

编号：CQC-C2101.01-2014

强制性产品认证实施细则

溶剂型木器涂料产品

2014年09月01日发布

2014年09月01日实施

中国质量认证中心

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则——装饰装修产品》（CNCA-C21-01:2014）制定，由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本细则于2018年8月30日进行第一次修订，主要变化为：

1. 修订了申请资料部分内容；
2. 修订了抽样基数及数量、抽取方法相关要求；
3. 修订了抽样原则与样品选取部分内容；
4. 修订了标志式样及使用要求；
5. 修订了收费要求。

制定单位：中国质量认证中心

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	2
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	3
5.3 实施安排	4
6 认证实施	4
6.1 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）	4
6.2 型式试验	6
6.3 认证评价与决定	9
6.4 认证时限	9
7 获证后监督	9
7.1 获证后监督的频次和时间	9
7.2 获证后的跟踪检查	10
7.3 监督抽样检测	11
7.4 获证后监督的记录	13
7.5 获证后监督结果的评价	13
8 认证证书	13
8.1 认证证书的保持	13
8.2 认证证书的内容	14
8.3 认证证书的变更/扩展	14
8.4 认证证书的暂停、注销和撤销	16
8.5 认证证书的使用	16
9 认证标志	16

9.1 标志式样	16
9.2 使用要求	16
10 收费	16
11 认证责任	17
12 生产企业分类管理	17
12.1 企业分类依据信息	17
12.2 企业分类的标准	17
附件 1:	19
附件 2:	21
附件 3:	27



0 引言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 装饰装修产品》、《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认证结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等规则的要求编制，并配套以上规则共同实施。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

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》(GB18581)

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

CQC 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

基础上酌情增加生产现场抽取样品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。

溶剂型木器涂料强制性产品认证认证模式有：

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+监督抽样检测

3.2 认证模式的选定原则

CQC 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。

CQC 根据企业分类并按表 1 选择相应的认证模式。

A 类生产企业：采用模式 1 实施认证；

B 类、C 类、D 类生产企业：采用模式 2 实施认证。

4 认证单元划分

原则上，生产者不同、加工场所不同、产品类别不同的溶剂型木器涂料为不同的认证单元，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。

具体单元划分为：硝基类清漆、硝基类色漆、醇酸类清漆、醇酸类色漆、聚氨酯类清漆、聚氨酯类色漆。

单元组划分为：清漆单元组、色漆单元组。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人向 CQC 提出认证委托并提交相关资料。

CQC 收到认证委托人提交的资料后，负责审核、管理、保存、保密有关资料。

CQC 一般情况下应在 10 天内完成资料审核，向认证委托人反馈审核结果（受理、不受理或补充材料后受理）。不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，不受理相关认证委托。

5.2 申请资料

认证委托人应提交以下资料：

- 1) 认证申请书；
- 2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）复印件；
- 3) 国家法律法规要求的材料（如：安全生产许可证等）复印件；
- 4) 产品描述、关键原材料及供方名录（包括：认证单元，每一认证单元所覆盖的产品系列，主漆、稀释剂、固化剂的名称/型号及生产厂，施工配比，关键原材料等）[注 1]；
- 5) 工厂检查调查表；
- 6) 与认证产品有关的协议或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书及其他有关授权书等）；（需要时）
- 7) 生产过程、检验过程分包协议；（需要时）
- 8) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- 9) 其它需要的文件。

认证委托人对申报资料及信息的法律法规符合性、真实性、有效性负责，CQC 不再对上述资料真实性进行审核。

[注 1] 产品系列的划分是在同一产品认证单元内进行，划分原则：

- 1) 按用途先分为：底漆、面漆系列；
- 2) 在“底漆”、“面漆”系列划分的基础上，再按光泽特性进行划分：
 - a) 高光系列（一般指光泽（ 60° ） ≥ 80 ）：可包括高光、亮光、特亮等；
 - b) 哑光系列（一般指光泽（ 60° ） < 80 ）：可包括半哑、哑光、全哑等。
- 3) 当产品组份不同时（如两组份、三组份），应划分为不同产品系列。
- 4) 同用途、光泽、组分产品，如施工配比不同，需划分为不同的产品系列。

