



编号：CQM10-C2101-2014

强制性产品认证实施细则

溶剂型木器涂料产品

2014-08-31 发布

2014-09-01 实施

方圆标志认证集团

目录

0	引言	1
1	适用范围	1
2	认证依据标准	1
3	认证模式	1
3.1	可选的两种认证模式	1
3.2	认证模式的选定原则	1
4	认证单元划分	2
5	认证委托	2
5.1	认证委托的提出与受理	2
5.2	申请资料	2
5.3	实施安排	2
6	认证实施	2
6.1	企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）	2
6.1.1	基本原则	2
6.1.2	检查人日	2
6.1.3	企业质量保证能力检查	3
6.1.4	产品一致性检查	3
6.1.5	检查结论	3
6.1.6	检查后续活动	3
6.1.7	OEM 生产企业和 ODM 生产企业的检查	4
6.1.7.1	OEM 生产企业	4
6.1.7.2	ODM 生产企业	4
6.2	型式试验	4
6.2.1	型式试验方案	4
6.2.2	型式试验样品要求	4
6.2.3	抽样原则	4
6.2.4	抽样场所	4
6.2.5	抽样人员	4
6.2.6	抽样数量	4
6.2.7	抽取方法	5
6.2.8	初始认证的抽样品种选定	5
6.2.8.1	各类清漆	5
6.2.8.2	各类色漆	5
6.2.9	监督检查的抽样品种选定	5
6.2.10	型式试验检测项目	5
6.2.11	型式试验的实施	5
6.2.12	型式试验报告	5
6.3	认证评价与决定	5
6.4	认证时限	5
7	获证后监督	6
7.1	获证后的跟踪检查	6
7.1.1	跟踪检查的原则	6
7.1.2	跟踪检查的内容	6
7.1.3	跟踪检查的结论	6
7.1.4	跟踪检查后续活动	6
7.2	生产现场抽取样品检测或检查	7
7.3	获证后监督的频次和时间	7
7.4	获证后监督的记录	7
7.5	获证后监督结果的评价	7
8	认证证书	7

8.1 认证证书的保持	7
8.2 认证证书的内容	7
8.3 认证证书的变更/扩展	7
8.3.1 覆盖产品的扩展	8
8.3.2 加工场所的变更	8
8.3.3 获证产品的变更	8
8.3.4 其他信息的变更	8
8.4 认证证书的暂停、注销和撤销	8
8.5 认证证书的使用	8
9 认证标志	8
9.1 标志式样	8
9.2 使用要求	8
10 收费	9
11 认证责任	9
12 生产企业分类管理	9
12.1 企业分类依据信息	9
12.2 企业分类的标准	9
13 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	10
附件 1: 溶剂型木器涂料强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求.....	11
附件 2: 溶剂型木器涂料产品强制性认证生产企业质量保证能力要求.....	12

0 引言

溶剂型木器涂料强制性产品认证实施细则（以下简称细则）是依据《强制性产品认证实施规则 装饰装修产品》（编号：CNCA-C21-01:2014）、《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》（编号：CNCA-00C-003）、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》（编号：CNCA-00C-004）、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》（编号：CNCA-00C-006）等通用实施规则的要求编制，并与以上规则共同实施。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合本细则及适用标准的要求。

1 适用范围

本细则适用于溶剂型木器涂料产品：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。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

《室内装饰装修材料 溶剂型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。

3 认证模式

3.1 可选的两种认证模式

实施溶剂型木器涂料强制性产品认证的基本认证模式为：

企业质量保证能力和产品一致性检查 + 型式试验 + 获证后的跟踪检查

方圆标志认证集团有限公司（以下简称方圆）对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上增加生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查等相关要素，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

方圆溶剂型木器涂料强制性产品认证分为以下两种认证模式：

模式 1：企业质量保证能力检查和产品一致性检查+型式试验+获证后跟踪检查；

模式 2：企业质量保证能力检查和产品一致性检查+型式试验+获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或检查/市场抽样检测或者检查。

