

GC009G09-2019

合肥通用机械产品认证有限公司
有害物质限制使用认证实施规则
(RoHS 认证)



2019年12月15日发布

2026年06月20日第4次修订

2019年12月20日实施

有害物质限制使用认证实施规则（RoHS 认证）

1 适用范围

本实施规则适用于我国《电器电子产品有害物质限制使用管理办法》范围内的电器电子产品及其组件、部件及元器件、材料以及未纳入达标管理目录的通用电器电子、机电配套类产品的有害物质限制使用自愿性认证（又称 RoHS 认证）。不适用于国家统一推行的电器电子产品有害物质限制使用国推自愿性认证（国推 RoHS 认证）。

2 认证模式

优化检测 + 获证后监督。

3 认证的基本环节

- a. 申请与受理（评审）
- b. 文件审查
- c. 样品检测
- d. 初始工厂检查（仅适用于模式四）
- e. 复核与认证决定
- f. 获证后的监督
- g. 复审（再认证）

4 认证实施的基本要求

4.1 申请与受理（评审）

4.1.1 认证单元划分

根据相同生产场地、相同产品类别、相同加工工艺的基本原则划分申请单元，同一个申请单元可以包含若干产品型号，原则上应明确同一单元内产品的具体型号。当以多型号产品作为同一单元申请认证时，按下列原则划分申请单元。

4.1.1.1 整机、组件、部件及元器件产品的申请单元划分

当各型号产品所使用的材料检测单元有差异，选用最复杂的型号作为主检型号，当其它型号相对于主检型号的材料检测单元差异点小于 10%，则可划分为同一申请单元，认证委托人应提供一份详细、明确的各型号之间所用材料的差异说明。

本机构对型号差异进行评估，确定每个单元型号数量。

4.1.1.2 材料产品的申请单元划分

材料产品以系列产品申请认证时，同一系列各型号所使用的配方原材料种类应相同，但不影响产品中限用物质含量的配方原材料配比可以不同。

4.1.2 申请时需提交的文件资料

申请认证应提交正式申请书，并随附以下文件：

- (1) 营业执照复印件；
- (2) 在同一申请单元内申请多个型号时，各个型号产品之间所用物料的差异说明及物料清单；
- (3) 生产企业有害物质限制使用管理体系相关管理文件（按照附件 1 要求提供）；
- (4) 申请产品的有害物质限制使用供方符合性声明（按照附件 2 格式）；
- (5) 对未涉及企业质量保证能力和产品一致性检查的生产企业，认证委托人应提交一份该生产企业有关工厂质量保证能力的自评估报告（适用时）；
- (6) 产品的组成材料/部件及元器件/组件已经获得的有效的有害物质限制使用认证证书复印件（如果有）；
- (7) 产品若在强制性认证目录范围内，应提供相应的强制性产品认证证书。
- (8) 各类体系认证证书（如果有）；
- (9) 其它需要的文件。

4.1.3 申请受理评审

GC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。GC 在 2 个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理），认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

收到申请资料后，GC 对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

4.1.4 制定认证计划

受理后，GC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等，按照既定的认证方案开展认证活动，并将申请结果、测试要求等相关内容以通知的形式发送给认证委托人确认。

4.2 文件审查

文件审查主要针对认证委托人提供的以上申请文件，通过 GC 的审查确定以下内容：

(1) 通过对认证委托人、生产者（制造商）和生产企业的营业执照复印件等文件的审查，确定相应的组织机构资质的存在性以及合法性，并应确定产品商标的归属权关系以及 OEM/ODM 的知识产权关系。

(2) 通过对认证委托人提供的产品及系列的差异性说明，确认产品的单元划分是否正确。

(3) 通过认证委托人提供的生产企业有害物质限制使用管理体系相关管理文件内容以及各类体系认证证书（如果有），确认生产企业有害物质限制使用管理体系是否满足认证的相应要求。

(4) 通过对申请认证产品的供方符合性声明（自我声明）以及生产者（制造商）和 GC 的责任安排协议书内容审查，确认本次申请是否在认证风险控制范围内。

4.3 样品检测

4.3.1 送样/抽样检测

4.3.1.1 送样原则

送样应从认证申请单元中选取代表性样品，该样品应能覆盖申请单元中包含的所有型号和材料。可另外提供各型号之间有差异的材料、零部件及备用零部件，并确保其提供的样品与实际生产的产品一致。申请人负责把样品送到指定检测机构，并对样品负责。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。

