



北京中化联合认证有限公司

Beijing Zhong Hua Combination Certification Co.,Ltd.

HQC-02-J71-16

共 33 页

# 强制性产品认证实施细则

## 溶剂型木器涂料产品

北京中化联合认证有限公司发布

批准日期：2023. 2. 27

实施日期：2023. 4. 1

# 目 录

0 引言 .....	1
1 适用范围 .....	1
2 术语和定义 .....	1
3 生产企业分类管理 .....	2
4 认证依据及认证模式 .....	4
5 认证单元、单元组、产品系列划分原则 .....	5
6 认证流程及时限要求 .....	5
7 获证前的认证要求 .....	6
8 获证后监督要求 .....	11
9 ODM 模式认证要求 .....	14
10 认证证书 .....	15
11 认证标志 .....	18
12 收费依据与要求 .....	18
13 认证责任 .....	19
14 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及要求 .....	19
15 附则 .....	19
附件 1：申请资料清单 .....	21
附件 2：抽样检验要求 .....	22
附件 3：质量保证能力和产品一致性控制及检查要求 .....	25

## 0 引言

依据《强制性产品认证实施规则—装饰装修产品》(以下简称《规则》)、《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》以及北京中化联合认证有限公司(以下简称HQC)相关要求,本着确保认证结果持续有效、提升认证产品质量、控制认证风险、落实“放管服”政策要求的原则,HQC制定并公布《强制性产品认证实施细则 溶剂型木器涂料产品》(以下简称《细则》)。本《细则》与《规则》共同使用。

生产企业和进口商应确保所生产或进口的获证产品持续符合强制性产品认证及适用标准的要求。

对于以ODM模式实施的强制性产品认证活动,还应符合《强制性产品认证实施规则中涉及ODM模式的补充规定》等相关要求。

## 1 适用范围

本《细则》适用于室内装饰装修用聚氨酯类、硝基类、醇酸类溶剂型木器涂料,包含室内装饰装修木质材料的工厂化涂装用溶剂型木器涂料,不适用于室外装饰用木器涂料。

因国家法律法规或相关标准、技术、产业政策等变化引起适用范围调整时,应以国家认监委发布的公告为准。

## 2 术语和定义

强制性产品认证相关法规中界定的术语和定义,包括下列术语和定义,适用于本《细则》。

2.1 ODM 生产厂:利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等,为一个或多个认证委托人、生产者(制造商)设计、加工、生产相同产品的工厂。

2.2 ODM 初始认证证书持有人：持有 ODM 产品初次获得 CCC 认证证书的组织。

2.3 ODM 模式：ODM 生产厂依据与生产者(制造商)的相关协议等文件，为其设计、加工、生产相同产品的委托生产制造模式。

2.4 认证技术负责人：属于生产者和/或生产厂内部人员，掌握认证依据标准要求，依据《规则》/《细则》规定的职责范围，对认证产品变更（含扩大、缩小）进行确认批准并承担相应责任的人。

### 3 生产企业分类管理

HQC 根据《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》等相关要求，依据生产企业履行认证产品质量主体责任的保障能力、实现程度及诚信状况，收集、整理认证产品及其生产企业质量信息，对其实施动态化的分类管理。

生产企业一般分为 A、B、C、D 四类。

#### 3.1 分类涉及的质量信息

生产企业分类涉及的质量信息至少应包括认证实施各环节，以及各级政府、社会、媒体、公众等方面公布或反映的质量信息。

##### 3.1.1 认证实施环节的质量信息

认证实施环节获得的质量信息包括：

- 1) 质量保证能力和产品一致性的符合程度；
- 2) 检测样品真伪、样品检测结果的符合性；
- 3) 生产企业对检查/检测不符合整改的配合程度；
- 4) 生产企业对获证后监督及其他认证要求的配合程度。

##### 3.1.2 获证产品的质量信息

获证产品的质量信息包括：

- 1) 国家或省级产品质量监督抽查、CCC 专项抽查的结果；
- 2) 与获证产品质量有关的各类投诉（包括司法判决、消费者协会发

布、媒体曝光等)；

3) 与获证产品质量有关的其他负面舆情。

### 3.2 分类原则

分类对象为生产企业(含 ODM 生产厂)。当生产企业和 ODM 生产厂为同一家企业时,以分类级别最低的为准。企业分类基本原则见表 1。

表 1 企业分类基本原则

企业分类	分类原则
A	符合下列全部条件： 1、连续两年工厂检查通过且无不符合的； 2、型式试验和/或产品抽样检验结果无不合格的； 3、未发生质量/安全/环保任一投诉和负面舆情的； 4、积极配合和支持认证工作的。
B	符合下列全部条件： 1、型式试验和/或产品抽样检验结果无不合格的； 2、发生安全/环保投诉和/或负面舆情，但未对产品质量造成影响的； 3、能配合和支持认证工作的； 4、两年内工厂检查仅有一般不符合，或未发现不符合但经综合评价后维持原级别的。
C	发生下列情况之一： 1、两年内工厂检查发生严重不符合的； 2、型式试验和/或产品抽样检验结果经复试合格的； 3、发生质量投诉和/或负面舆情，但不涉及暂停、撤销认证证书的； 4、经综合评价后需调整为 C 类的； 5、经综合评价后维持原有级别的。
D	发生下列情况之一： 1、工厂检查不通过的； 2、型式试验和/或产品抽样检验结果(含国家/省/专项抽查)为不合格的； 3、发生质量投诉和/或负面舆情，涉及暂停、撤销认证证书的； 4、无正当理由拒绝检查和/或抽样检测的； 5、经综合评价后需调整为 D 类的。 6、经综合评价后维持原有级别的。

### 3.3 分类评价

HQC 依据收集的分类信息,结合分类原则和有关分类管理作业文件,对生产企业进行分类评价,实施动态化管理。企业有权获知其分类评价结果。

一般情况下,初次提交认证委托的生产企业,按 B 类企业编制认证方案,也可根据认证产品风险分级评价结果予以适当调整。

### 3.4 管理原则

根据企业的质量信息，对生产企业进行分类并实施动态管理，依据分类结果，确定不同的监督方式和频次。生产企业满足升级要求（具体见表1）时即可升级，升级时逐级升；生产企业不满足当前级别条件时即可降级，降级时可跨级降。

## 4 认证依据及认证模式

### 4.1 认证依据标准

溶剂型木器涂料产品 CCC 认证及检测依据标准为《木器涂料中有害物质限量》（GB 18581）。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按照国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

### 4.2 认证依据标准变化时的要求

HQC 负责跟踪强制性产品认证依据用标准的制修订情况，并依据有关规定，制定标准制修订转换方案，并向社会公布。

HQC 应向认证委托人提供详细、准确的关于标准变化情况的信息。

认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

### 4.3 认证模式

**基本认证模式：**企业质量保证能力和产品一致性检查+型式试验+获证后跟踪检查。

初始工厂检查包括企业质量保证能力和产品一致性检查。

型式试验指依据产品认证《规则》/《细则》的规定要求，由指定实验室对具有代表性的样品，按照标准的全部使用要求所进行的试验。

HQC 依据生产企业分类结果，对生产企业采取获证后跟踪检查（含特殊检查）、生产现场抽样检测、市场抽样检测等一种或几种组合的方式实施获证后监督。

## 5 认证单元、单元组、产品系列划分原则

### 5.1 单元划分

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）、同一产品类别<sup>[注]</sup>为一个认证单元。

