

装饰装修产品强制性认证实施规则

溶剂型木器涂料产品

2008-06-03 发布

2008-09-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1. 适用范围
 2. 认证模式
 3. 认证的基本环节
 4. 认证实施的基本要求
 - 4.1 认证的委托和受理
 - 4.2 产品抽样检测
 - 4.3 初始工厂审查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 获证后的监督
 5. 认证的维持和变更
 - 5.1 认证证书的维持
 - 5.2 认证证书覆盖内容
 - 5.3 认证证书的扩展与变更
 - 5.4 认证范围的扩大
 - 5.5 认证范围的缩小
 - 5.6 认证证书的暂停、注销和撤销
 6. 认证标志使用的规定
 - 6.1 准许使用的标志样式
 - 6.2 加施要求
 - 6.3 相关要求
 7. 收费
- 附件 1: 溶剂型木器涂料产品强制性认证单元划分
- 附件 2: 溶剂型木器涂料产品强制性认证检测纲要
- 附件 3: 溶剂型木器涂料产品强制性认证工厂质量保证能力要求

1. 适用范围

本规则规定了对室内装饰装修用溶剂型木器涂料产品有害物质限量实施强制性产品认证的要求。

本规则适用的产品范围为：室内装饰装修用硝基漆类、醇酸漆类、聚氨酯漆类溶剂型木器涂料。

硝基漆类是指由硝酸和硫酸的混合物与纤维素酯化反应制得的硝酸纤维素为主要成膜物质的一类涂料。

醇酸漆类是指由多元酸、脂肪酸（或植物油）与多元醇缩聚制得的醇酸树脂为主要成膜物质的一类涂料。

聚氨酯漆类是指由多异氰酸酯与含活性氢的化合物反应而成的聚氨（基甲酸）酯树脂为主要成膜物质的一类涂料。

2. 认证模式

初始工厂审查+产品抽样检测+获证后监督

3. 认证的基本环节

认证的委托和受理

产品抽样检测

初始工厂审查

认证结果评价与批准

获证后的监督

4. 认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.1.1 认证单元划分

原则上同一加工场所、同一主要成膜物的清漆和色漆各为一个认证单元。

认证单元划分说明见附件 1 《溶剂型木器涂料产品强制性认证单元划分》。

4.1.2 申请文件

认证委托人应向指定认证机构提交正式委托认证的申请并随附以下资料：

1. 委托人的注册证明材料；
2. 申证产品描述（含认证单元，每一认证单元所覆盖的产品系列【注 1】/产品名称（型号）、配方编号及批准时间、施工配比（注明体积比或质量比）【注 2】，固化剂/稀释剂型号及生产厂

家名称；

3. 关键原材料[注 3]名称、型号及其制造商和/或供应商名录；
4. 产品生产依据的标准名称、编号及本规则附件 3 规定的质量文件；
5. 12 个月内的每认证单元依据 GB18581 的型式检验报告一份；
6. 产品的加工工艺流程简述（含主要生产设备、关键工序及其工艺参数和控制方法）；
7. 生产/检测所需的主要测量、测试仪器设备清单；
8. 其他资料（如：ODM、OEM[注 4]委托加工协议及声明、质量管理体系认证证明文件、安全生产许可证明[注 5]材料等）

[注 1] 产品系列申报——依据产品配方中主要材料份额大体相同为原则（如 MC 系列）。

[注 2] 施工配比申报——与申报的产品系列、产品名称相对应。申报产品系列时，对应的施工配比为本系列对应的主漆、稀释剂、固化剂的最大/最小配比范围的数值；申报产品名称时，对应的施工配比应是本产品的施工配比。

[注 3] 关键原材料——指影响 GB18581 标准中有害物质限量要求的原材料，一般包括树脂、无机颜料、固化剂、含甲苯、二甲苯的溶剂等。

[注 4] OBM 形式生产厂——即“自有品牌制造商”，它是指生产企业自做品牌，从开发设计、生产制造到销售都是由企业自己来做。

OEM 形式生产厂——即“原始设备生产商”，它是指专门为其它品牌代工的生产企业，仅负责按要求生产，不负责产品的设计和营销。

ODM 形式生产厂——即“原始设计生产商”，它是指按照委托方提出的技术要求设计生产的生产企业，其产品由委托方收购。它与 OEM 的区别在于除为品牌持有者生产产品外，还需设计产品方案。