送样还应符合 GC 对核查单元内产品差异所提出的相关要求。

4.3.1.2 送样/抽样数量

检测样品由认证委托人按送样原则（4.3.1.1）选送，认证委托人对选送样品负责。对自行选送样品的数量，整机和组件应提交 1 套产品；对 GB/T 39560.2-2024 附录 B 表 B.1 中确定限用物质存在可能性高的材料，以及机构或实验室评估认为必要的材料，另送符合检测最小需要量的材料 1 套。

如果组成产品的材料、部件及元器件、组件已经获得本机构或其他认证机构颁发的有效有害物质限制使用认证证书，则这些材料、部件及元器件、组件不需要单独送样。

4.3.1.3 样品及相关资料的处置

样品检测报告签发后，样品由实验室封存留样 3 个月，3 个月内不予退样，3 个月后可按照认证委托人要求妥善处理。

相关资料应由 GC 在认证证书失效后保留 5 年。

4.3.2 认证依据标准、检测项目及方法

4.3.2.1 认证依据标准

认证依据标准 GB 26572-2025《电器电子产品有害物质限制使用要求》或 GB/T 26572-2011《电子电气产品中限用物质的限量要求》（含一号修改单）。

4.3.2.2 检测项目

铅（Pb）、汞（Hg）、镉（Cd）、六价铬（Cr（VI）或 Cr6+）、多溴联苯（PBBs）、多溴二苯醚（PBDEs）、邻苯二甲酸二正丁酯（DBP）、邻苯二甲酸二异丁酯（DIBP）、邻苯二甲酸丁苄酯（BBP）、邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯（DEHP）共 10 种有害物质的含量。

4.3.2.3 检测方法

检测方法执行 GB/T 39560 系列标准（参考下表）。

| 序号 | 标准号 | 标准名称 |
|----|---------------------|--|
| 1 | GB/T 39560.1-2020 | 电子电气产品中某些物质的测定 第1部分：介绍和概述 |
| 2 | GB/T 39560.2-2024 | 电子电气产品中某些物质的测定 第2部分：拆解、拆分和机械制样 |
| 3 | GB/T 39560.301-2020 | 电子电气产品中某些物质的测定 第3-1部分：X射线荧光光谱法筛选铅、汞、镉、总铬和总溴 |
| 4 | GB/T 39560.4-2021 | 电子电气产品中某些物质的测定 第4部分：CV-AAS、CV-AFS、ICP-OES和 ICP-MS 测定聚合物、金属和电子件中的汞 |
| 5 | GB/T 39560.5-2021 | 电子电气产品中某些物质的测定 第5部分：AAS、AFS、ICP-OES和 ICP-MS 法测定聚合物和电子件中镉、铅、铬以及金属中镉、铅的含量 |
| 6 | GB/T 39560.6-2020 | 电子电气产品中某些物质的测定 第6部分：气相色谱-质谱仪（GC-MS）测定聚合物中的多溴联苯和多溴二苯醚 |
| 7 | GB/T 39560.701-2020 | 电子电气产品中某些物质的测定 第7-1部分：六价铬 比色法测定金属上无色和有色防腐镀层中的六价铬[Cr（VI）] |
| 8 | GB/T 39560.702-2021 | 电子电气产品中某些物质的测定 第7-2部分：六价铬 比色法测定聚合物和电子件中的六价铬[Cr（VI）] |
| 9 | GB/T 39560.8-2021 | 电子电气产品中某些物质的测定 第8部分：气相色谱-质谱法（GC-MS）与配有热裂解/热脱附的气相色谱-质谱法（Py/TD-GC-MS）测定聚合物中的邻苯二甲酸酯 |
| 10 | GB/T 39560.12-2024 | 电子电气产品中某些物质的测定 第12部分：气相色谱-质谱法同时测定聚合物中的多溴联苯、多溴二苯醚和邻苯二甲酸酯 |

对相同产品类别、相同生产场地、相同加工工艺的不同申请单元的相同材料，不做重复检验。

优化检验：对于按照模式三认证的自送样品，使用 XRF 对检测样品进行初筛测试，初筛测试范围至少包含 GB/T 39560.2-2024 附录 B 表 B.1 中确定限用物质存在可能性高的情况，以及机构或实验室评估认为必要的材料。对于 XRF 无法确定的，在规定的送样范围内继续采用化学检测进行确认。

