



华测认证

## 塑料制品易回收易再生产品认证规则

文件编号：CTI-PV06-02-2021

文件版本：A/07

修订日期：2025-12-01

实施日期：2025-12-01

批准人： 

华测认证有限公司

CTI Certification Co.,Ltd.

	华测认证有限公司		文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则		文件版本: A/07
			实施日期: 2025-12-01

### 文件修订记录

序号	文件状态			创建日期	编制人	审核人	批准
0	A/00			2021-09-30	孙健	王珺	王珺
序号	修订章节	修订内容摘要	修订状态	修订日期	修订人	审核人	批准
1	11.1	勘误	A/01	2022.02.10	连爱萍	孙健	王珺
2	3.1、3.2、 6.2.4	增加塑料薄膜类 快递包装袋和充 气类填充物	A/02	2022.11.15	古跃东	孙健	孙健
3	3.1、3.2	增加日化品包装	A/03	2024.03.11	连爱萍	古跃东	孙健
4	3.1、3.2	修订认证单元划 分规则、增加产 品	A/04	2025.03.01	连爱萍	古跃东	孙健
5	3.1、3.2	修订部分描述	A/05	2025.06.10	连爱萍	古跃东	孙健
6	全文	根据认监委 25 年 9 号公告要求 修订	A/06	2025.09.01	连爱萍	古跃东	孙健
7	附录	修正全文附录 (纠正 A06 版 模板错误)	A/07	2025.12.01	连爱萍	古跃东	孙健

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

## 目录

1 范围 .....	5
2 认证依据 .....	5
3 认证模式 .....	5
4 认证单元划分 .....	5
5 认证申请与评审 .....	6
5.1 申请认证提交资料 .....	6
5.2 受理时限 .....	6
5.3 申请评审 .....	6
6 产品检测 .....	7
6.1 检测样品 .....	7
6.2 检测 .....	7
7 初始检查 .....	8
7.1 检查准备 .....	8
7.2 现场检查 .....	8
8 复核与认证决定 .....	10
8.1 复核 .....	10
8.2 认证决定 .....	10
8.3 认证时限 .....	10
9 获证后监督 .....	10
9.1 监督时间和频次 .....	10
9.2 监督内容 .....	10
9.3 监督检查人日 .....	11
9.4 监督检查结论 .....	11
9.5 结果评价 .....	11
10 扩大或缩小申请 .....	12
11 认证证书 .....	12
11.1 认证证书的保持 .....	12
11.2 认证证书的内容 .....	12

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

11.3 认证内容的变更 .....	12
11.4 证书的扩大和缩小 .....	13
11.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销 .....	13
12 认证标识的使用 .....	13
13 收费 .....	14
附录 A 工厂质量保证能力要求 .....	15

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

## 1 范围

本规则适用于华测认证有限公司（以下简称“华测认证”）外卖（带）一次性餐饮塑料包装容器、塑料薄膜类快递包装袋和充气类填充物的易回收易再生产品认证（简称“双易认证”）。

本规则不适用于可降解塑料制品和被列入国家危险废物名录的塑料制品。

## 2 认证依据

CTIWPV-JS-2102 《外卖（带）一次性餐饮塑料包装容器易回收易再生产品认证评价技术规范》  
CTIWPV-JS-2201 《料薄膜类快递包装袋和充气类填充物易回收易再生产品认证评价技术规范》。

## 3 认证模式

认证模式：产品检测+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a) 认证申请与评审；
- b) 产品检测；
- c) 初始工厂检查；
- d) 复核与认证决定；
- e) 获证后监督。

## 4 认证单元划分

按塑料制品的主要用途、材质和颜色进行认证单元划分，详见表 1。

表1 认证单元划分

产品类别		认证单元
外卖（带）一次性餐饮塑料包装容器		外卖（带）一次性餐饮塑料包装容器（本色 PP 或透明 PET）
		外卖（带）一次性餐饮塑料包装容器（白色 PP）
		外卖（带）一次性餐饮塑料包装容器（其他颜色 PP/PET）
塑料薄膜类快递包装袋和充气类填充物	塑料薄膜类快递包装袋	塑料薄膜类快递包装袋
		充气类填充物