[注 5] 溶剂型木器涂料的生产厂应有《危险化学品生产许可证》，销售商应有《危险化学品经营许可证》。

4.2 产品抽样检测

4.2.1 抽样原则

4.2.1.1 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。

4.2.1.2 样品应从有代表性的、且当年正常批量生产并经工厂检测合格的产品中抽取。抽样之日前 12 个月内的国家监督抽查结果满足 GB18581 要求的检验报告可代替一个抽样单元。

4.2.2 抽样时机

一般情况下，产品抽样应与工厂审查同时进行。

4.2.3 抽样场所

原则上在生产现场抽样。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。

4.2.4 抽样人员

由指定认证机构确定的人员对产品进行随机抽样，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。

4.2.5 初始认证的抽样品种选定

4.2.5.1 各类清漆

在每个委托认证单元中，依据 4.2.1 的规定选取一个品种，按明示的施工配比随机抽取该品种各组分及稀释剂样品。

4.2.5.2 各类色漆

在各委托认证单元中，依据 4.2.1 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。按明示的施工配比随机抽取该品种各组分及稀释剂样品。

4.2.6 抽样数量

类别	抽样数
溶剂型木器涂料	单组分： 1 kg×2 份 稀释剂按配比抽取适量样品 双组分：主剂：1 kg×2 份 其余组分及稀释剂按配比抽取适量样品

4.2.7 抽取方法

4.2.7.1 按随机取样方法，对同一抽样批次的产品进行取样。抽样基数主剂（漆）应大于 100kg，固化剂、稀释剂按施工配比确定相应的抽样基数。

4.2.7.2 样品尽可能从多桶（至少 2 桶）中抽取。应将桶内涂料充分搅拌均匀后，方可取样并置于同一容器中混合均匀。

4.2.7.3 从混合容器中取两份样品（数量应符合 4.2.6 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，贴上封条，一份留存企业备检，一份送交检验机构。

注 1：开封后对产品质量有影响的小包装产品（当主剂（漆）质量≤5kg/桶）也可直接抽取单位产品，不做混合。

注 2：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。

注 3：抽样人员应现场填写抽样单，并签字。抽样单中的样品使用配比应与申请文件及产品包装上的产品使用配比一致，当配比不一致时，应由委托方进行签字确认，并报认证机构备案更改。

4.2.8 检测标准及检测项目

4.2.8.1 检测标准

《室内装饰装修材料溶剂型木器涂料中有害物质限量》（GB18581）

注：标准采用现行有效实施的版本

4.2.8.2 检测项目

检测项目见附件 2《溶剂型木器涂料产品强制性认证检测纲要》

4.2.9 检测机构

对抽取样品的检测由认证机构委托经国家指定的检测机构实施。

4.2.10 检测报告

检测机构出具的检测报告应包括以下内容：

1. 样品信息：产品名称、型号、施工配比、（含稀释剂、固化剂名称、型号、生产厂家名称）；
2. 抽样信息：包括抽样单位（或抽样人）、抽样地点、抽样日期、抽样基数、抽样数量等；
3. 委托检验单位名称；受检单位名称、生产单位名称；
4. 检测依据、检验项目；
5. 到样日期、报告日期；
6. 抽样产品所属认证单元；
7. 检验结论、单项检验判定。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 工厂检查时间

一般情况下，申报资料符合受理要求后，由指定认证机构安排进行工厂审查。

工厂审查时间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，一般每个加工厂所为 1—6 个人日。

4.3.2 工厂检查内容

4.3.2.1 有害物质限量控制能力检查

本规则的附件 3《溶剂型木器涂料产品强制性认证工厂质量保证能力要求》为初始认证工厂检查的基本要求。

4.3.2.2 产品一致性检查

1) 目测检查包装/说明书的产品系列、产品名称（型号）、施工配比（含稀、固名称、型号、生产厂名）等与申请认证产品一致性；

2) 检查关键原料名称、型号、来源与申请材料的一致性；

3) 检查产品生产工艺、配方与申请材料的一致性；

4) 检查产品型式检验报告、抽样检测报告中的施工配比与申请认证产品的一致性；

5) 产品的一致性检查应覆盖所有的申证单元。

4.3.2.3 工厂有害物质限量控制能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证产品所有的加工场所。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对工厂有害物质限量控制能力检查和产品抽样检测结果进行综合评价。工厂有害物质限量控制能力检查以及产品抽样检测均符合要求时，经认证机构评定后，按照认证单元颁发认证证书。