对于优化检测中未检测符合性的材料，认证委托人应在申请文件所提供的供方符合性声明

的基础上，补充完善对应材料的自我声明。

原则上，除证后监督抽样检测外，对于产品中使用的材料、部件及元器件、组件已经获得本机构或其他认证机构颁发的有效有害物质限制使用认证的，可以采信认证结果，不再进行测试。

在检测中发现不合格的情况，实验室出具不合格报告，及时通知 GC 和认证委托人，并由 GC 决定是否对申请认证的产品再次送样/抽样进行补充检测。

4.3.3 样品检测报告

样品检验的报告应对该报告所覆盖的产品有准确、清晰、完整的描述，并对测试点有清晰描述。

实验室完成检测后，检测报告应及时传送至认证机构；认证结束后实验室寄送检测报告给认证委托人留存。

4.4 复核与认证决定

4.4.1 复核

GC 对本次认证的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

4.4.2 认证决定

复核后，GC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

4.4.3 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，其中包括样品检验时间、工厂审查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间、以及证书制作时间。

样品检验时间不超过：（1）初筛 15 个工作日；（2）材料化学检测样品 15 个工作日；（3）报告整理和出具为 10 个工作日。（从收到样品和检验费用起计算）

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场审查，收到生产厂递交的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.4.4 认证终止

当产品检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，GC 做出不合格决定，终止认证。终止认

证后如要继续认证，需重新申请认证。

4.5 获证后的监督

4.5.1 获证后监督的内容

获证后的监督主要通过抽样检测的方式执行。

必要时可对生产厂有害物质限制使用管理能力（见附录 1）进行监督检查。

“必要时”是指发生下述情况之一：

a) 在证前检验中有不合格情况发生；

b) 抽样检测中发现严重不合格现象；

c) 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、管理体系等可能影响产品符合性时；

d) 获证产品在各类国家或地方质量监督抽查中发现不合格现象；

e) 获证生产厂被曝光或被举报出现不符合情况，并经确认有可能是申请人/制造商/生产厂的过失时。

4.5.2 抽样检测

原则上，GC 应对通过本机构获得认证证书的产品在证书有效期内安排每两年进行一次或两次抽样检测。

抽样检测费用由被抽查企业承担。

4.5.3 有害物质限制使用保证能力监督检查（必要时）

4.5.3.1 有害物质限制使用保证能力监督检查时间、频次

一般不需进行监督检查，除非存在 4.5.1 中“必要时”的情况。

当发生 4.5.1 中“必要时”情况中的 d) 和 e) 时认证机构应增加监督频次。

4.5.3.2 有害物质限制使用保证能力监督检查的内容

按照《生产企业有害物质限制使用（RoHS）管理能力要求》（见附件 1）规定内容进行。

4.5.4 监督结果的评价

获证产品监督检查合格的，方可继续保持认证资格、使用认证标志。

对抽样检测结果出现不合格的情况，按照附件 4 规定进行处理。

对在生产厂有害物质限制使用保证能力监督检查中发现的不合格项的，应在 3 个月内完成纠正措施，逾期认证机构应暂停、撤销获证产品的认证证书，获证产品停止使用认证标志，并由认证机构采取适当方式对外公告。

对拒绝接受抽样检验和必要时生产厂有害物质限制使用保证能力监督检查的生产厂，认证机构应撤销其持有的所有认证证书。认证机构在 12 个月内不接受其认证申请。

4.6 复审（再认证）

原则上，证书有效期满前 6 个月，申请人可提交复审（再认证）申请。

4.6.1 复审（再认证）的工厂检查要求（仅适用于模式四）

复审（再认证）的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

4.6.2 复审的产品检测

复审证书的产品若与上年度监督抽样样品一致，可认可有效的监督抽样检测结果（时间在 12 个月之内）；如无有效的监督抽样检测结果，则应提供样品进行产品检测，检测依据、方法及判定同 4.3。复审证书的产品如发生变更，则根据变更内容及复审检测要求确定检测项目。

4.6.3 复审（再认证）结果评价

产品检测合格且工厂监督检查报告（适用时）符合要求，重新颁发认证证书。

5 认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 证书的有效性

认证证书有效期五年，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 天内提出证书期满换证的委托。原则上，证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