3.2 认证模式的选定原则

方圆根据生产企业质量保证能力、诚信守法状况及产品的质量状况等与质量相关的信息进行综合评价，确定生产企业的分类（分为 A、B、C、D 四类），对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择和获证后监督等方面实施差异化管理，以实现控制认证风险、提高认证活动的质量和效率、确保生产企业的获证产品持续符合认证要求为目标。

表 1 企业分类结果对应的认证模式及获证后监督相关要素说明

企业分类	可选模式	获证后监督相关要素说明
A 类	模式 1	获证后的跟踪检查
B 类	模式 2	获证后的跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查（如果企业有抽样之日前 12 个月内的国家监督抽查且满足 GB 18581 要求的检验报告可代替一个抽样单元）
C 类	模式 2	获证后的跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查
D 类	模式 2	获证后的跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查/市场抽样检测或者检查



4 认证单元划分

原则上同一生产者、同一加工场所、同一主要成膜物质的清漆和色漆各为一个认证单元。生产者不同或加工场所不同，视为不同认证单元。

具体单元划分要求见本细则附件 1。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过方圆的在线申请系统、邮件、邮寄等方式向方圆提交认证申请资料。

方圆收到认证委托人提交的申请资料后，负责审核、管理、保存有关资料，并对内容做好保密工作。

原则上，方圆应在 5 个工作日内完成资料审核，并以书面文件向认证委托人反馈复核结果（发送受理通知、不受理通知或资料整改）。

注：不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，不得受理相关认证委托。

5.2 申请资料

认证委托人以非 ODM 模式方式申请 CCC 认证证书的，至少应提交以下申请资料：

- 1) 强制性产品认证申请书及附件；
- 2) 申请认证产品清单（产品描述）。

认证委托人以 ODM 模式方式申请 CCC 认证证书时，除 5.2.1 外还应提交以下资料：

- 1) ODM 初始认证证书持证人和生产企业与 ODM 生产者的 ODM 协议；
- 2) ODM 生产企业与 ODM 生产者关于认证与产品质量安全责任的相关协议；
- 3) ODM 产品铭牌（外部标识）、说明书；
- 4) ODM 初始认证产品认证证书及型式试验报告复印件；
- 5) 其它必要资料。

5.3 实施安排

方圆在认证合同中约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并在受理认证委托后，根据生产企业实际和分类管理情况，确定认证实施的具体方案并书面告知认证委托人。

6 认证实施

6.1 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）

为保证生产企业批量生产的认证产品能够持续符合认证及适用标准要求，方圆对企业的质量保证能力和产品一致性进行检查。

6.1.1 基本原则

认证委托人和生产者/生产企业所建立、实施和保持的企业质量保证能力和产品一致性的控制体系应满足方圆制定的《溶剂型木器涂料产品强制性认证工厂质量保证能力要求》（详见附件 2）。

初始工厂检查时，生产企业应有认证产品在生产。当认证产品无生产时，生产企业应提前告知方圆生产计划以便及时安排工厂检查。

方圆应委派具有资格的强制性产品认证检查员组成检查组，对企业质量保证能力和产品一致性控制体系进行符合性检查。

初始工厂检查范围覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，方圆可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

6.1.2 检查人日

方圆根据认证产品的单元数和与产品有关的人数确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 1 至 6 个人日(见表 2)。



表 2 溶剂型木器涂料产品每个加工场所工厂检查人日数

与产品有关的人数人日数 产品单元数	20 人以下	21—50 人	51—100 人	101—200 人	200 人以上
2 个单元及以下清漆或色漆	1/1	2/1	2/1	3/1.5	3/2
2 个单元及以下清漆和色漆	2/1	2/1	3/2	3/2	4/2
3 个单元清漆或色漆	2/1	2/1	3/2	4/2	4/3
3—4 个单元清漆和色漆	3/2	3/2	3/2	4/3	5/4
5—6 个单元清漆和色漆	3/2	4/2	5/4	5/4	6/4

注 1: 表中“/”后的数字代表监督检查人·日数;
注 2: ODM 认证模式的现场检查人日要求: 对 ODM 制造商进行现场检查及监督检查, 核查人日数不超过 0.5 人日; 对 ODM 工厂监督检查时, 可根据 ODM 生产者数量适当增加核查人日数, 每个生产者不应超过 0.25 人日, 总增加数不超过 1 人日。