注：同一主要成膜物质的清漆和色漆为不同产品类别。

依据以上原则认证单元划分为：醇酸类清漆、醇酸类色漆、硝基类清漆、硝基类色漆、聚氨酯类清漆、聚氨酯类色漆。

### 5.2 单元组划分

原则上，同一主要成膜物质的认证单元为一个单元组。

依据以上原则单元组划分为：醇酸类漆单元组、硝基类漆单元组、聚氨酯类漆单元组。

### 5.3 产品系列划分

原则上，同一认证单元内，相同用途、相同光泽类别、相同施工配比的产品为一个产品系列。

产品系列划分方法：

1) 首先按用途分为底漆、面漆系列；

2) 其次在底漆、面漆系列基础上，按光泽特性分为：

① 高光类别（一般指光泽（60°） $\geq 80$ ），可包括：高光/亮光/特亮等；

② 哑光类别（一般指光泽（60°） $< 80$ ），可包括：半哑、哑光、全哑等；

3) 最后在高光、哑光类别基础上，相同施工配比的，可划分为同一产品系列。

## 6 认证流程及时限要求

### 6.1 认证流程

认证流程包括：认证委托和受理、方案策划、初始工厂检查和型式试

验、认证结果评价及批准、获证后监督及认证证书管理等环节。

## 6.2 认证时限要求

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止不超过 90 天，包括型式试验、初始工厂检查、认证结果评价与批准等时间。不符合/不合格整改及复试检测时间不计算在内。

型式试验时间，即自实验室收到样品之日起至 HQC 收到检验报告之日止，不超过 20 个工作日。

本《细则》未给予明确规定的其他认证流程及时限，以 HQC 相关文件规定为准。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合，在规定的时限内完成相关认证活动。

## 7 获证前的认证要求

### 7.1 认证委托

#### 7.1.1 认证委托的提出

认证委托人依据《申请资料清单》（附件 1）的要求按认证单元向 HQC 提出认证委托，提交的申请材料应满足规定要求。认证委托人应确保申请材料齐全、真实、有效，委托认证的所有型号产品均具备生产能力且符合国家相关法律法规要求。

#### 7.1.2 认证委托的受理

HQC 收到委托申请后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审查，材料齐全且符合要求的，在 5 个工作日内向认证委托人发出受理通知；材料不符合要求的，应及时通知认证委托人补充完善。

#### 7.1.3 不予受理的情形

##### 7.1.3.1 下列情形之一的不予受理：

1) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的资质证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品；

2) 其他法律法规规定不得受理的情形。

7.1.3.2 HQC 对认证委托材料进行妥善管理、保存，并负有保密的义务。

## 7.2 认证方案

依据与认证委托人的约定、生产企业现状及《规则》/《细则》要求，HQC 编制认证方案，并告知认证委托人。

认证方案包括：型式试验方案、工厂检查（初始工厂检查、跟踪检查）方案。需要时，初始工厂检查方案可在文件审查后进行调整。

## 7.3 型式试验

### 7.3.1 型式试验方案及要求

型式试验方案包括：样品抽取时机及方式、样品要求、抽样和送样要求、检测要求、实验室信息等。型式试验方案应告知认证委托人。

认证委托人在国家认监委指定实验室中自行选择实验室（实验室名录可通过 HQC 网站进行查询）。

### 7.3.2 样品抽取时机及方式

初始工厂检查前或在初始工厂检查时，按照 HQC 的规定，由 HQC 指定人员抽取代表性样品，由工厂送达指定实验室，进行型式试验。

### 7.3.3 样品要求及数量

原则上，委托认证产品按单元安排型式试验。具体按照《抽样检验要求》（附件 2）执行。

### 7.3.4 抽取样品

抽样人员依据 HQC 型式试验方案的有关要求及认证委托人提交的《产品一致性清单》，在正常生产的合格品中抽取样品，填写《产品抽样表》，传递至 HQC 予以确认。

### 7.3.5 送样要求

原则上，认证委托人应在抽样后 10 天内（境外企业办理入关手续时间除外）将样品、《产品抽样表》或相关说明材料（需要时）送至指定实

实验室。逾期未将样品送达的，需向 HQC 提交延迟送样说明。自受理之日起 60 天内未将样品送达指定实验室的，视为自动放弃本次委托。

认证委托人应确保送检样品与实际生产产品的一致性。

### 7.3.6 样品检查确认

指定实验室收到样品后，应根据产品信息、企业信息、《产品抽样表》或相关说明等信息，对样品进行检查确认。当发现样品未及时送达，或样品与上述信息不一致时，应及时通知 HQC，以便采取相应措施。

### 7.3.7 型式试验实施

指定实验室依据附件 2 的检测标准及检测项目要求，在规定时间内完成样品检测，确保检测结论真实、准确。

指定实验室应建立、实施并保持型式试验检测过程控制的可追溯体系。型式试验检测过程发现异常情况时，应及时与 HQC 沟通，并依据 HQC 的指令做出相应处理。

指定实验室应按规定以适当方式保留、处置样品，并保存相关记录和资料（如样品照片等）。

### 7.3.8 型式试验报告

型式试验结束后，指定实验室应按 HQC 规定的检验报告格式出具检验报告，确保报告内容准确、清晰、完整，对检验结论的正确性、真实性负责，并对检验结果保密。

指定实验室应在规定时限内将检验报告一式两份送达 HQC。HQC 负责将检验报告随认证决定一并发给认证委托人。

认证委托人应保存检验报告原件至少五年，获证后监督时应能向 HQC 和执法机构提供完整有效的检验报告。

### 7.3.9 型式试验不合格的处置

型式试验检测结果不符合认证标准时，允许认证委托人针对不合格原因进行整改，并在整改完成后向 HQC 提交复试申请。复试检测时，应抽取与上次不合格样品相同单元、相同系列的样品进行单倍全项检测。若检测

项目均符合要求，为型式试验合格；若检测项目不符合要求，为型式试验不合格。复试检测时间规定同型式试验时间。

型式试验不合格的整改和复试应在 90 天内完成，超过规定期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动申请终止认证。

## 7.4 初始工厂检查

### 7.4.1 初始工厂检查基本原则

工厂应按照《规则》/《细则》及《质量保证能力和产品一致性控制及检查要求》（附件 3，以下简称《控制及检查要求》）的规定，建立、实施并保持质量保证能力和产品一致性控制体系，以确保认证产品持续满足强制性产品认证要求。

HQC 委派具有国家注册资格的强制性产品认证专业检查员，依据《规则》/《细则》及《控制及检查要求》对工厂的质量保证能力和产品一致性控制体系实施初始工厂检查，包括文件审查和工厂现场检查。