[注 2] 申报材料填写注意事项：

- 1) 施工配比申报时，同一产品系列内，稀释剂、固化剂可以是一个范围。
- 2) 产品名称、型号中可使用通配符号表示变量，通配符号不宜超过 2 个，如代表颜色或光泽或销售地区或经销商等。通配符的表述与产品描述中出现的其他表述应不同，避免出现误解。如主漆型号中使用了通配符 X 代表颜色，稀释剂或固化剂型号中本身也有 X 容易引起误解，企业选择通配符号时应避免类似问题发生。通配符号代表变量含义应在产品描述的备注中予以说明。
- 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、颜料、固化剂、可能含苯、卤代烃、甲苯、二甲苯、乙苯、甲醇等有害物质的溶剂。

5.3 实施安排

CQC 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，CQC 进行企业质量保证能力和产品一致性检查。

6.1.1 基本原则

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 CQC 生产计划以便及时安排工厂检查。

CQC 在受理认证委托后，应指派具有资格的强制性产品认证检查员组成检查组，对生产企业进行企业质量保证能力和产品一致性检查。

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

6.1.2 检查人日

CQC 根据认证产品单元数及覆盖的产品品种数量，并适当考虑工厂的生产规模确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 1 至 6 个人日。

6.1.3 检查内容

6.1.3.1 企业质量保证能力检查

CQC 对企业质量保证能力检查的要求见本细则附件 2。

6.1.3.2 产品一致性检查

CQC 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:

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、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;

3) 关键原料名称、型号、来源和添加量的一致性。

6.1.4 检查结论

检查组在工厂检查计划规定的时间内完成检查, 在检查结束后向 CQC 提交检查报告并给出检查结论的建议。

检查结论类型和判定依据如下:

- 1) 工厂检查通过: 无不符合项时;
- 2) 书面验证通过: 存在一般不符合项; 没有对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响时。
- 3) 现场验证通过: 存在较多一般不符合项或严重不符合项但没有对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响时。
- 4) 工厂检查不通过: 有构成系统不符合的较多一般不符合项或个别严重不符合项, 且直接危及产品一致性或产品与标准的符合性时。

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, 以及产品一致性存在严重问题的不符合项。

6.1.5 检查后续活动

6.1.5.1 对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，CQC 书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限的长短应与不符合项的严重程度相适应，原则上一般不符合项整改时间不超过 40 个工作日，严重不符合项整改时间不超过 3 个月。

6.1.5.2 当检查结论为“现场验证通过”时，CQC 原则上安排 1 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。

6.1.5.3 当检查结论为“工厂检查不通过”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，CQC 原则上安排 2 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。

6.1.5.4 生产企业对检查结论有异议时可于检查结束后 5 天内向 CQC 申请复议或复查。

6.1.6 OEM 企业的检查

对于委托认证产品与已获证产品为相同产品种类的 OEM 企业，可减免重复条款的检查。必要时，对质疑的其他条款进行重新检查确认。

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

6.2 型式试验

6.2.1 型式试验样品要求

CQC 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。

原则上型式试验样品应在工厂现场抽取。特殊情况下，经 CQC 与委托人协商，也可在其他场所抽样。

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产

品的一致性。CQC 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 CQC 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。

委托人、生产者、生产企业对抽样实施工作应予以积极配合与协助，在规定的时间内完成抽样活动。并确保在规定时间内（境内 5 天之内、境外 15 天之内）将样品送至指定检测机构进行检验。

6.2.2 型式试验项目

型式试验项目按本细则附件 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”执行。

6.2.3 抽样原则

每个申请单元均为抽样单元。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。

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。抽样之日前 12 个月内的国家监督抽查并满足 GB18581 要求的检验报告可代替一个抽样单元，但每一个生产场地最少抽取一个单元检测。

6.2.4 初始认证的抽样品种选定

6.2.4.1 清漆单元组

在每个申请认证单元中，依据 6.2.3 的规定选取一个品种，按施工配比要求，随机抽取相应的稀释剂、固化剂。

6.2.4.2 色漆单元组

在该单元组内的各申请认证单元中，依据 6.2.3 的规定选取一个白色品种；适用时，按照先抽取深色样品的原则，在全部的申请认证单元中随机抽取一个有色品种。按《产品描述》的施工配比要求，随机抽取相应的稀释剂、固化剂。