6.1.3 企业质量保证能力检查

企业质量保证能力检查应覆盖认证产品的所有加工场所。必要时, 方圆可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

方圆对生产企业质量保证能力检查的要求见本细则附件 2。

6.1.4 产品一致性检查

方圆在经生产企业确认合格的产品中, 随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的检查:

- 产品最小销售包装上明示的产品名称以及相关标识的一致性;
- 产品名称/型号、稀释剂名称/型号/生产者名称、固化剂名称/型号/生产者名称、施工配比的一致性;
- 关键原料名称、型号、来源和添加量的一致性。

6.1.5 检查结论

检查组在工厂检查计划规定的时间内完成检查, 并在工厂检查结束后或整改结束后 5 个工作日内向方圆提交检查报告并给出检查结论的建议。检查结论建议有以下四种:

- 1) 无不符合项, 工厂检查通过;
- 2) 存在不符合项, 生产企业应在规定的期限内采取纠正措施, 报检查组验证有效后, 工厂检查通过; 否则, 工厂检查不通过;
- 3) 存在不符合项, 工厂应在规定的期限内采取纠正措施, 检查组现场验证有效后, 工厂检查通过; 否则, 工厂检查不通过;
- 4) 存在严重不符合项, 工厂检查不通过。

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。其中, 一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项; 严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中产生严重的质量问题, 以及产品结构、关键件等与认证批准结果不一致。下列情况通常可判严重不合格:

- a) 产品一致性存在严重问题;
- b) 无质量记录证明其产品持续的符合性;
- c) 非 3C 产品使用 3C 标识。

6.1.6 检查后续活动

工厂应在规定期限内完成整改, 提出复查申请并将相关资料报方圆。工厂整改活动至少应包括对该不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、自我验证。方圆重新抽取初次检测相同品种样品进行全项检测, 当全部检测项目合格时, 判断为产品抽样检测通过; 检测结果不合格, 判断为产品抽样检测整改不合格。

工厂检查发现的一般不合格项应在 1 个月内完成整改、验证; 严重不合格项应在 3 个月内完成整改、



验证。方圆将采取适当方式对整改结果进行确认。

产品抽样检测复检合格和工厂现场检查不符合项整改合格，经认证机构评价合格后可颁发认证证书；若逾期未完成整改或整改仍不合格，则终止认证，工厂经整改后可重新申请认证。认证机构应及时向相关部门和机构通报情况。

生产企业对检查结论有异议时可于检查结束后 5 天内向认证机构申请复议或复查。

6.1.7 OEM 生产企业和 ODM 生产企业的检查

6.1.7.1 OEM 生产企业

对于委托认证产品与已获证产品为相同产品种类的 OEM 生产企业，方圆依据企业质量保证能力要求中第 3、4、5、6、9、10 条款实施检查。必要时，对质疑的其他条款进行检查。

对于委托认证产品与已获证产品为不同产品种类的 OEM 生产企业，方圆依据企业质量保证能力要求中所有条款实施检查。

6.1.7.2 ODM 生产企业

原则上，方圆对 ODM 生产企业不再重复组织工厂检查活动。但对于 D 类生产企业，方圆可根据实际情况组织工厂检查。

6.2 型式试验

6.2.1 型式试验方案

方圆在发出认证受理通知后的 2 个工作日内制定型式试验方案，明确型式试验的样品要求和数量、依据标准、检测项目、实验室等信息，并告知认证委托人。

6.2.2 型式试验样品要求

方圆在完成企业质量保证能力和产品一致性检查后，在生产企业现场生产并确认合格的产品中，按照本细则附件 1 的有关规定抽取型式试验样品。必要时，抽取型式试验样品也可在企业质量保证能力和产品一致性检查前进行。

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产的产品保持一致性。方圆和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向方圆说明情况，并与生产企业进行书面沟通后，对样品做出相应处理。