### 7.4.2 初始工厂检查人日

HQC 根据工厂规模、场所数量、认证产品单元及覆盖产品系列等，确定检查人日，一般为 2.5~6 人日/生产场所（含 0.5~1 人日文件审查时间）。

### 7.4.3 初始工厂检查内容

#### 7.4.3.1 文件审查

HQC 指定人员依据《规则》/《细则》及《控制及检查要求》对工厂提交的质量保证能力和产品一致性控制文件进行审查，审查结果应告知工厂。若质量保证能力和产品一致性控制文件满足要求，文件审查通过，即可安排现场检查；若质量保证能力和产品一致性控制文件不满足要求，工厂应进行整改并重新提交，HQC 重新进行审查后将审查结果告知工厂。

#### 7.4.3.2 现场检查

HQC 委派检查组依据工厂检查方案，在规定时间内实施工厂现场检查。现场检查应覆盖申请认证产品及其全部生产场所。必要时，HQC 可到工厂以外的场所实施延伸检查。

检查组依据《规则》/《细则》、《控制及检查要求》及工厂提交的《产品一致性清单》等，对产品一致性进行检查，检查范围应覆盖全部认证单元，检查内容至少应包括：

- 1) 产品最小销售包装上明示的产品系列和/或产品名称以及相关标识的一致性；
- 2) 产品系列和/或产品名称/型号/生产厂名称、稀释剂/固化剂名称/型号/生产厂名称、配方、施工配比的一致性；
- 3) 关键原材料名称、型号、来源等的一致性；
- 4) 质量保证能力和产品一致性控制文件的执行情况。

#### 7.4.3.3 初始工厂检查结果评价

依据现场检查结果，检查组做出相应评价：

1) 工厂检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的，工厂检查结果为通过。

2) 工厂检查发现不符合的，工厂检查结果为整改符合后通过。

不符合的整改期限最多不超过 90 天，工厂应在规定期限内完成纠正和纠正措施以及将整改材料报检查组。

HQC 检查组对整改措施的有效性进行书面或现场验证。整改措施有效，初始工厂检查结果为通过；逾期未完成整改或整改结果仍不满足要求的，工厂检查结果为不通过。

3) 工厂检查发现质量保证能力和产品一致性控制文件执行情况存在严重偏差的，或实际生产产品与型式试验样品一致性存在重大差异的，工厂检查结果为不通过。

### 7.5 认证结果的评价与批准

HQC 对型式试验、初始工厂检查结论、有关资料/信息进行综合评价，符合认证要求的，经批准，按单元颁发认证证书，并予以公告。

对型式试验不通过和/或初始工厂检查不通过的，HQC 做出不予批准决定。终止认证后，认证委托人如需继续委托认证时，应重新提出认证委托申请。

## 8 获证后监督要求

获证后监督是 HQC 对获证组织及其获证产品实施的监督检查/检测活动。HQC 在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证企业质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合适用标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证组织应严格遵守《强制性产品认证管理规定》、《规则》/《细则》以及《HQC 强制性产品认证标志管理规定》等相关要求，确保其质量保证能力和产品一致性控制体系及获证产品持续满足强制性产品认证要求。

### 8.1 监督方式及频次

一般情况下，一个监督周期内至少进行一次监督。自第一次初始工厂检查时间始，每 12 个月为一个监督周期。实施监督的具体日期对监督周期的计算没有影响。自第一次初始工厂检查时间始，5 年为一个认证周期。

8.1.1 获证后监督频次及及抽样原则见表 2。

表 2 监督频次及抽样原则

企业分类	监督频次	监督抽样原则
A 类	1 次/监督周期	1 次/认证周期，按单元组抽取任一单元、任一系列、任一型号的 1 个规格样品。
B 类	1 次/监督周期	1 次/2 个监督周期，按单元组抽取任一单元、任一系列、任一型号的 1 个规格样品。
C 类	1 次/监督周期	1) 每次监督时按单元组抽取任一单元、任一系列、任一型号的 1 个规格样品； 2) 必要时安排市场抽样。
D 类	2 次/监督周期； 优先选用不预先通知方式。	

## 8.1.2 其他增加监督频次的情况

获证组织出现以下情况时，HQC 将增加监督频次，优先采用不预先通知方式组织实施，具体按照 HQC 特殊监督检查规定执行。

- 1) 获证产品出现国家或省级或 CCC 专项抽查产品质量不合格的；
- 2) 相关方提出投诉，经证实为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的；
- 3) HQC 对获证组织质量保证能力和/或产品一致性控制能力和/或产品质量提出质疑的；
- 4) 依据 HQC 风险控制要求需要增加的。

## 8.2 监督检查人日

监督检查总人日（含获证后跟踪检查、产品抽样）不得超过 4 人日/生产场所。

- 1) 获证后的跟踪检查：检查人日为 1.5~4 人日/生产场所；
- 2) 市场抽样：抽样人日为 0.5 人日/抽样场所；
- 3) ODM 模式的生产企业检查：可根据 ODM 生产者数量适当增加检查人日，每个生产者不得超过 0.25 人日，总数不得超过 1 人日；
- 4) 每个认证周期的最后一次跟踪检查为全面检查，检查人日数与初次工厂检查相同；
- 5) 利用工厂检测资源进行生产现场抽样检测时，检测人日按照 HQC 有关规定执行。

## 8.3 监督的实施

### 8.3.1 监督实施安排

HQC 根据确定的监督方案对获证组织实施跟踪检查，获证组织应积极予以配合，当生产不正常时，获证组织应主动提交相关生产计划，便于监督的组织实施。

### 8.3.2 获证后的跟踪检查

### 8.3.2.1 跟踪检查要求

HQC 委派检查组依据跟踪检查方案，在规定时间内实施跟踪检查。跟踪检查应覆盖获证产品全部生产场所，并至少覆盖获证产品单元组。跟踪检查内容至少应包括：

- 1) 《控制及检查要求》的第 3.3、4、5.1、5.3、6、9、10 条款；
- 2) 依据《规则》/《细则》、《控制及检查要求》、《产品一致性清单》和证书等，对产品一致性进行检查，检查内容至少应包括：
  - ① 本《细则》第 7.4.3.2 条款的相关要求的检查；
  - ② 认证证书和认证标志的合规性检查。
- 3) 上次检查不符合纠正措施的有效性验证及其他特殊要求的执行情况等。

### 8.3.2.2 跟踪检查结果评价

跟踪检查结果评价按照本《细则》第 7.4.3.3 相关规定执行，不符合的整改期限最多不超过 60 天，获证组织应在规定期限内完成纠正和纠正措施以及将整改材料报检查组。

### 8.3.3 监督抽样检测

#### 8.3.3.1 抽样地点及抽样基数

监督抽样检测可采取生产现场抽样检测、市场抽样检测等方式进行。生产现场抽样时，抽样基数同初审。市场抽样一般从经销商/代理商处（含大卖场、经销商仓库、使用者的仓库）抽取样品，市场抽样基数以实际存量为准。获证组织、生产者（制造商）、生产企业应予以配合实施市场抽样并予以确认。