相同生产者（制造商）、不同生产企业（生产厂）生产的相同产品，应作为不同的认证单元。

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

## 5 认证申请与评审

### 5.1 申请认证提交资料

- 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（生产厂）的法定资质、资格文件（如营业执照复印件）；
- 申请书；
- 产品描述；
- 同一申请单元内产品的系列/规格/型号之间的差异（一个认证单元内含多个型号时适用，在产品描述内）；
- 工厂调查表（首次申请时）；
- 当认证委托人、生产者、生产厂不一致时，提交相关协议；
- 生产者持有的商标或品牌证明材料；
- 质量保证能力体系文件；
- 产品质量标准清单与产品检测报告；
- 自我声明书；
- 其他申请书附录所要求的资料。

### 5.2 受理时限

华测认证应在收到认证委托人提交全部申请资料后5个工作日内确认是否受理认证申请。

### 5.3 申请评审

#### 5.3.1 评审要求

华测认证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。

华测认证应在两个工作日内受理申请，并向认证委托人反馈受理结果（受理、退回修改、不受理），认证委托人应及时修改申请信息。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。

受理后，华测认证应在五个工作日内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。

认证过程中涉及认证委托人机密信息，认证委托人可根据需要与华测认证签订保密协议。

#### 5.3.2 采信原则

如果申请认证产品已通过其他产品认证，且在有效期内，华测认证可根据认证风险决定是否采信其认证结果或部分结果，或与华测认证的其他产品认证合并进行。认证委托人提供的其他产品认证工厂检查报告有效期在1年内的，华测认证应对工厂检查报告内容进行评估，符合认证要求的，

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

予以采信。工厂检查与其他产品认证合并进行时,应对相关情况在工厂检查的报告中作出详细说明。

获得中国国家认证认可监督管理委员会授权的华测认证颁发的质量管理体系认证证书,证书在有效期内的认证委托人,除认证产品的一致性控制、例行检验和确认检验、认证证书的管理检查外,由华测认证视实际情况进行评估,做出是否免于有关质量管理体系部分条款检查的决定。

如认证委托人提供的具有 CMA 资质认定的第三方检测机构出具的检测报告或国省抽报告覆盖了表 1 规定的检测项目,且检测报告在受理之日起的 1 年内,华测认证应对检测结果进行评估,符合认证要求的,予以采信,不再重复检测相关项目。

## 6 产品检测

### 6.1 检测样品

#### 6.1.1 样品选取

华测认证按申请认证单元选取检测的样品,原则上应选取该认证单元中工艺最复杂、技术指标最严格、覆盖零部件最多的型号作为主检样品,必要时根据差异程度选取差异样品。

委托申请人应在生产厂批量生产的合格产品中选取检测的样品。

#### 6.1.2 样品数量

样品的抽取数量应满足抽样检测的需求,每个认证单元最少抽取1款型号产品作为主检样品,主检样品数量不多于20套成品/每单元,原材料样品数量为50g/样品,必要时的差异样品数量可根据检测需要调整。

#### 6.1.3 样品及资料处置

检测结束并出具检测报告后,有关检测记录和相关资料由检测机构保存至少5年,检测样品按检测机构有关规定处置。

### 6.2 检测

#### 6.2.1 检测项目及检测标准

检测项目及检测标准详见表 1。

表2 检测项目及试验标准

序号	检测项目	检测标准	备注
1.	主体材料成分及占比	GB/T 6040、GB/T 17359等	

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

2.	添加剂含量	GB/T 27761	
3.	挥发性气体 (VOCs)	GB/T 37866 附录A (成品)、GB/T 38608 (油墨)	
4.	气味	GB/T 35773	
5.	重金属含量	GB/T 28206、GB/T 39560系列标准	
6.	胶粘剂中苯、甲苯和二甲苯, 以及卤代烃含量	GB 18583	