6.2.3 抽样原则

原则上每个申请认证单元作为一个抽样单元。在不同的加工场所采用同一技术管理、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。

样品应从具有代表性且当年正常批量生产并经工厂检测合格的产品中抽取。

6.2.4 抽样场所

原则上，抽样应在工厂现场抽取。特殊情况下，经认证机构与委托人协商，也可在其他场所抽样。

6.2.5 抽样人员

由认证机构确定的人员进行产品抽样。特殊情况下，认证机构也可以委托具有资质的机构或其他人员代为抽样、封样。

6.2.6 抽样数量

抽样基数：主剂（漆）应大于 100kg。

抽样数量：主剂应在同一抽样批次产品中抽取 1kg；固化剂、稀释剂按施工配比规定抽取。一个样品同时抽取两份，一份留存企业备检，一份送交指定检验机构。

6.2.7 抽取方法

a) 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。

b) 从混合容器中取两份样品 (数量应符合 5.2.6 的规定), 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, 一份留存企业备检, 一份送交检验机构。

c) 开封后对产品质量有影响的小包装产品 (当主剂 (漆) 质量 $\leq 5\text{kg}/\text{桶}$) 也可直接抽取单位产品, 不做混合。

d) 对于用白色产品现场调配出各种颜色色漆的认证企业, 可用随机抽取的白色样品现场调配出选定的彩色样品。

6.2.8 初始认证的抽样品种选定

6.2.8.1 各类清漆

在每个委托认证单元中, 依据 6.2.3 的规定选取一个品种, 按明示的施工配比要求, 随机抽取相应的稀释剂、固化剂。

6.2.8.2 各类色漆

在各委托认证单元中, 依据 6.2.3 的规定选取一个白色品种; 同时, 按照先抽取深色样品的原则在全部的委托认证单元中随机抽取一个有色品种。按明示的施工配比要求, 随机抽取相应的稀释剂、固化剂。

6.2.9 监督检查的抽样品种选定

每年监督抽样, 应在清漆与色漆获证单元中分别抽取任意 1 个单元 1 个样品, 尽量抽取以往未抽取过的获证单元/产品。样品选择考虑当年产量较多、销售面较广或认证产品一致性变化较大的产品。

6.2.10 型式试验检测项目

型式试验检测项目见本细则附件 1。

6.2.11 型式试验的实施

型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行检测, 应确保检测结论真实、正确, 对检测全过程做出完整记录并归档留存, 以保证检测过程和结果具有可追溯性。

从收到样品起计算, 一般 30 天内完成型式试验。

6.2.12 型式试验报告

方圆规定统一型式试验报告格式。

型式试验结束后, 实验室应在 5 个工作日内向方圆、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应妥善保管试验报告, 确保在获证后监督时能够向方圆和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

型式试验不合格时, 如认证委托人继续认证, 生产企业应在 3 个月内完成整改, 提交书面整改报告, 方圆可重新安排人员进行产品抽样和工厂检查。原则上安排 1 个人·日的工厂检查, 检查内容主要是验证整改措施实施的有效性。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后, 方圆应在 20 天内对型式试验结论、企业质量保证能力和产品一致性检查结论以及其他有关资料/信息进行综合评价, 做出认证决定。对符合认证要求的, 颁发认证证书。对存在不合格结论的, 方圆不予批准认证委托, 认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下, 方圆自受理认证起 90 天内颁发认证证书。

认证委托人和生产者/生产企业须对认证活动积极配合，认证实施过程中由于型式试验不合格、工厂检查存在不符合项须进行整改等原因导致认证时间的延长，不计算在认证时限内。

7 获证后监督

获证后监督是指方圆根据生产企业分类管理对获证产品及其生产企业实施的监督。获证后监督的方式包括获证后的跟踪检查、生产现场抽样检测或检查、市场抽样检测或者检查等。方圆根据企业分类和认证模式选择合适的监督方式（见表1）。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 跟踪检查的原则

方圆应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。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向方圆提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