#### 8.3.3.2 样品选择原则

原则上，监督抽样原则见表 2。当获证组织有特殊要求时，经 HQC 批准，可适当增加抽样数量。

#### 8.3.3.3 监督抽样检测采信原则

获证组织提供自监督之日前 12 个月内满足认证依据标准的国家级产品质量监督抽查结果或强制性产品认证检验报告，且满足 HQC 抽样要求的，可代替对应产品的监督抽样检测结果。

#### 8.3.3.4 抽样检测方式

1) 生产现场抽样检测：产品抽样检测可在指定实验室进行，也可在符合条件的工厂实验室进行。

获证组织检测资源符合条件时，可向 HQC 提出利用自有检测资源实施检测的申请，并按规定提交相关资料，经确认后，指定实验室可利用工厂实验室实施检测，并承认相关结果。

2) 市场抽样检测：送指定实验室进行检测。

3) 产品抽样/送样、检测项目等要求同初审。

#### 8.3.3.5 抽样检测评价

1) 抽样检测符合认证标准时，抽样检测评价结果为通过。

2) 抽样检测不符合认证标准时，应立即暂停该样品单元的证书（首张暂停证书），暂停期限不超过 3 个月。同单元组中的其他单元依据补充抽样检测结果做出认证决定。

3) 需要补充抽样检测时，应在不合格样品所在单元组的其他单元中任意抽取 1 个样品实施全项检测。若检测结果不合格，暂停补充抽样不合格样品所在单元组的全部证书，暂停截止时间与首张暂停证书的截止时间一致。

#### 8.3.4 监督结果评价

获证后监督综合评价包括跟踪检查评价和/或抽样检测评价。

上述评价结果均为通过时，综合评价结果为通过，HQC 向获证组织发出批准保持认证通知书，准许继续使用认证证书和标志；任意一项评价结果为不通过时，综合评价结果为不通过，HQC 根据相应情形做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定，通知获证组织，并予以公告。

### 9 ODM 模式认证要求

实施 ODM 模式认证时，ODM 认证委托人、ODM 初始认证证书持有人、ODM 生产者（制造商）、ODM 生产厂以及 ODM 模式的扩大/变更等均应按照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》及 HQC 的相关规定执行。

## 10 认证证书

### 10.1 认证证书有效期

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，获证组织应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，HQC 直接换发新证书。

### 10.2 认证证书内容及使用要求

认证证书内容应符合《强制性产品认证管理规定》相关要求，并描述施工配比，主漆/固化剂/稀释剂的名称/型号及对应的生产者（制造商）名称。必要时，可增加附件。

获证组织应确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》相关要求。

### 10.3 认证证书的变更与扩大

认证证书（含附件）内容发生变更/扩大时，获证组织应在变更/扩大产品出厂、销售或进口前，向 HQC 提交变更/扩大申请，经 HQC 批准后，获证组织方可实施变更/扩大产品的出厂、销售或进口。

认证变更和/或扩大需进行产品抽样检测时，样品及数量要求同本《细则》第 7.3.3 条款的规定要求。

认证变更需重新颁发证书的，其证书编号、初次发证日期、证书有效日期保持不变，并注明本次发证日期；不需换发证书的，予以备案，出具

认证通知书，注明变更内容以及变更批准日期。

### 10.3.1 变更的处理

10.3.1.1 获证组织发生下列变更的，应按照国家附件 1 的要求向 HQC 提交变更申请：

1) 名称和/或地址变更（不含搬迁）的，HQC 受理后，经书面资料评审合格，可直接换发认证证书，并予以公告。

2) 工厂（场所）实际搬迁的，HQC 受理后，按初次认证要求进行工厂检查，按监督要求实施产品抽样检测。当工厂检查和产品抽样检测均符合要求时，换发认证证书，并予以公告。

3) 主漆名称/型号、稀释剂/固化剂的名称/型号和/或生产厂发生变化的，HQC 受理后，结合企业分类结果组织评价，必要时进行差异性检测。

A、B 类生产企业：由 HQC 进行书面资料评审，符合要求的，换发认证证书。HQC 在最近一次监督时核查相关变更的控制情况。

C、D 类生产企业：由 HQC 进行书面资料评审，认证产品的变更风险高于已获证产品的，按照本《细则》第 7.3 条款要求，抽取至少 1 个高风险样品进行检测。符合要求的，换发认证证书；无风险变化或风险降低的，HQC 进行书面资料评审，需要时可安排产品抽样检测，符合要求的，换发认证证书。HQC 在最近一次监督时核查相关变更的控制情况。

10.3.1.2 获证组织发生下列变更的，应按照国家《规则》/《细则》相关要求，由认证技术负责人在其职责范围内予以批准后组织实施并保存相关证据，HQC 在最近一次监督时核查相关变更的控制情况。涉及《产品一致性清单》内容发生变化的，应在变更后及时向 HQC 报备《产品一致性清单》。

- 1) 配方编号和/或配方批准日期变更的；
- 2) 产品执行标准变更的；
- 3) 关键原材料/生产厂及供应商变更的；
- 4) 质量保证能力和产品一致性控制文件变更的；

### 5) 其他变更。

10.3.1.3 认证标准和/或《规则》/《细则》变更时，获证组织应按照 HQC 换版/转换要求组织实施。

### 10.3.2 扩大的处理

获证组织发生下列扩大的，应按照附件 1 的要求向 HQC 提交扩大申请：

1) 扩大工厂（场所）的，HQC 受理后，安排质量保证能力和产品一致性控制文件审查、工厂检查、型式试验，检测要求同初次认证；符合要求的，颁发证书，并予以公告。

2) 扩大单元组或单元组内扩大单元或单元内扩大产品系列的，HQC 受理后，对 A、B 类生产企业进行书面申请资料评审，符合要求的，颁发/换发证书，工厂检查和产品检验待最近一次监督时一并进行；对 C、D 类企业进行书面申请资料评审和产品抽样检测，产品抽样检测按本《细则》第 7.3 条款执行，符合要求的颁发/换发证书，工厂检查待最近一次监督时一并进行。

上述扩大中，A 类企业可按先发证后审厂方式进行，工厂现场检查可在发证后 3 个月内单独实施或随最近一次监督一并实施。

### 10.4 认证范围的缩小

当获证组织提出不再保留某个获证单元或产品系列或产品时，应提出书面申请，HQC 确认后注销证书或换发证书，并予以公告。

### 10.5 认证证书的暂停、撤销和注销

认证证书的暂停、撤销和注销依据《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书注销、暂停和撤销实施规则》以及《规则》/《细则》的有关规定执行。

当国家质量监督主管部门就获证产品质量提出风险预警时，HQC 应立即暂停对应证书，启动相应程序，组织现场核查，并依据核查结果给予处置决定，通知获证组织并上报有关部门，同时在 HQC 网站上予以公告。