6.2.5 抽样基数及数量

抽样基数：主剂（漆）应大于等于 100kg。

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

6.2.6 抽取方法

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，置于洁净容器中混合均匀后，取样。

从混合容器中取两份样品（数量应符合 6.2.5）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。

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 $\leq 5\text{kg}/$ 桶）也可直接抽取单位产品，不做混合。其抽样基数应在 20 桶以上。

注 2：对于申请认证产品中只有白色产品的生产企业，只抽取白色样品。

6.2.7 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的记录具有可追溯性。

从收到样品起计算，实验室一般应在 20 天内完成型式试验。

6.2.8 型式试验报告

CQC 规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，实验室应在 5 天内向 CQC、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CQC 和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2.9 检验不合格的处置

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，CQC 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。当现场检查符合、产品抽样检测全部合格，方为产品抽样复试

检测整改通过。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后，CQC 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，CQC 不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下，CQC 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 CQC 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、生产现场抽取样品检测或者检查。CQC 根据企业分类按表 1 选择合适的监督方式。

7.1 获证后监督的频次和时间

获证后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。

CQC 根据企业分类按表 1 确定每个监督周期至少进行的跟踪检查和抽样检测频次。

表 1 企业分类结果对应的认证模式及获证后监督方式和频次

企业分类	可选模式	跟踪检查频次 /监督周期	抽样检测频次/监督周期
A 类	模式 1	1	0
B 类	模式 2	1	2 个监督周期抽样检测 1 次

C 类	模式 2	1	1
D 类	模式 2	2	1

对于 B、C 类企业 1 个认证周期抽样单元至少应覆盖全部单元 1 次，对于 D 类企业 1 个认证周期抽样单元至少应覆盖全部单元 2 次。

当生产企业出现以下情况时，可增加监督频次，并优先选用不预先通知被检查方的方式实施获证后监督。

1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国抽、省抽、专项抽查不合格等）或用户提出投诉并造成较大影响，经证实为认证委托人/生产者（制造商）/生产厂责任的。

2) CQC 对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。

3) 当企业分类级别被降低时等。

7.2 获证后的跟踪检查

7.2.1 跟踪检查的原则

CQC 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 CQC 提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

每个工厂的监督检查时间一般为 1-4 个人日。

7.2.2 跟踪检查的内容

跟踪检查的内容包含企业质量保证能力抽查和产品一致性检查。

企业质量保证能力抽查的内容至少包括本细则附件 2 中第 8、10 和上次检查不符合项的整改情况，同时不排除对质疑的其他条款进行抽查。

对于 A 类企业，跟踪检查时一般应核查具有国家认可资格的实验室出具的 12 个月内的获证产品检测报告，在 1 个认证周期内出具的检验报告应覆盖所有认证单元，以确保获证产品持续符合要求。

7.2.3 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 6.1.4 条执行。

7.2.4 跟踪检查后续活动

7.2.4.1 对于不符合项，生产企业应立即采取整改措施，CQC 书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。原则上所有不符合项整改时间不超过 40 个工作日，逾期应办理暂停。

7.2.4.2 当检查结论为“现场验证通过”时，CQC 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。

7.2.4.3 当检查结论为“工厂检查不通过”时，CQC 暂停相应认证证书。生产企业应在证书暂停期限内完成整改，提交书面恢复申请以及书面整改报告。CQC 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。

7.2.4.4 生产企业对检查结论有异议时可于检查结束后 5 天内向 CQC 申请复议或复查。

7.3 监督抽样检测

CQC 根据生产企业分类可以选择在其加工场所的成品库、生产线检验包装完成的产品中抽样或其他场所（如：市场、用户、经销商处）抽样。

需要时，CQC 可对各类企业实施市场买样检测或者检查，认证委托人、生产者、生产企业应配合提供相关信息、确认样品的真实性。

7.3.1 抽样原则

CQC 根据企业分类，对生产企业的监督模式和抽样频次按本细则第 7.1 条规定实施。

7.3.2 样品选取要求

由 CQC 确定的人员在工厂检验合格的获证产品中随机抽样，由生产企业送至指定检测机构实施检测。检测标准和检测项目按本细则附件 1 执行。

抽样之日前 12 个月内的国家监督抽查结果满足 GB 18581 标准要求的检验报告可代替一个抽样单元，但每一个生产场地最少抽取一个单元检测。

依据生产企业分类结果，按照本细则中 7.1 中规定的频次及要求，CQC 组织策划、实施监督周期内的产品抽样检测活动。产品抽样时，优先从清漆单元组、色漆单元组分别抽取 1 个单元 1 个样品，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，并尽量抽取以往未抽取过的获证单元/产品。抽样基数及数量见本细则第 6.2.5 条款，抽样方法见本细则第 6.2.6 条款。