7.1.2 跟踪检查的内容

跟踪检查的内容包含企业质量保证能力检查和产品一致性检查。

企业质量保证能力检查的内容至少包括本细则附件 2 中第 3、4、5、6、9、10 和上次检查不符合项的整改情况，第 4 条重点查 4.1，4.3，4.5，其他要求可以选查，同时不排除对《溶剂型木器涂料产品强制性认证工厂质量保证能力要求》中产生质疑条款的检查、确认。

自获证起的 5 年内，工厂监督检查范围应覆盖《溶剂型木器涂料产品强制性认证工厂质量保证能力要求》中的全部内容。按初始工厂检查时间计，获证后的第 5 年应对工厂进行一次全面检查，检查内容和检查人日数应与初次工厂检查相同。

当 A 类生产企业采用认证模式 1 时，一般在跟踪检查的基础后增加现场见证试验或提供检测报告（见 3.2），以确保获证产品持续符合要求。

7.1.3 跟踪检查的结论

跟踪检查结论的类型和判定依据参照本细则 6.1.5 条执行，出现下列情况通常可判严重不合格：

- a) 未办理批准手续就使用认证标志；
- b) 超范围使用认证标志；
- c) 产品一致性存在严重问题；
- d) 整改措施上报通过后未实施；
- e) 无质量记录证明其产品持续的符合性。

7.1.4 跟踪检查后续活动

对于不符合项，生产企业应立即采取整改措施，方圆书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。原则上一般不符合项整改时间不超过 1 个月，严重不符合项整改时间不超过 3 个月，逾期应办理暂停。

当检查结论为“现场验证通过”时，方圆原则上安排 0.5 个人日的工厂检查，检查内容主要是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

当检查结论为“工厂检查不通过”时，方圆应暂停相应认证证书。如认证委托人继续认证，应在暂停期满前提出书面恢复申请以及相应整改报告。方圆原则上安排 1 个人日的工厂检查，检查内容除验证所有不符合项整改措施实施的有效性外，还应对本细则附件 2 中相关条款和产品一致性进行抽查，并记录暂停期间认证证书和认证标志的使用情况。

生产企业对检查结论有异议时可于检查结束后 5 天内向方圆申请复议或复查。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

抽样原则依据本规则中第 6.2 条款。

若样品检测不合格时，首先暂停该样品对应的认证证书，并对其所属的清漆或色漆范围中其他获证单元补充抽样，进行全项检测。对于检测结果不合格的样品，认证机构暂停该对应的单元证书。

工厂应在 2 个月内完成整改，提出恢复申请并将相关资料报认证机构。工厂整改活动至少应包括对该不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、自我验证。认证机构重新样品进行全项检测，当全部检测项目合格时，方为检测通过；检测结果不合格，为产品抽样检测整改不合格，并撤销相对应的认证证书。

7.3 获证后监督的频次和时间

一般情况下每一个监督周期内至少进行一次监督。监督周期的起始点按第一次初始工厂检查的对应时间计算，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。

方圆根据企业分类结果确定每个监督周期至少进行的跟踪检查和抽样检测频次如下：

表 3 每个监督周期至少进行的跟踪检查和抽样检测频次

企业分类	跟踪检查频次	抽样检测频次
A 类	1	0
B 类	1	1
C 类	1	1
D 类	2	1

7.4 获证后监督的记录

方圆应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.5 获证后监督结果的评价

方圆对获证后的跟踪检查、抽取样品检测/检查结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，方圆应当根据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性通过方圆实施的获证后监督进行保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人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，方圆应在接到认证委托直接换发新证书。

8.2 认证证书的内容

认证证书内容应符合《强制性产品认证管理规定》第二十一条的要求。

认证证书还应包括认证单元所覆盖的产品系列，且产品系列名称应与产品最小销售包装上标识的名称或编码对应。

8.3 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性或方圆规定的其他事项发生变更时，或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，认证委托人应向方圆提出变更/扩展委托，变更/扩展经方圆批准后方可实施。

方圆在控制风险的前提下，对变更/扩展内容进行文件审查、检测和/或检查（适用时），评价通过后批准变更/扩展。

8.3.1 覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时，由方圆评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或型式试验。当方圆确定应进行补充的工厂检查时，原则上安排 0.5 或 1 个人日的工厂检查。工厂检查可以单独进行，也可与获证后的跟踪检查结合进行。