## 10.6 证书恢复

获证组织应在证书暂停期限内完成整改（如不合格产品批次的处置、不合格原因分析、纠正及纠正措施、自我验证等）并提出恢复申请，HQC 收到申请后及时安排证书的恢复检查和/或产品抽样检测。

因产品检测不合格导致的暂停，恢复时，应重新抽取相同系列样品，并在不合格产品所在单元中增加抽取至少 1 个系列样品进行全项检测。样品由获证组织在规定期限内送至指定实验室检测。

当恢复检查和/或抽样检测评价结果均为通过时，HQC 恢复相应认证证书；获证组织逾期未提出恢复申请或恢复检查和/或抽样检测结果评价有任一不通过时，HQC 撤销相应证书，并予以公告。

其他情形的恢复检查和/或检测要求按 HQC 相关规定执行。

## 11 认证标志

认证委托人在获得 CCC 认证证书后，应向 HQC 进行强制性产品认证标志备案并保存备案的证据，标志的使用应符合《HQC 强制性产品认证标志管理规定》的要求。

强制性产品认证标志应加施在获证产品最小包装上，在加施认证标志的位置下方应标注“适用于室内装饰装修”。认证标志可采用国家统一印制的标准规格标志（即购买标志方式），或印刷方式。不允许使用变形认证标志。

获证组织配套销售（多种组分在一个外包装中）时，应在最小销售包装上加施认证标志，包装内的主漆可一并加施认证标志；当非配套销售时，应将认证标志加施在主漆的最小销售包装上，同时应在主漆的使用说明书中明确施工时需使用的稀释剂和固化剂的名称、型号、生产者名称及施工配比。稀释剂、固化剂的最小销售包装上不能加施认证标志。

## 12 收费依据与要求

12.1 认证费用依据 HQC 公示的收费规定执行。

12.2 检测费用依据指定实验室公示的收费规定执行。

### 13 认证责任

13.1 HQC 对认证结论负责并对认证全过程予以记录、归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

13.2 实验室应对检测结果和检测报告负责。

13.3 HQC 及其委派的工厂检查组对工厂检查结论负责。

13.4 认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

### 14 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及要求

14.1 当生产者（制造商）、生产企业受到社会相关方的质量投诉时，HQC 根据申投诉控制程序进行必要的调查与核查确认，并将处理结果及时反馈给投诉人，必要时可增加监督频次、暂停/撤销认证证书。

14.2 获证组织或其他相关方对认证决定产生质疑或争议时，HQC 应及时受理，组织调查和确认，经调查情况属实时应采取相应措施，并将处置结果及时反馈给获证组织或其他相关方。

14.3 获证组织或其他相关方对HQC 提出投诉时，HQC 应及时受理，组织有关人员进行调查、确认和处理，并将处理意见及时通知投诉人。

14.4 获证组织或其他相关方对指定实验室的产品检测结果产生质疑并向HQC申诉/投诉时，HQC应及时受理，组织调查，必要时安排重新检测，重新评价原认证决定，并将处置结果及时反馈给获证组织或其他相关方。

14.5 HQC保存所有与认证有关的申诉、投诉、争议和补救措施的记录，并对相关措施的有效性进行验证，按国家认监委要求及时上报处置结果。

14.6 获证组织或其他相关方对 HQC 的处理意见持有异议时，有权向国家认监委提出申诉。HQC 应积极配合国家认监委的调查和处理。

### 15 附则

本《细则》由 HQC 制定、发布，本《细则》的解释权归 HQC。

附件 1： 申请资料清单

附件 2： 抽样检验要求

附件 3： 质量保证能力和产品一致性控制及检查要求

## 附件 1:

## 申请资料清单

序号	申请资料名称	申请类型			
		初次	变更	扩大	转机构
1	强制性产品认证申请/委托书和合同	√ <sup>[注1]</sup>		● <sup>[注1]</sup>	√
2	认证委托人、生产者(制造商)、生产企业的注册证明材料(如营业执照、组织机构代码证等)、危险化学品生产/经营许可证等。	√	√ <sup>[注2]</sup>	●	√
3	质量保证能力和产品一致性控制文件(包括:质量保证能力和产品一致性控制要求,组织机构图和职责规定等)	√	● <sup>[注2]</sup>	● <sup>[注3]</sup>	√
4	产品一致性清单 <sup>[注4]</sup>	√	√	√	√
5	用于有害物质限量检测的仪器清单(包括名称、规格型号、数量等)(CCC认证申请书附件)	√			√
6	OBM类型企业按单元至少提供一份满足GB18581有效标准的认证产品检验报告 <sup>[注5]</sup>	√	●	√	√
7	ODM类型企业提供按单元至少提供一份ODM初始认证证书及满足GB18581有效标准的认证产品型式检验报告	√	●	√	√
8	生产过程、检验过程分包协议(如有时)	●	●	●	●
9	1) 认证委托人、制造商、生产厂三者不一致时,提供相关各方签订的有关协议书或合同副本; 2) ODM模式:认证委托人与ODM初始证书持有人、生产厂、制造商的有关协议或合同副本,以及ODM初始CCC证书复印件	●	●	●	●
10	其他需要的材料	●	●	●	●
11	扩大/缩小/变更认证范围申请表		√	√	
12	扩大/变更一致性情况说明 <sup>[注6]</sup>		√	√	
13	原认证机构颁发的证书复印件及证书				√
14	最近一次的工厂检查报告、有效的型式试验报告,需要时还需提供不符合报告及不符合整改材料				√
15	自愿转换证书和质量保证能力声明				√
16	原认证机构企业分类信息				√
17	两年内的外部质量信息(如国抽、委抽、省抽等)(适用时)				√

注: 1. √为必须提供, ●为需要/检查时提供;

2. 适用于搬迁、企业名称变更;

3. 适用于扩生产场所;

4. 产品一致性清单格式见《强制性产品认证委托书/申请书》附件。表格中填写“施工配比”:指主漆、稀释剂、固化剂的配比,配比计量单位可为质量比或体积比。工配比申报应与产品系列名称和/或产品名称相对应;

5. 初次、扩大、变更时提交产品检验报告;转机构提交有效的型式试验报告;