工厂检查存在不合格项应在 3 个月内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认；产品抽样检测不合格应在 3 个月内完成整改并进行产品检测全项复试。当工厂检查和/或产品检测经整改合格后颁发认证证书；当工厂检查和/或产品检测整改仍不合格或逾期未完成时，则终止认证，工厂经整改后重新申请认证。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日。包括工厂检查时间、产品检测时间、认证结论评价和批准时间、证书制作时间。总计不超过 90 天。

产品检测时间自样品由企业送达指定检测实验室之日起计算，检测周期不超过 20 个工作日。

提交工厂审查报告时间不超过 5 个工作日。

认证结论评价、批准时间及证书制作时间一般不超过 10 个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 一般情况下每年至少进行一次监督。按上次工厂检查末次会议结束时间计算，每次监督时间间隔不超过 12 个月。

4.5.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品有害物质限量超标或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任时；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与本实施规则中规定的标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响认证产品符合性或一致性时。

4) 当获证企业不能正常生产或库存产品不能满足抽样要求时，认证机构应与企业及时沟通，确认实际生产时间，合理调整监督检查计划，增加监督检查频次和补充抽样检测。

4.5.2 监督的内容

4.5.2.1 获证后的监督方式

工厂监督检查 + 产品抽样检测

4.5.2.2 工厂监督检查内容

4.5.2.2.1 每次监督检查应着重对《溶剂型木器涂料产品强制性认证工厂质量保证能力要求》中的关键原材料的采购、关键原材料变化的控制、生产过程的控制、施工配比变化的控制、最终产品有害物质限量的控制、认证产品一致性和上次检查的不合格项的纠正情况进行检查，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。

4.5.2.2.2 认证产品一致性检查至少应包括：

- 1) 获证产品“CCC”标志及认证证书的使用，生产批量与 CCC 标志使用数量的一致性；
- 2) 关键原材料名称、型号、来源与初次认证的一致性；
- 3) 检查产品生产工艺、配方与上次认证结果的一致性；
- 4) 目测检查包装/说明书的产品名称、施工配比与上次认证结果的一致性；
- 5) 检查产品型式检验报告、抽样检测报告中施工配比与上次认证结果的一致性；
- 6) 产品的一致性检查应覆盖所有的获证单元。

4.5.2.3 监督检查时间

每个加工场所监督检查时间一般为 1-4 个人日。

按初始工厂检查时间计，每隔 4 年，应对工厂进行一次全面检查，检查内容和检查时间与

初次工厂检查相同。

4.5.2.4 监督时产品抽样检测

4.5.2.4.1 抽样原则

每年应从获证单元中选取具有代表性单元并从中任意抽取其中一个品种产品。代表性单元的选择应分别考虑清、色漆单元中当年产量较多、销售面较广或原料、工艺调整的产品；每次监督不重复抽样。

抽样之日前 12 个月内的国家监督抽查结果满足 GB18581 要求的检验报告可代替一个抽样单元。

4.5.2.4.2 抽样单元数

获证单元为 1—3 个，选择任意 1 个代表性单元，抽取其中一个品种的产品；获证单元为 4—6 个，选择任意 2 个代表性单元，各抽取其中一个品种的产品。抽样数量和抽取方法按照本规则的 4.2.6 和 4.2.7 条执行。

第 5 年，样品的选择和抽取应按照本规则的 4.2.5 条执行。以后每 4 年为一检测周期。

4.5.2.4.3 检验标准和检测项目

同本规则 4.2.8 条的规定。

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。如果工厂监督检查存在不合格项或产品抽样检测不合格则应在 3 个月内完成整改。整改合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志；当工厂检查和/或产品检测整改仍不合格或逾期，应暂停或取消其认证资格，停止使用认证标志，并对外公告。

5. 认证的维持和变更

5.1 认证证书的维持

本规则所覆盖产品的认证证书不规定有效期，证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得维持。

5.2 认证证书覆盖内容

认证证书应至少包括申请人名称、加工厂名称及工厂代码、地址、认证单元及该单元所覆盖产品系列、产品名称（型号）、相应施工配比，固化剂/稀释剂的型号及制造商名称、产品认证实施规则、认证标志、认证机构名称、签名、日期及认证机构规定的内容。证书可以有附件。