方圆确认扩展产品符合要求后，向认证证书持有者更换认证证书。

8.3.2 加工场所的变更

加工场所搬迁时，原则上应立即重新进行工厂检查和/或型式试验，否则应暂停相应认证证书。

工厂检查应包括产品一致性检查，并覆盖所有质量保证能力要求。

工厂检查和型式试验可代替本监督周期内的获证后跟踪检查和产品抽样检测，检查人日可在正常跟踪检查人日基础上增加 1 个人日。

8.3.3 获证产品的变更

获证产品发生以下变更前应向方圆申报并得到批准：生产企业拟变更关键原料种类、型号、使用配比、施工配比、产品配方；

生产企业应在产品变更实施前书面进行申报。方圆对申报资料进行评价，原则上应在 5 天做出批准或不批准变更的书面答复。

8.3.4 其他信息的变更

当认证证书持有者变更委托人、生产者或生产企业的名称等信息时，由方圆核查该变更对原认证产品的影响程度后决定。

对认证单元内的产品系列名称变更，由方圆识别差异后决定。

8.4 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及方圆的有关规定执行。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

9.1 标志式样

获得认证的产品应使用安全类（S）认证标志，式样如下图：



9.2 使用要求

可以采用国家统一印制的标准规格标志（即购买标志方式），或者采用印刷方式。

如采用印刷方式，其使用方案应报国家认监委批准的强制性产品认证标志发放与管理机构核准。如采用国家统一印制的标准规格标志，即购买标志时，应保留购买、使用的证据。

无论配套销售（多种组分在一个外包装中）还是非配套销售时，应在最小销售包装的主漆上加施认证标志；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。

10 收费

认证收费项目由方圆和实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

方圆应按照国家关于强制性产品认证收费标准中初始工厂审查、获证后监督复查收费人日数标准的规定，合理确定具体的收费人日数（见表 2）。

11 认证责任

方圆应对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

方圆及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

12 生产企业分类管理

方圆应根据认证实施过程获取的认证产品质量信息及生产企业质量保证状况，将生产企业分为 A、B、C、D 四类，并在认证实施过程中对企业分类进行动态调整。

12.1 企业分类依据信息

企业分类是在满足认证要求的基础上进行的分类，目的是在确保认证产品符合认证要求的前提下，尽量减轻企业负担，促进生产企业持续提高质量保证能力。

对生产企业的分类依据信息主要从以下几方面收集，在收集过程中，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合：

- 1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后跟踪的检查）的结论；
- 2) 型式试验或获证后产品抽样检测的结果；
- 3) 国抽、省抽、认证专项抽查的结论；
- 4) 生产企业对获证后监督的配合情况；
- 5) 认证产品的质量状况（顾客投诉，媒体曝光，质量安全事故等）；
- 6) 其他质量信息。

12.2 企业分类的标准

方圆对生产企业进行分类并实施动态管理，分类标准见表 4。依据分类结果，确定不同的监督方式和频次。原则上方圆每个监督周期调整一次企业分类。当同一个监督周期有两次工厂检查时，当期企业分类遵循就低不就高的原则。生产企业升级时逐级升，降级时可跨级降。

表 4 企业分类的标准

企业分类	企业分类的标准
A 类	方圆对所收集的质量信息和生产企业提供的相关资料进行综合风险评估确定。A 类企业必须同时符合以下几个方面： a) 工厂检查检查结论为“工厂检查通过”； b) 型式试验或抽样检测的结果合格； c) 生产企业积极配合方圆的工作； d) 国抽、省抽、认证专项抽查合格； e) 无其他与生产企业及认证产品质量相关的负面信息。
B 类	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C 类	出现下列问题之一时，分类等级调整为 C 类 a) 工厂检查结论为“现场验证通过”的； b) 生产企业不配合方圆的工作。
D 类	出现下列问题之一时，分类等级调整为 D 类：