6. 《扩大/变更一致性情况说明》:主要阐述扩大、变更涉及的产品与原获证产品的风险评估结果。

## 附件 2:

### 抽样检验要求

#### 1 抽样方法

a) 抽样基数：主漆应大于 100kg。

b) 抽样数量：主漆应在同一抽样批次产品中抽取 1 个样品（1kg×2 份）；固化剂、稀释剂按施工配比规定抽取。一份留存企业备检，另一份送交指定检验机构。

c) 抽取方法

①使用随机抽样方法，尽可能从同批次的多个桶中抽取一定数量样品，置于同一容器中混合均匀后，方可取样；

②从混合容器中取两份样品（1kg×2 份），分别装入适宜的容器中，容器应留有 5%空隙，盖严，将样品容器外部擦拭干净，并作好标志，加贴封条。

注 1：开封后对产品质量有影响的小包装产品（当主漆的质量≤5kg/桶）也可直接抽取单位产品一式 2 套，不做混合。抽样基数>20 桶。

注 2：对于委托认证产品中只有白色产品品种的，仅随机抽取 1 个白色样品。

d) 抽样表

①抽样人员填写抽样表并签字。抽样表中的样品描述、施工配比应与《产品一致性清单》及该产品的消费包装描述一致；

②当在其他场所抽样时，抽样表内至少包含：抽样地点、地址、联系人及联系电话等相关信息。

## 2 检验项目及抽样要求

单元名称	检测项目	检测标准	抽样要求	
醇酸类清漆	VOC含量	GB 18581-2020 第6.2.1条	1) 原则上每个申请单元作为一个抽样单元,在不同的加工场所采用同一个技术管理、同一生产工艺且关键原料种类、来源和配比无较大变化时,可适当减少抽样数量。	
	总铅(Pb)含量	GB 18581-2020 第6.2.3条		
	可溶性重金属含量	镉(Cd)含量		GB 18581-2020 第6.2.4条
		铬(Cr)含量		
		汞(Hg)含量		
	乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚)	GB 18581-2020 第6.2.5条		
	苯含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
	甲苯与二甲苯(含乙苯)总和含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
多环芳烃总和含量(限萘、蒽)	GB 18581-2020 第6.2.8条			
卤代烃总和含量(限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1.1-二氯甲烷、1.2-二氯乙烷、1.1.1-三氯乙烷、1.1.2-三氯乙烷、1.2-二氯丙烷、1.2.3-三氯丙烷、三氯乙烯、四氯乙烯)	GB 18581-2020 第6.2.11条			
醇酸类色漆	VOC含量	GB 18581-2020 第6.2.1条	2) 样品应从具有代表性的、且当年正常批量生产并经工厂检测合格的产品中抽取,并按明示的施工配比要求,随机抽取相应的稀释剂、固化剂。抽样之日前12个月内的国家监督抽查并满足GB18581标准要求的检测报告可代替一个抽样单元。	
	总铅(Pb)含量	GB 18581-2020 第6.2.3条		
	可溶性重金属含量	镉(Cd)含量		GB 18581-2020 第6.2.4条
		铬(Cr)含量		
		汞(Hg)含量		
	乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚)	GB 18581-2020 第6.2.5条		
	苯含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
	甲苯与二甲苯(含乙苯)总和含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
多环芳烃总和含量(限萘、蒽)	GB 18581-2020 第6.2.8条			
卤代烃总和含量(限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1.1-二氯甲烷、1.2-二氯乙烷、1.1.1-三氯乙烷、1.1.2-三氯乙烷、1.2-二氯丙烷、1.2.3-三氯丙烷、三氯乙烯、四氯乙烯)	GB 18581-2020 第6.2.11条			
硝基类清漆	VOC含量	GB 18581-2020 第6.2.1条	3) 各类色漆单元样品选取一个白色品种;同时,在全部的委托认证单元中随机抽取一个有色品种。	
	乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚)	GB 18581-2020 第6.2.5条		
	苯含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
	甲苯与二甲苯(含乙苯)总和含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
	多环芳烃总和含量(限萘、蒽)	GB 18581-2020 第6.2.8条		
	甲醇含量	GB 18581-2020 第6.2.10条		
	卤代烃总和含量(限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1.1-二氯甲烷、1.2-二氯乙烷、1.1.1-三氯乙烷、1.1.2-三氯乙烷、1.2-二氯丙烷、1.2.3-三氯丙烷、三氯乙烯、四氯乙烯)	GB 18581-2020 第6.2.11条		
	邻苯二甲酸酯总和含量[限邻苯二甲酸二丁酯(DBP)、邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)、邻苯二甲酸二异辛酯(DEHP)、邻苯二甲酸二辛酯(DNOP)、邻苯二甲酸二异壬酯(DINP)、邻苯二甲酸二异癸酯(DIDP)]	GB 18581-2020 第6.2.12条		
硝基类色漆	VOC含量	GB 18581-2020 第6.2.1条	4) 样品主剂应在同一抽样批次产品中抽取不少于1kg;固化剂、稀释剂	
	总铅(Pb)含量	GB 18581-2020 第6.2.3条		
	可溶性重金属含量	镉(Cd)含量		GB 18581-2020 第6.2.4条
		铬(Cr)含量		
		汞(Hg)含量		
	乙二醇醚及醚酯总和含量(限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚)	GB 18581-2020 第6.2.5条		
	苯含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
	甲苯与二甲苯(含乙苯)总和含量	GB 18581-2020 第6.2.6条		
多环芳烃总和含量(限萘、蒽)	GB 18581-2020 第6.2.8条			

	甲醇含量	GB 18581-2020 第 6.2.10 条	按施工配比规定抽取。每个样品同时抽取两份，一份留存生产企业备检，一份送交指定实验室检测。当样品出现破损或丢失等影响检测结果时，可启用留存在企业的备样进行检测。	
	卤代烃总和含量（限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1.1-二氯甲烷、1.2-二氯乙烷、1.1.1-三氯乙烷、1.1.2-三氯乙烷、1.2-二氯丙烷、1.2.3-三氯丙烷、三氯乙烯、四氯乙烯）	GB 18581-2020 第 6.2.11 条		
	邻苯二甲酸酯总和含量[限邻苯二甲酸二丁酯（DBP）、邻苯二甲酸丁苄酯（BBP）、邻苯二甲酸二异辛酯（DEHP）、邻苯二甲酸二辛酯（DNOP）、邻苯二甲酸二异壬酯（DINP）、邻苯二甲酸二异葵酯（DIDP）]	GB 18581-2020 第 6.2.12 条		
聚氨酯类 清漆	VOC 含量	GB 18581-2020 第 6.2.1 条		
	乙二醇醚及醚酯总和含量（限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚）	GB 18581-2020 第 6.2.5 条		
	苯含量	GB 18581-2020 第 6.2.6 条		
	甲苯与二甲苯（含乙苯）总和含量	GB 18581-2020 第 6.2.6 条		
	多环芳烃总和含量（限萘、蒽）	GB 18581-2020 第 6.2.8 条		
	游离二异氰酸酯含量总和[限甲苯二异氰酸酯（TDI）、六亚甲基二异氰酸酯（HDI）]	GB 18581-2020 第 6.2.9 条		
	卤代烃总和含量（限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1.1-二氯甲烷、1.2-二氯乙烷、1.1.1-三氯乙烷、1.1.2-三氯乙烷、1.2-二氯丙烷、1.2.3-三氯丙烷、三氯乙烯、四氯乙烯）	GB 18581-2020 第 6.2.11 条		
聚氨酯类 色漆	VOC 含量	GB 18581-2020 第 6.2.1 条		
	总铅（Pb）含量	GB 18581-2020 第 6.2.3 条		
	可溶性重金属含量	镉（Cd）含量		GB 18581-2020 第 6.2.4 条
		铬（Cr）含量		
		汞（Hg）含量		
	乙二醇醚及醚酯总和含量（限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚）	GB 18581-2020 第 6.2.5 条		
	苯含量	GB 18581-2020 第 6.2.6 条		
	甲苯与二甲苯（含乙苯）总和含量	GB 18581-2020 第 6.2.6 条		
	多环芳烃总和含量（限萘、蒽）	GB 18581-2020 第 6.2.8 条		
	游离二异氰酸酯含量总和[限甲苯二异氰酸酯（TDI）、六亚甲基二异氰酸酯（HDI）]	GB 18581-2020 第 6.2.9 条		
卤代烃总和含量（限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1.1-二氯甲烷、1.2-二氯乙烷、1.1.1-三氯乙烷、1.1.2-三氯乙烷、1.2-二氯丙烷、1.2.3-三氯丙烷、三氯乙烯、四氯乙烯）	GB 18581-2020 第 6.2.11 条			