5.3 认证证书的扩展与变更

5.3.1 扩展

5.3.1.1 认证证书持有者需要增加认证产品同一单元内的产品（包括产品系列、产品名称（型号）、稀释剂型号、固化剂型号、施工配比）时，应办理认证扩展申请手续，认证机构应核查扩展产品与原认证单元覆盖产品系列品种的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或检查。认证机构确认扩展产品符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。产品抽样检测依据本规则 4.2 条要求执行。

5.3.1.2 认证证书持有者提出扩展加工场所，应按照本规则的第 5.4 条规定执行。

5.3.2 变更

5.3.2.1 当认证证书持有者在生产过程中因关键原材料品种型号、来源及生产配方需要变更时，应识别对有害物质限量变化的风险，必要时报认证机构备案。

认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，针对差异做补充检测或检查。认证机构确认变更产品符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。产品抽样检测依据本规则 4.2 条要求执行。

5.3.2.2 当认证证书持有者提出获证人/制造商/加工厂名称/地址的变更时，应办理变更申请。认证机构应核查变更结果与原认证证书内描述的相关名称/地址的唯一性，必要时可安排调查或现场核实。当加工厂地址变更为搬迁性质时，应进行补充工厂检查和产品抽样检测。认证机构确认变更符合要求后，向认证证书持有者换发新的认证证书。

5.3.2.3 当认证证书持有者提出获证产品系、产品名称（型号）、稀释剂型号、固化剂型号、施工配比等变更时，应办理产品变更申请，认证机构应核查申请变更的产品与原认证单元覆盖产品范围的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，针对差异做补充检测或检查。认证机构确认变更符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者换发新的认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。产品抽样检测依据本规则 4.2 条要求执行。

5.4 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，认证证书持有者在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应提出正式书面申请。

认证证书持有者提交正式的申请文件，经认证机构确认，可安排工厂审查或产品抽样检测。

5.5 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时，属缩小认证产品范围。应

提出书面申请，并应退还认证证书。经认证机构确认后注销相应的认证单元，同时提出在该认证单元覆盖的产品上停止使用认证标志的要求，并进行公告。

5.6 认证证书的暂停、注销和撤销

5.6.1 当发生如下情况之一，应暂停认证证书：

- a) 认证证书的持有者未按规定使用认证证书和“CCC”认证标志的；
- b) 认证证书的持有人违反本规则的规定要求（如不能如期接受监督的、交纳认证费用等）；
- c) 监督结果证明产品不符合本规则要求，但是不需要立即撤销认证证书的；
- d) 国家监督抽查（含专项检查）结果不满足本规则要求的；

暂停期限一般不得超过 6 个月。

5.6.2 当发生如下情况之一，应撤销认证证书：

- a) 在认证证书暂停使用的期限内，认证证书的持有人未采取纠正措施的；
- b) 监督结果证明产品出现严重缺陷的；
- c) 获得认证的产品因出现严重缺陷而导致重大质量事故的；
- d) 对监督检验和或检查发现不符合经整改仍不合格或逾期未整改；

5.6.3 当发生如下情况之一，应注销认证证书：

- a) 当本规则和或认证标准 GB18581 变更时，认证证书的持有人不能满足其变更要求的；
- b) 获得认证的产品不再生产的；
- c) 认证证书的持有人申请注销的。

6. 认证标志使用的规定

认证证书持有者可以采用购买国家统一印制的标准规格标志，或者采用自行印刷方式。如采用自行印刷方式，其“CCC”认证标志的使用方案应报中国国家认证认可监督管理委员会批准的强制性产品认证标志发放与管理机构进行初次备案，符合要求后方可使用。以后每年进行一次年审。

认证证书持有者应确保认证标志的使用符合本规则和《强制性产品认证标志管理办法》以及相关认证标志核准、备案、年审的相关要求。

6.1 准许使用的标志样式



6.2 加施要求

6.2.1 当获证产品配套销售（多种组分在一个外包装中）时，应在最小销售包装和或标签的明显位置加施“CCC”认证标志。包装内的主漆可一并加施“CCC”认证标志；包装内的稀释剂和或固化剂小包装上不可加施“CCC”认证标志。

6.2.2 当获证产品非配套销售时，应将“CCC”认证标志加施在主漆的最小销售包装和或标签的显著位置，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、制造商（厂）名称及施工配比。其稀释剂、固化剂的包装上不能标注“CCC”认证标志。

6.2.3 被加施“CCC”认证标志的产品在包装上的产品信息描述应与认证证书描述内容相符。

6.2.4 当年审未通过或在认证证书暂停期间、认证证书撤消/注销时，均不能继续使用“CCC”认证标志。

6.3 相关要求

6.3.1 在“CCC”认证标志下应标注“(适用于室内装饰、装修)”字样和工厂代码。

6.3.2 在产品说明书或标签上应标注该涂料主要成膜物质的名称。

7. 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1.