企业分类	企业分类的标准
	a) 工厂检查结论判定为“工厂检查不通过”的； b) 型式试验或获证后产品抽样检测的结果不合格； c) 国抽、省抽、认证专项抽查不合格。

13 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

当生产者（制造商）、生产企业受到社会相关方的质量投诉时，方圆根据申投诉控制程序进行必要的核查确认、处理，并将处理结果及时反馈给投诉人，必要时可暂停、撤销认证证书。

获证企业或其他各相关方对认证决定产生质疑或争议时，方圆应及时受理，组织调查和处理，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企业或其他各相关方。

获证企业或其他各相关方对方圆提出投诉时，方圆应及时受理，组织有关人员进行调查、处理，并将处理意见及时通知投诉人。

获证企业或其他各相关方对指定实验室的产品检测结果产生质疑并向方圆申诉/投诉时，方圆应及时受理，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企业或其他各相关方。

方圆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。

获证企业或其他各相关方对方圆的处理意见持有异议时，有权向国家认监委提出申诉。方圆应积极配合国家认监委的调查和处理。

附件 1：溶剂型木器涂料强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求

溶剂型木器涂料强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求

单元名称	检测项目	检测标准	抽样要求
醇酸类清漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>3) 各类色漆单元样品选取一个白色品种; 同时, 按照先抽取深色样品的原则在全部的委托认证单元中随机抽取一个有色品种。</p> <p>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。</p>
	苯含量	GB18581 附录 B	
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和		
	卤代烃含量	GB18581 附录 C	
	可溶性重金属含量	GB18582 附录 D	
硝基类清漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	
	苯含量	GB18581 附录 B	
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和		
	甲醇含量		
	卤代烃含量	GB18581 附录 C	
聚氨酯类清漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	
	苯含量	GB18581 附录 B	
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和		
	游离二异氰酸酯 (TDI、HDI) 含量总和	GB/T18446	
	卤代烃含量	GB18581 附录 C	
醇酸类色漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	
	苯含量	GB18581 附录 B	
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和		
	卤代烃含量	GB18581 附录 C	
	可溶性重金属含量	GB18582 附录 D	
硝基类色漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	
	苯含量	GB18581 附录 B	
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和		
	甲醇含量		
	卤代烃含量	GB18581 附录 C	
	可溶性重金属含量	GB18582 附录 D	
聚氨酯类色漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	
	苯含量	GB18581 附录 B	
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和		
	游离二异氰酸酯 (TDI、HDI) 含量总和	GB/T18446	
	卤代烃含量	GB18581 附录 C	
	可溶性重金属含量	GB18582 附录 D	

附件 2：溶剂型木器涂料产品强制性认证生产企业质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其产品有害物质限量控制活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，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：

- 1) 负责建立满足本文件要求的工厂产品有害物质限量控制体系，并确保其实施和保持；
- 2) 确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- 3) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- 4) 建立文件化的程序，确保不合格品和未经认证机构确认的产品，不加施强制性认证标志。

工厂还可指派一名认证联系人，负责与方圆的各项联系工作；认证联系人可由质量负责人兼任。

1.2 资源

工厂必须具备单独的生产车间、库房，且生产设施、消防设施等工作条件符合产品安全生产要求；

工厂必须具备完善的生产设备和可满足出厂检验能力要求的检验设备；

工厂应具备相应的人力资源（如与所生产产品相适宜的专业技术人员、检验人员等），并确保从事对产品质量有影响岗位的工作人员具有相应的能力。

工厂应识别外包过程并予以控制。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持为确保有害物质限量控制体系有效性运行的质量计划或类似的文件，以及为确保与有害物质限量控制有关的相关过程得到有效运作和控制所需要的文件。

质量计划应包括涂料配方的设计及设计变更控制要求、原材料采购控制要求、生产过程的控制要求、最终产品检验控制要求等；配方的设计和设计变更应充分满足实施规则中规定的标准要求；

2.2 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。确保在使用处可获得相应文件的有效版本，防止作废文件的非预期使用。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。与有害物质限量控制相关的质量记录应清晰、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，在有追溯要求时记录保存期应满足要求。