### 附件 3:

## 质量保证能力和产品一致性控制及检查要求

工厂应按照《规则》/《细则》及本文件的规定，制定、实施并保持质量保证能力和产品一致性控制文件，以确保认证产品持续满足认证标准要求。工厂检查组应按照《规则》/《细则》及本文件的规定实施符合性、一致性检查。

### 1 职责和资源

#### 1.1 职责

工厂应规定与产品有害物质限量及质量控制活动有关的各类人员职责及相互关系；且工厂应在组织内任命质量负责人和认证技术负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下职责和权限。

质量负责人：

a) 负责建立满足本文件的工厂质量保证能力和产品一致性控制，并确保其实施和保持；

b) 确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；

c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用，防止不合格品的误用；

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 HQC 认可，不加施强制性认证标志。

认证技术负责人：

a) 认证技术负责人资格及职责应符合 HQC 的相关规定。

b) 依据《细则》相关规定和职责权限，负责获证产品的扩大变更满足相关规定要求并承担相应责任。

c) 质量负责人可同时担任认证技术负责人。

检查组应按照 1.1 条款要求实施符合性检查。

## 1.2 资源

1.2.1 工厂应建立并保持适宜产品生产、检验、储存等必备的工作环境，必须具备单独的生产车间、库房及生产设施、消防设施等，且符合产品安全生产要求。

1.2.2 工厂应配备适宜、完好的生产设备，以满足稳定生产合格的产品；并具备满足产品检验要求的检验仪器设备（含原材料检验、过程检验及出厂检验所使用的设备）。

1.2.3 工厂应具备与产品和有害物质限量控制的相关人力资源（如：与所生产产品相适宜的专业技术人员、检验人员、采购员、操作人员等），并确保从事对产品质量和有害物质限量有影响岗位的工作人员具有相应的能力。

1.2.4 工厂应识别分包过程，并按本文件第 6.2 条款予以控制；过程检验和出厂产品质量检验不得分包。

检查组应按照 1.2 条款要求实施符合性检查。

## 2 质量保证能力和产品一致性控制文件要求

工厂应按照《规则》/《细则》及本文件的要求，策划、制定生产一致性控制文件，加以实施和保持，并持续改进其有效性。

工厂可单独制定生产一致性控制文件，也可与其实际运行的其他管理体系文件相融合，至少应包括以下内容：

a) 工厂应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品有害物质限量与型式试验样品一致性的保持、变更的控制及检查符合规定要求；确保认证标志的妥善保管和使用符合规定要求；

b) 工厂应建立文件化的规定，确保与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系符合规定要求；

c) 工厂应建立文件化的规定，包括建立关键件原材料及供应商清单（至少含有关键原材料名称、规格/型号、供应商、生产厂等），确保对

关键原材料供应商/制造商（含生产厂）和分包方的选择、评价和再评价的控制符合规定要求；

d) 工厂应建立文件化的规定，按照认证标准识别关键原材料和关键制造过程、检验过程并确定其控制要求；

e) 工厂应建立为控制有害物质限量进行型式检验的文件化规定，规定至少包含型式检验频次及要求；

f) 工厂应建立文件化规定，对不合格品实施有效控制。文件内容至少应包括：不合格品的标识方法、隔离和处置（包括对不合格品的召回）及采取的纠正和纠正措施；

g) 适用的文件和记录控制要求。

工厂应按规定要求管理控制上述活动。

检查组应按照 2 条款 a)～g) 要求实施符合性检查；对生产一致性控制文件的执行情况实施一致性检查。

### 3 文件和记录

3.1 工厂应按照文件化规定，对相关文件和资料实施控制并予以保持。这些控制应包括：

a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；

b) 确保文件的更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。

3.2 工厂应按照文件化规定，对适用的质量记录予以标识、储存、保管和处理。质量记录应清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应规定适当的保存期限（至少不低于 24 个月）。

3.3 工厂应识别并保存与认证产品相关的重要信息材料，其材料至少包括：

a) 资质证明文件；

b) 产品一致性清单；

- c)型式试验报告（含监督检查检验报告）；
- d)工厂检查结果；
- e)认证决定（如暂停、撤销、注销等）及企业分类结果通知；
- f)认证变更批准信息；
- g)产品质量投诉及处理结果等。

上述信息材料保存期不得少于一个认证周期。

检查组应按照 3.1~3.3 条款要求实施符合性检查。

## 4 采购和关键原材料控制

### 4.1 采购和供应商的控制

4.1.1 工厂应按照文件化规定，识别影响 GB18581 标准中有害物质限量控制的关键原材料，建立、保持关键原材料生产企业/供应商名录，明确采购技术要求，并对采购活动进行有效控制。

4.1.2 工厂应按照文件化规定，对供应商进行日常管理，以确保最终产品持续满足认证要求，对关键件原材料及供应商清单实施动态管理，确保准确有效，并保存关键原材料采购、使用的记录或证据（如：进出库单、台帐等）。

检查组按照 4.1 条款要求实施符合性检查；对关键原材料来源实施一致性检查。

### 4.2 关键原材料的检验/验证控制

关键原材料包括：树脂、颜料、固化剂、溶剂（包括苯、甲苯、二甲苯、乙苯、卤代烃、甲醇等）。

4.2.1 工厂应按照文件化规定，对关键原材料中的有害物质限量得到有效控制。规定应明确关键原材料中有害物质限量要求，以及关键原材料的检验项目、检验频次、检验方法、判定原则等内容。

4.2.2 关键原材料的检验可由工厂进行，也可由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求和/或验证要求以及接收准