在证书有效期内，证书的有效性依赖认证机构不定期的监督获得保持。

当认证细则要求（如标准）发生变化时，应按规定期限换证，超过规定期限未换发的认证证书，由认证机构予以注销并自行失效。

5.1.2 认证证书覆盖内容

认证证书应当包括以下基本内容：

- （1）认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- （2）产品名称和规格、型号；
- （3）认证依据；
- （4）认证模式；
- （5）发证日期和有效期；

- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

5.1.3 认证产品的变更

获证后的产品，如果其产品中使用的材料、元器件和组件发生变更时，生产厂可以按照自身的变更审批流程自行变更。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展的申请

认证证书持有者需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，应向 GC 提出扩展申请。

5.2.2 扩展的评价与批准

GC 将核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性。当不涉及主要生产工艺变化时，可针对差异部分提供样品进行检测。

GC 根据认证委托人的要求单独颁发认证证书或换发新认证证书。

5.3 认证证书的暂停/恢复、撤销和注销

认证证书的暂停/恢复、撤销和注销应按照 GC 的《产品认证证书的暂停、恢复、撤销、注销的条件和程序》进行管理。

6 认证证书和认证标志的使用

6.1 准许使用的标志样式



6.2 认证证书和认证标志应遵照 GC 的《自愿性产品认证证书和标志管理程序》进行管理。认证标志的使用应遵守国家认证标志使用的相关规定。

7 认证费用

认证费用包括申请费、注册费、年金、工厂检查费等，按 GC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《收费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

附件 1

生产企业有害物质限制使用（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有害物质限制使用（RoHS）管理能力要求。

1 通用要求

1.1 职责

生产厂应规定与有害物质限制使用（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有害物质限制使用（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有害物质限制使用（RoHS）管理的绩效和任何需要的需求，并确保有害物质限制使用（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有害物质限制使用（RoHS）要求和责任。

1.2 有害物质限制使用（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

生产厂应根据有害物质限制使用（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、保持和持续改进有害物质限制使用（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，确保对产品有害物质限制使用（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、储存等必备的工作环境。

2 文件和记录

生产厂关于有害物质限制使用（RoHS）管理的文件和记录的要求应是质量管理体系的一部分，应符合 GB/T 19001 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) 生产厂建立的关于有害物质减少和/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。
- d) 生产厂应保留设计、生产、检验、服务等过程及其产品满足有害物质限制使用（RoHS）要求提供证据所需的记录。有害物质限制使用（RoHS）记录应清晰完整以作为产品符合规定

要求的证据。

有害物质限制使用（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 | 保存期限 |
|----|--------------------------------|----------|
| 1 | 样品检验报告和抽样检验报告 | 与证书有效期相同 |
| 2 | 有害物质限制使用（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有害物质限制使用（RoHS）相关要求（包括法律、法规、标准、客户要求等），并在实施前得到有害物质限制使用（RoHS）相关负责人的批准。发生设计更改时应进行有害物质限制使用（RoHS）相关的有效评审、验证和/或确认，在实施前确保符合 GC 对变更的相关规定，并得到有害物质限制使用（RoHS）相关负责人的批准。

4 有害物质限制使用（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。

对于已获得有效的有害物质限制使用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。

生产厂应保存涉及有害物质限制使用（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，包括涉及有害物质限制使用（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有害物质含量的检测。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，并启动有害物质限制使用（RoHS）不合格品的处置程序。

出货应有有害物质限制使用（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，对影响有害物质限制使用（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。

涉及有害物质限制使用（RoHS）的标识应具有唯一性。以避免涉及有害物质限制使用（RoHS）的产品与其他产品混用。生产厂应控制和记录这种标识。

必要时，已获 RoHS 认证的产品或零部件与其它产品应存放在不同的区域。

8 有害物质限制使用（RoHS）不合格品的处置

生产厂应建立文件化的有害物质限制使用（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。

应保存对有害物质限制使用（RoHS）不合格品的处置记录。

当在交付或开始使用后发现产品有害物质限制使用（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（适用时）

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，并为产品符合有害物质限制使用（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。

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有害物质限制使用（RoHS）管理的相关要求。

生产厂应对包装材料及包装、搬运、储存等活动对有害物质限制使用（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。

11 认证标志

生产企业应明确认证标志使用的控制要求，确保对有害物质限制使用认证标志的使用满足本机构对认证标志使用的相关规定。

附件 2

电器电子产品有害物质限制使用 供方符合性声明

申请编号：

声明方名称：

声明方地址：

声明方联系人、电话：

声明的产品：

| 序号 | 产品名称 | 规格型号 | 技术支撑文件编号 | 技术支撑文件类型 |
|-----|------|------|----------|----------|
| 1 | | | | |
| 2 | | | | |
| ... | | | | |
| n | | | | |