产品抽样/送样、检测项目和要求同本细则第 6.2 条款。

7.3.3 生产现场抽取样品检测/检查

从生产企业的合格产品中抽取样品，送指定实验室进行检测；当生产企业检测资源符合条件时，也可在企业实验室进行。

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.3.4 市场抽样检测/检查

从经销商或代理商处抽取样品，送指定实验室进行检测。

采取市场抽样检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合并确认从市场抽取的样品。

7.3.5 产品抽样检测结果不合格的处置

1) 当样品检测结果不合格时，先暂停不合格样品所在单元的认证证书，该单元组内其它单元依据补充抽样检测结果做出认证决定。

2) 补充抽样

对不合格样品所在单元组内其他所有获证单元进行补充抽样，并进行全项检测。对补充抽样的检测结果合格的获证单元，待跟踪检查结论符合要求，CQC 给予相关保持决定；对补充抽样的检测结果不合格的获证单元，CQC 将对该单元证书给予暂停，暂停期不得超过首次暂停期限。

生产企业应积极配合 CQC 完成补充抽样、送样工作，若未按 CQC 规定

期限（首次暂停期限）内完成补充抽样检测的，将暂停该单元组内所有证书。

证书暂停后生产企业应在证书暂停期限内完成整改，提交书面整改报告，CQC 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。

7.3.6 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求

如生产企业具备《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要求》和认证依据标准要求的检测条件，CQC 可利用生产企业检测资源实施检测，并承认相关结果；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。

生产企业申请利用工厂实验室实施检测时，需提供工厂实验室认可的有效证书及附件、工厂实验室管理体系文件（必要时）、设备配置（及设备的校准证书）、试验人员及其资质证明等相关资料。

CQC 将按照国家认监委的规定及 CQC 有关文件要求执行，并保存相应的审核评定记录。对评定合格的，方可利用企业检测资源进行检测。

7.4 获证后监督的记录

CQC 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

CQC 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，CQC 将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，认证证书的有效性依赖 CQC 的

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，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，CQC 在接到认证委托后直接换发新证书。

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（或产品名称）、相应施工配比，主漆/固化剂/稀释剂的名称/型号及对应的生产者名称等。

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 CQC 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 CQC 提出变更/扩展委托，变更/扩展经 CQC 批准后方可实施。

CQC 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），评价通过后方可批准变更/扩展。

8.3.1 覆盖产品的扩展

认证委托人需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品（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，应向 CQC 提交正式的申请文件，CQC 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和/或工厂检查。CQC 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细则 6.2 条要求执行。

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的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

获证产品的变更通常包括生产企业变更产品系列、产品名称（型号）、稀释剂型号、固化剂型号、施工配比、关键原料种类、来源或配方调整。

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 CQC 核查。当有害物质限量变化风险高于已获证产品时，生产企业应在变更实施前向 CQC 提交产品变更申请，并提供相应的风险评价证明材料。CQC 对申报资料进行评价，必要时进行差异性检测，符合要求的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细则 6.2 条要求执行。

8.3.4 其他信息的变更

当认证委托人变更委托人、生产者或生产企业的名称等信息时，CQC 核查该变更对原认证产品的影响程度后决定。

8.3.4 认证范围的扩大

根据本细则第 4 条款所规定的认证单元划分原则，认证委托人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。跨单元组的扩大，应实施补充工厂检查和产品抽样检测。同单元组内扩单元仅作产品抽样检测。

认证委托人提出扩大加工场所，应按照本细则的第 6.1、6.2 条规定执行。

8.3.5 认证范围的缩小

当认证委托人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 CQC 确认后注销相应的认证单元证书，并进行公告。认证委托人在该认证单元覆盖的产品上停止使用认证标志。

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 CQC 的有关规定执行。CQC 确定不符合认证要求的产品范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