3 关键原材料控制

3.1 供应商的控制

工厂应识别影响 GB18581 标准规定的有害物质限量的关键原材料，并制定关键原材料的供应商选择、评定和控制程序，程序中应包括对关键原材料中有害物质控制的技术要求和对供应商及制造商评价管理准则，以确保供应商及制造商持续提供满足有害物质限量要求的原材料。

工厂应保存对供应商的选择、评价、管理记录。

3.2 关键原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对关键原材料的检验/验证的程序，程序中应规定关键原材料的检验项目、检验批次、

检验方法、判定原则等，特别应明确规定关键原材料中有害物质限量要求，以确保关键原材料中的有害物质限量得到有效控制，

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。

工厂应保存关键原材料检验/验证记录及供应商提供的合格证明及有关的检验报告等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应建立和实施文件化的程序，对所含有害物质的关键原材料的添加工序进行识别并规定控制方法，确保含有害物质的关键原材料的添加在生产过程中始终得以有效控制，最终产品持续满足规定要求。

4.2 在产品生产过程中，工厂应保证工作环境满足安全生产的规定要求。

4.3 工厂应对适宜的工艺过程参数、产品特性及关键原材料的添加量进行控制，并应保存相关记录。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验。

5 产品检验

5.1 有害物质限量的检验

5.1.1 在正常生产情况下，每年至少对获证单元进行一次有害物质限量的型式检验。

5.1.2 工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对其产品的有害物质限量水平进行型式检验：

- 1) 新产品最初定型时；
- 2) 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；
- 3) 停产三个月后又恢复生产时。

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

5.2 最终产品检验

工厂应制定并保持文件化的最终产品检验程序，以验证产品满足产品性能要求和有害物质限量的规定要求。工厂应按产品明示的产品标准进行出厂检验，并定期进行型式检验，并应保存检验记录。

6 检验仪器设备

工厂应确保用于检验的仪器设备满足检验要求，并应定期进行检定或校准。检定或校准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。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。应保存检定或校准记录。

检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，正确地使用仪器设备。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序并使其得到有效实施。内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品的检测/验证要求。保存不合格品的处置及复检记录。

8 内部审核

工厂应建立和实施文件化的程序进行内部审核。确保有害物质限量控制体系的有效性和认证产品的一致性，对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并保存内审记录。

对工厂的投诉尤其是对产品有害物质限量水平不符合标准要求的投诉，应保存投诉及采取纠正措施的记录，同时应作为内部审核的信息输入。

9 认证产品一致性

工厂应确保批量生产产品与型式试验合格产品的一致性，以使认证产品持续满足规定要求。



9.1 工厂应建立并实施对认证产品变更的控制程序，应识别引发有害物质限量变化的风险并有效控制，应确保获证产品的基本信息与认证证书描述一致。

当有害物质限量变化风险低于已获证产品时，应保留证实变更后产品满足 GB18581 规定要求的确认材料和记录，供认证机构核查；当有害物质限量变化风险高于已经获证产品时，必须向认证机构申报并经核查确认，必要时应针对差异做补充检测，批准后方可实施。

注：认证产品的变更包括：关键原料种类、来源，产品的配方、生产工艺、施工配比及产品标准等的变更。

9.2 当关键原材料的制造商（或供应商/产地）变更时，工厂应按本附件第 3.1 条规定对制造商、供应商实施再评价，并保留相关资料和记录，供认证机构核查；

10 产品标识

10.1 工厂应建立保持“CCC”认证标志的购买或备案印刷、使用的控制程序，并确保“CCC”认证标志在受控状态下使用，对不合格品和未经认证机构确认的产品，不得加施“CCC”认证标志。

工厂应严格按照《规则》6.2 条规定加施“CCC”认证标志，并在加施 CCC 认证标志的位置下方同时注明“适用于室内装饰、装修”字样和工厂代码；同时，在其产品说明书或标签上应标注该涂料主要成膜物质的名称。

工厂应保存“CCC”认证标志的购买或印刷以及使用的记录。

10.2 认证产品的产品标识中产品基本信息描述（如产品系列、产品名称（型号）、施工配比）应在认证证书描述范围内。