；
3、试验报告（如有，附后）；
4、其他说明。

四、委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件、原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CTC 确认的上述关键零部件、元器件、原材料。如果关键零部件、元器件、原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CTC 提出变更申请，未经 CTC 的认可，不会擅自变更使用，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。

申请人：

公章：

日期：

2-4 婴儿学步车

一、婴儿学步车产品有关信息

主要结构/结构型式	□X 型折叠型 □X 型非折叠型 □圆形/环形折叠型 □圆形/环形非折叠型
主要承载件材质	□金属 □非金属
锁定装置	
折叠装置	
框架调节装置	
是否有带电部件	□是，产品型号：_____ □否
是否附带具有玩耍功能的附件	□是，产品型号：_____，报告/证书号：_____ □否

二、婴儿学步车关键原/辅材料、零部件清单

序号	原/辅材料、零部件的名称	原/辅材料、零部件的型号/规格尺寸	原/辅材料、零部件的生产厂	使用部件的加工方式	备注
1	车架材料：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：___ □外购	
2	涂层材料：____ 使用部件：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：___ □外购	
3	其他：_____ 使用部件：____			□部件自制 □外协加工，工厂名称：___ □外购	

说明：

1、上述信息与申请 CCC 产品认证所提交的资料一致；

2、关键原/辅材料、零部件清单本清单应填写的内容至少包括：涂层材料，车架的材质和用材的主要尺寸（如管材的外径、壁厚）；

3、涂层材料指在玩具的基体材料上形成或附着的所有材料层，例如色漆、清漆、生漆、油墨、聚合物或其他类似性质的物质；

4、以上表格内容无需删减，如没有请写无，不应为空；如已有表格内容不能体现产品所有信息，可以进行增加。

三、玩具其他材料

1、产品铭牌（附后）；

2、产品说明书（附后）；

3、试验报告（如有，附后）；

4、其他说明。

四、委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件、原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CTC 确认的上述关键零部件、元器件、原材料。如果关键零部件、元器件、原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CTC 提出变更申请，未经 CTC 的认可，不会擅自变更使用，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。

申请人：

公章：

日期：

附件 3 生产企业污染控制（RoHS）管理能力要求

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/T19001 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	保存年限
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、确定和控制的记录	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 CTC 环保自愿性 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。

应保留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。

附件 4 （资料性附录）生产企业污染控制管理体系文件

包含但不仅限于以下文件：

（1）生产厂已经指定 RoHS 相关负责人的证明材料；

（2）确定 RoHS 的关键过程、风险识别与控制的程序化文件；

（3）针对认证产品识别和确定的有害物质管理的清单；

（4）认证产品的设计充分考虑 RoHS 相关要求的证明材料；

（5）产品进行变更的控制文件，尤其是证明与 RoHS 相关的变更得到有效评审、验证和/或确认的证明材料；

（6）对供应商提供的影响 RoHS 特性的零部件和材料的检验/确认程序；

（7）产品出厂检验的控制程序文件；

（8）RoHS 监视或测量仪器清单及校准或检定记录（如有）；

（9）RoHS 不合格品的处置程序文件；

（10）产品 RoHS 检测报告（如有）。