抽样检测应在至少具有CMA资质认定的第三方检测机构完成, 检测机构应出具检测报告。检测机构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, 检测机构应确保检测结论的真实性和正确性。

初次申请时, 应按照相应产品评价技术规范要求检测所有适用项目, 后续产品变更时, 可仅对变更涉及的相关项目进行检测。按照5.3.2规定予以采信的项目除外。

样品如有部分检测项目的检测结果或检测结论达不到相应产品评价技术规范中评分的要求, 可进行整改, 整改后重新送样并针对不符合项目进行检测, 再次检测仍不符合则终止认证, 认证委托人也可主动申请终止申请。

## 6.2.2 检测时限

从收到样品并经双方确认后, 正常情况下, 检测时间最长不超过30个工作日 (因检测项目不合格, 认证委托人进行整改和重新检测的时间除外)。

## 7 初始检查

### 7.1 检查准备

#### 7.1.1 检查计划与检查组组成

华测认证应为其现场检查制定计划, 该计划应基于相应产品评价技术规范的相关要求, 并与检查的目的和范围相适应。

华测认证应选派有资质的人员 (检查组成员需持有有效的CCAA产品认证注册检查员证书、且至少1人的注册专业领域为PV06) 组成检查组。在确定检查组的规模和组成时, 应基于生产企业管理体系运行情况、认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

### 7.2 现场检查

#### 7.2.1 基本原则

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

1) 工厂检查的内容为:

- a) 工厂质量保证能力检查;
- b) 产品一致性检查;
- c) 产品易回收易再生指标评分。

2) 现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与认证产品相关,但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门,可视情况选择适当的检查方案,包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果。

3) 现场检查时,工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

## 7.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查是评价企业是否满足附录A的工厂质量保证能力要求。

工厂质量保证能力检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

## 7.2.3 产品一致性检查

华测认证在经企业确认合格的产品中,每个认证单元随机抽取1个型号的认可产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查:

- a) 认证产品与申请文件或证书的一致性;
- b) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性;
- c) 认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。

初始工厂检查时,应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

## 7.2.4 产品易回收易再生评价指标评分

根据各类产品的评价技术规范,从主体材料、辅助材料、易回收性、易再生性、环境及安全友好性几个方面进行综合评分。

## 7.2.5 检查时机和检查人日

一般情况下,产品检测合格后,再进行初始检查。必要时,产品检测和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品检测报告出具后6个月内完成。

原则上,每一场所一个认证单元现场检查基础人日数为2-4人日,每增加1个认证单元,相应增加1个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

华测认证根据生产企业的实际情况及其他采信结果的情况,可酌情减少现场检查人日,但每次现场检查不得少于2人日。

## 7.2.6 初始工厂检查结论

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

华测认证指派检查组负责报告检查结论。工厂检查存在不符合项时,工厂应在规定期限内(40个工作日内)完成整改,华测认证采取适当方式(书面验证或现场验证)对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的,按工厂检查不通过处理。

## 8 复核与认证决定

### 8.1 复核

华测认证组织对工厂检查结论、产品检测结果进行综合评价,给出是否符合认证要求的结论,针对符合认证要求的,还需要给出推荐使用的认证标志类型。

### 8.2 认证决定

复核后,华测认证根据复核结论作出是否批准认证的决定。华测认证以申请认证的产品单元向认证委托人颁发产品认证证书。如果综合评定为不合格,则终止本次认证。

### 8.3 认证时限

经过认证决定,对符合认证要求的,华测认证应在认证决定之日起7个工作日内向认证委托人颁发认证证书,每个认证单元颁发一张证书。

## 9 获证后监督

### 9.1 监督时间和频次

原则上企业获证6个月后即可安排监督,初始工厂检查之后的首次跟踪检查应不超过12个月,之后每个日历年应至少进行一次监督检查、且相邻2次监督检查的间隔不超过15个月。

若发生下述情况之一,可增加监督频次,且监督时机可为预先不通知:

- 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉,并经查实为委托人、生产厂、制造商责任的;
- 华测认证有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的;
- 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等,从而可能影响产品符合性或一致性的。