则，以确保最终产品中的有害物质限量满足认证标准要求。

4.2.3 工厂应保存关键原材料检验/验证记录（如：供应商提供的合格证明或有关的检验报告）等。

检查组按照 4.2 条款要求实施符合性检查。

## 5 生产过程控制和过程检验

5.1 工厂应对影响有害物质限量控制的关键工序进行识别，明确对其控制要求，确保产品中有害物质在生产过程中始终得到有效控制，并保存控制记录。

5.2 工厂应确保与产品质量和安全生产有关的工作环境满足规定要求。

5.3 工厂应对生产过程的工艺参数、产品特性予以识别和控制，并进行有效控制，保存相关记录。

5.4 工厂应对认证产品涉及的生产设备、检验仪器设备予以维护和保养并保存相关记录，确保认证产品持续符合认证要求。

5.5 工厂应识别和确定在生产的适当阶段，对产品进行检验的要求和规定，并予以实施，保存检验记录。

检查组按照 5.1~5.5 条款要求实施符合性检查；对关键原材料的一致性及《产品一致性清单》与批量产品的一致性进行检查。

## 6 产品检验

### 6.1 有害物质限量的检验

6.1.1 在正常生产情况下，每年工厂对获证单元至少进行一次有害物质限量的型式检验。

工厂应对批量生产的产品与型式检验合格产品的一致性进行控制，以使产品持续符合规定要求，并应保存相关型式检验报告。

6.1.2 工厂应按照文件化规定，在发生下列情况时对其产品的有害物质限量进行型式检验：

a) 新产品最初定型时；

- b) 生产配方、工艺及关键原材料来源及产品施工配比有较大改变时;
- c) 停产三个月后又恢复生产时。

## 6.2 最终产品检验

工厂应按照文件化规定,验证产品质量满足出厂标准的要求。工厂应按明示的产品标准,进行产品出厂检验;并定期进行型式检验,应保存检验记录。

检查组按照 6.1~6.2 条款要求实施符合性检查。

## 7 监视、测量设备的控制及分包的管理

### 7.1 监视和测量设备的控制管理

7.1.1 工厂应按照文件化规定,建立、实施、保持对监视和测量设备控制管理要求,以确保用于生产和检验的监视和测量设备得到控制,并按规定的周期进行检定和/或校准,保存检定和/或校准证书。操作/检验人员应能按规定要求,正确地使用监视和测量设备。

7.1.2 对自行校准的监视和测量设备,工厂应编制校准规程、方法和校准周期等,保存校准记录。

设备的校准或检定状态应能方便使用者及管理人员识别。

### 7.2 分包的管理

当工厂有分包过程时,应确认分包方的能力并定期评价。

对检验分包实验室的能力评价,至少包括其检测设备、检测条件,检测人员等,确保其检验结果持续符合规定要求。

分包实验室的检测设备应进行维护保养,并按本《要求》第 6.1 条款要求进行定期检定和/或校准。

检查组按照 7.1~7.2 条款要求实施符合性检查。

## 8 不合格品的控制

8.1 工厂应按照文件化规定,对不合格品实施有效控制,经返工后的产品应再次检验,保存不合格品的处置及复检记录。

8.2 对于国家级抽查和专项检查、产品召回、顾客投诉/抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取纠正和纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、纠正措施及处置等记录。产品存在重大质量问题时(如国家和/或省级监督抽查不合格等)，应及时通知 HQC。

检查组按照 8.1~8.2 条款要求实施符合性检查。

## 9 认证产品一致性控制

工厂应按照文件化规定，确保批量生产的认证产品与型式试验合格产品保持一致性。

9.1 工厂应按照文件化规定，识别影响产品一致性的主要因素，对变更实施有效控制，需要时，及时向 HQC 申报。

影响产品一致性变化内部因素可来自于：产品设计与调整、工艺变更、原材料变更、生产过程控制、检验控制、产品防护等活动中。

影响产品一致性变化外部因素可包括：法律法规、标准、认证要求变化等。

检查组按照 9.1 条款要求实施符合性检查。

### 9.2 产品一致性控制

工厂应确保提交 HQC 的《产品一致性清单》内容与批量生产的产品保持一致。

1) 产品最小销售包装上明示的产品系列和/或产品名称以及相关标识的一致性；

2) 产品系列和/或产品名称/型号及生产厂名称、稀释剂名称/型号及生产厂名称、固化剂名称/型号及生产厂名称、配方、施工配比的一致性；

3) 关键原材料名称、型号、来源等的一致性。

检查组按照 9.2 条款要求实施符合性检查；对标识、商标实施一致性检查。

### 9.3 CCC 标志和产品标识

9.3.1 工厂应建立并保持“CCC 认证标志的购买或备案印刷、使用控制程序”，其内容至少包括：规定 CCC 标志的使用形式，CCC 标志备案的工作流程、使用数量控制要求等。确保 CCC 标志在受控状态下使用，杜绝不合格品和未经 HQC 确认的产品误用 CCC 标志。工厂应保存 CCC 标志的备案证据及使用记录。

9.3.2 工厂在获证产品包装上加施 CCC 标志时，还应在 CCC 标志下方注明“适用于室内装饰、装修”字样。同时，应在其产品说明书或标签或产品最小包装上注明该产品的主要成膜物质名称，硝基类漆还应在其产品说明书或标签的适当位置注明“限工厂化涂装使用”。工厂应确保获证产品上的产品标识信息与认证信息一致。

检查组按照 9.3 条款要求实施符合性检查；对认证标志实施一致性检查。

## 10 变更

当产品一致性发生变更时，工厂应评估产品一致性变更对最终产品中有害物质限量的影响程度，确保变更后的产品满足认证标准要求，并保存有关评估记录及采取的相应处理措施和验证证据。应对涉及产品一致性的变更进行评审、验证和确认，并在实施前得到批准。

产品一致性变更可包括：配方、产品规格、型号（含主漆/稀释剂/固化剂）、施工配比、关键原材料等。

工厂应保存初次申请、历次变更、扩大等相关记录及经 HQC 批准确认后的《产品一致性清单》。

检查组按照 10 条款要求实施符合性检查。

## 11 产品防护与交付

工厂应在采购、生产过程、检验各环节，对产品实施有效防护，如：搬运、包装、贮存等，并确保产品防护活动符合相关规定要求。同时，

工厂应对交付予以规定，对交付过程进行控制。

检查组按照上述要求实施符合性检查。

## 12 ODM 生产厂

12.1 ODM 生产厂应保留与 ODM 制造商关于 ODM 产品认证及生产的相关记录，具体如下：

- 1) ODM 生产厂与 ODM 制造商之间的 ODM 协议。
- 2) ODM 生产厂为 ODM 制造商生产 ODM 认证产品的相关记录，包括：生产日期、生产数量等。
- 3) ODM 制造商产品质量反馈记录（必要时）。
- 4) ODM 生产厂对 ODM 制造商生产产品的出厂检验记录。
- 5) ODM 生产厂接受 ODM 制造商产品的记录，适用时包括：CCC 认证标志、包装、铭牌等。

12.2 当 ODM 生产厂连续 12 个月未批量生产协议制造商的 ODM 认证产品时，ODM 生产厂应于 1 个月内向 HQC 备案上述情况。

12.3 ODM 生产厂有义务确保 ODM 制造商、ODM 持证人接受 HQC 的证后监督检查。

检查组按照 12.1~12.3 条款要求实施符合性检查；对标识、商标、认证标志实施一致性检查；当在不同地点的 ODM 制造商处加施 CCC 认证标志时，需对 ODM 制造商延伸实施一致性检查。