溶剂型木器涂料产品强制性认证单元划分

共 1 页 第 1 页

序号	产品名称	单元划分原则	认证单元划分	认证标准	抽取样品数量
1	溶剂型木器涂料	同一加工场所、同一主要成膜物的清漆和色漆各为一个认证单元。	1、硝基类清漆 2、硝基类色漆 3、醇酸类清漆 4、醇酸类色漆 5、聚氨酯类清漆 6、聚氨酯类色漆	GB 18581-2001	1、认证单元、品种、数量选定： 初次认证见本规则 4.2.5 条款； 监督检查见本规则 4.5.2.4 条款； 2、抽样品种确定后，样品抽取数量见本规则 4.2.6。

注 1：有色清漆属色漆范围。

木器涂料油漆 CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

附件 2.

溶剂型木器涂料产品强制性认证检测纲要

共 1 页 第 1 页

产品类别	产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准条款编号)	频次 (最少)	试验项目 所需设备	操作方法
溶剂型木器 涂料	硝基类清漆 醇酸类清漆	GB 18581-2001	挥发性有机化合物	一年	天平、光泽仪、电热鼓风干燥箱、涂料比重杯	GB 18581-2001 GB/T 6751-1986 GB/T 6750-1986
			苯		气相色谱仪、天平	GB 18581-2001 附录 A
			甲苯和二甲苯总和		气相色谱仪、天平	
	醇酸类色漆 硝基类色漆	GB 18581-2001	挥发性有机化合物	一年	天平、光泽仪、电热鼓风干燥箱、涂料比重杯	GB 18581-2001 GB/T 6751-1986 GB/T 6750-1986
			苯		气相色谱仪、天平	GB 18581-2001 附录 A
			甲苯和二甲苯总和		气相色谱仪、天平	
			重金属		原子吸收分光光度计、天平	GB 18582-2001 附录 B
	聚氨酯类清漆	GB 18581-2001	挥发性有机化合物	一年	天平、光泽仪、电热鼓风干燥箱、涂料比重杯	GB 18581-2001 GB/T 6751-1986 GB/T 6750-1986
			苯		气相色谱仪、天平	GB 18581-2001 附录 A
			甲苯和二甲苯总和		气相色谱仪、天平	
			游离甲苯二异氰酸酯		气相色谱仪、天平	GB 18446-2001
	聚氨酯类色漆	GB 18581-2001	挥发性有机化合物	一年	天平、光泽仪、电热鼓风干燥箱、涂料比重杯	GB 18581-2001 GB/T 6751-1986 GB/T 6750-1986
苯			气相色谱仪、天平		GB 18581-2001 附录 A	
甲苯和二甲苯总和			气相色谱仪、天平			

木器涂料油漆 CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

			游离甲苯二异氰酸酯		气相色谱仪、天平	GB 18446-2001
			重金属		原子吸收分光光度计、天平	GB 18582-2001 附录 B

附件 3:

溶剂型木器涂料产品强制性认证 工厂质量保证能力要求

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。

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。

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 工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控，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，以确保认证产品一致。

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，每年至少对每产品系列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) 产品在异地生产时；
- 3) 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；
- 4) 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和型式检验，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的变更控制程序，并应识别引发有害物质限量变化的风险。

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，必须报经认证机构核查确认，批准后方可实施。必要时应针对差异做补充检测。

注：认证产品的变更包括：关键原料种类、来源、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）变更时应按本附件第 3 条规定，对其进行考察、评价，并保留相关资料和记录，供认证机构核查；

10、产品标识和产品的包装、搬运、贮存

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。

10.3 产品的包装、搬运、贮存及库房（含材料库、成品库）管理应符合国家有关危险化学品安全生产许可管理方面的规定要求。