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

获证产品 CCC 标志应按照《强制性产品认证标志加施管理要求》执行。

9.1 标志式样

获得认证的产品应使用 CCC 认证标志，式样如下图：



9.2 使用要求

获证企业自行印刷/模压 CCC 标志应按照《强制性产品认证标志加施管理要求》执行。当配套销售（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。在加施认证标志的位置下方应标注“适用于室内装饰装修”和生产企业代码。

10 收费

收费由 CQC、实验室按照有关规定收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

11 认证责任

CQC 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。

CQC 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

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，目的是在确保获证产品符合认证及适用标准要求的前提下，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的跟踪检查）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

CQC 按表 3 对生产企业进行分类并实施动态管理。原则上 CQC 每个监督周期调整一次企业分类。

表 3 企业分类的标准

企业分类	企业分类的标准
A 类	A 类企业必须同时符合以下几个条件： a) 工厂检查的结论为“工厂检查通过”；

	<p>b) 型式试验或抽样检测的结果合格；</p> <p>c) 积极配合 CQC 的工作；</p> <p>d) 国抽、省抽、认证专项抽查合格；</p> <p>e) 无其他与生产企业及认证产品质量相关的负面信息。</p>
B 类	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C 类	<p>出现下列问题之一时，最高确定为 C 类：</p> <p>a) 工厂检查结论为“现场验证通过”；</p> <p>b) 不配合 CQC 的工作；</p> <p>c) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停证书的；</p> <p>d) CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。</p>
D 类	<p>出现下列问题之一时，确定为 D 类：</p> <p>a) 工厂检查结论为“工厂检查不通过”；</p> <p>b) 型式试验或抽样检测的结果不合格；</p> <p>c) 国抽、省抽、认证专项抽查不合格；</p> <p>d) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</p> <p>e) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的；</p> <p>f) CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。</p>

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**

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	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。
	苯含量	GB18581 附录 B	
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和		
	卤代烃含量		
	可溶性重金属含量		
硝基类清漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	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。
	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		
聚氨酯类清漆	挥发性有机化合物 (VOC) 含量	GB18581 附录 A	3) 各类色漆单元样品选取一个白色品种;适用时,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
	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	一个有色品种。 4) 样品主剂应在同一抽样批次产品中抽取 1kg/份; 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。
	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		
	甲苯、二甲苯、乙苯含量总和	GB18581 附录 B	
	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:

溶剂型木器涂料强制性产品认证生产企业质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合 CQC 依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用

记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的关键原材料清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键原材料控制

3.1 采购控制

对于采购的关键原材料，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键原材料，工厂应保存关键原材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键原材料的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键原材料的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键原材料的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a)获得可为最终产品强制性认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b)没有获得相关证书的关键原材料，其定期确认检验应符合本细则附件3的要求。

(c)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键原材料时，工厂应采取适当措施以确保采购关键原材料的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的产品，工厂应按采购关键原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键原材料，按4进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 有毒有害物质限量的检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

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。

生产企业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。

生产企业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。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前

次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及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，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知 CQC。

8 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键原材料和配方等）进行控制，程序应符合规定要求。

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 CQC 核查。当有害物质限量变化风险高于已获证产品时，变更应得到认证机构 CQC 批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、

产品防护等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

9 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

10 CCC 证书、标志和标识

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志加施管理要求》等规定，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”字样和生产企业代码；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。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a)未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b)获证后的变更需经 CQC 确认，但未经确认的产品；
- (c)超过认证有效期的产品；
- (d)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e)不合格产品。

附件 3:**关键原材料定期确认检验控制要求**

原料类别	名称	检验项目	频次/周期	检验方法或要求
树脂	醇酸树脂	VOC		
	聚酯树脂			
稀释剂	甲苯、二甲苯、醋酸乙酯、环己酮、#200 溶剂汽油、重芳烃、丙酮、乙醇等	产品标准中有害物含量	每批或至少1次/年	产品标准或GB18581-2009
固化剂	固化剂	游离二异氰酸酯(TDI、HDI)含量总和		GB/T18446-2009
催化剂	稀土催干剂	重金属		GB18582-2008 附录D或原子发射光谱法 (ICP-OES)
	复合催干剂	重金属		
颜料	无机金属盐 颜填料	重金属		
	有机色母粒	重金属		