我方郑重声明：上述产品投入市场时，有害物质符合《电器电子产品有害物质限制使用管理办法》、《电器电子产品有害物质限制使用达标管理目录》、《达标管理目录限用物质应用例外清单》关于限量要求的规定，并对上述声明内容及相关技术支撑文件的真实性、完整性、一致性负责。

声明方（盖章）：

授权签字人姓名和职务：

签 字： _____ 日期： _____

附件 3

检测抽样数量表

| 产品材料总数量(X) | 材料中获得有效证书比例 (Y) | 材料的最少抽样比例 | 检测单元数量范围 |
|----------------|-----------------|-----------|----------|
| 1 < X ≤ 20 | Y ≤ 10% | 100% | 1-20 |
| | 10% < Y ≤ 50% | 80% | 1-16 |
| | 50% < Y < 100% | 40% | 1-8 |
| | 100% | 15% | 1-3 |
| 20 < X ≤ 100 | Y ≤ 10% | 50% | 10-50 |
| | 10% < Y ≤ 50% | 40% | 8-40 |
| | 50% < Y < 100% | 30% | 6-30 |
| | 100% | 5% | 1-5 |
| 100 < X ≤ 500 | Y ≤ 10% | 20% | 20-100 |
| | 10% < Y ≤ 50% | 15% | 15-75 |
| | 50% < Y < 100% | 10% | 10-50 |
| | 100% | 2% | 2-10 |
| 500 < X ≤ 3000 | Y ≤ 10% | 15% | 75-450 |
| | 10% < Y ≤ 50% | 10% | 50-300 |
| | 50% < Y ≤ 95% | 6% | 30-180 |
| | 95% < Y ≤ 100% | 1% | 5-30 |
| X > 3000 | Y ≤ 10% | 10% | 300-800 |
| | 10% < Y ≤ 50% | 6% | 180-400 |
| | 50% < Y ≤ 95% | 3% | 90-200 |
| | 95% < Y ≤ 100% | 1% | 30-50 |

注:

1. 产品材料总数量 (X) 是指组成产品的组件、部件及元器件、材料以及备用零部件拆分到最小检测单元的数量之和。表中各百分比都是相对于 X 的。
2. 优先抽取非获证样品, 非获证样品数小于抽样比例的, 可抽取部分获证样品补足。
3. 优先抽取 GB/T39560.2-2024 附录 B 表 B.1 中确定限用物质存在可能性高的材料。

附件 4

证后监督抽样检测中发现不合格情况的处理

在证后监督抽样检测中，如果发现有不合格的情况发生，按照下列三种不同的不合格发生情况，分别采取相应处理措施：

情况 1：

如果是 GB/T 39560.2-2024 中附录 B 表 B.1 中限用物质存在高可能性点出现超出限值要求 10 倍以上的不合格情况，且有 3 个及以上的抽样检测单元出现不合格，GC 将撤销该生产企业的该类产品所有认证证书，在 2 年内对该生产企业的证后抽样检测比例按附件 3 要求的 2 倍执行。

情况 2：

如果有 GB/T 39560.2-2024 中附录 B 表 B.1 中限用物质存在高可能性点出现超出限值要求的不合格情况，但不满足情况 1 的条件，应再次加倍抽样检测一次（加倍抽样是指对抽取的材料样品数量按照附件 3 规定的数量上加倍抽取，且不限于非获证样品，一般不含第一次抽取的样品），如果仍不合格，GC 将撤销该生产企业的相关认证证书，在 2 年内对该生产企业的证后抽样检测比例按附件 3 要求的 2 倍执行。如果加倍抽样检测合格，则生产企业需向 GC 提交第一次不合格情况出现原因分析及整改情况报告，GC 视整改情况可采取适当措施。

情况 3：

如果仅是非 GB/T 39560.2-2024 中附录 B 表 B.1 中限用物质存在高可能性点出现超出限值要求，则生产企业需向 GC 提交不合格情况出现原因分析及整改情况报告，GC 视整改情况可采取适当措施。

GC 在确认处理方案的合理性，同时验证措施已经有效实施前应暂停不合格品涉及的相关证书。