### 9.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业(场所),并覆盖全部有效证书,监督的内容应包括:

- 工厂保证能力监督检查;
- 产品一致性监督检查;
- 产品易回收易再生评价指标持续符合性验证;

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

- d) 监督检验;
- e) 上一次认证不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标识使用情况等。

### 9.2.1 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。每次必查条款为附录A的4、5、6、9、10条款，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

### 9.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应覆盖每一单元的认证产品，其余按 7.2.3 的规定进行。

### 9.2.3 产品易回收易再生评价指标持续符合性验证

产品易回收易再生指标持续符合性验证按 7.2.4 的规定进行。企业应对所有认证单元的产品进行自评，并确保符合要求。华测认证原则上可抽取有代表性的认证单元进行，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

### 9.2.4 监督抽样检测

由检查组在工厂生产的合格品中，每个认证单元抽取1个型号，每个型号最多20套成品。

每个认证单元均需按照相应产品评价规范的要求，检测表1适用的“主体材料成分及占比”或“添加剂含量”项目。

当按照5.3.2利用其他检验结果时，上一次认证所涉及的检测报告不能作为当次监督检验可采信的结果。

## 9.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日一般为初始现场检查人日的50%，最低不少于2个人日。管理体系认证情况有变化时，需重新核定。

## 9.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向华测认证报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，华测认证采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改或整改不通过，按监督检查不通过处理。

## 9.5 结果评价

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

华测认证对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的,可继续保持产品认证证书、使用产品认证标识。评价不通过的,按 11.5 的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理,并予公布。

## 10 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内,认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的,认证委托人应从申请开始办理手续,华测认证应评价扩展产品与原认证产品的一致性程度,以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度,同时按以下要求进行现场检查:

1) 对于需在下次监督检查前扩展认证单元的,华测认证应至少从工厂质量保证能力监督必查条款、产品易回收易再生指标评分、产品一致性三个方面进行补充现场检查。扩展一个认证单元现场检查人日数不超过 2 人日,在此基础上,每增加一个认证单元,增加 1 人日。

2) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元的,要求同第9章,且每扩展一个认证单元,增加 1 人日。

3) 对于需在年度监督时减少认证单元的,应酌情减少现场检查人日数。

## 11 认证证书

### 11.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年,证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满,需延续使用的,认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的,华测认证应在接到延续申请后直接换发新证书。

### 11.2 认证证书的内容

认证证书应包括以下基本内容:

- a) 认证委托人/制造商/生产厂名称、地址;
- b) 认证单元名称,及产品名称、系列、规格型号等;
- c) 认证依据;
- d) 认证模式;
- e) 发证日期和有效期;
- f) 华测认证名称;
- g) 证书编号;
- h) 其他需要标注的内容。

### 11.3 认证内容的变更

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

以下内容发生变化时, 认证委托人应向华测认证提交变更申请。华测认证根据变更的内容进行评价并实施不同的认证变更方案(包括但不限于申请资料审查、差异检测或补充工厂检查), 对符合要求的变更进行批准。换发新证书的, 新证书的编号、批准有效日期保持不变, 并注明换证日期。

- a) 由于产品命名方法的变化引起的获证产品和系列/规格/型号;
- b) 获证产品系列/规格/型号变更, 但不涉及安全及产品指标等指标变化;
- c) 在证书上增加或者减少同类产品其他系列/规格/型号;
- d) 生产者和生产厂名称、地址发生变更的;
- e) 获证产品关键件或发生变更的;
- f) 生产厂的质量保证体系、生产条件等发生变更的;
- g) 产品认证所依据的标准、认证规则等发生变更的;
- h) 其它。

## 11.4 证书的扩大和缩小

认证委托人需扩展证书覆盖认证产品的范围时, 应按第10章的规定进行。对符合要求的, 华测认证根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

当企业提出不再保留某个已认证产品的认证资格时属缩小认证范围, 原则上企业应提出书面申请, 经确认后注销该企业相应的认证产品。企业退还认证证书, 同时停止在该产品上使用认证标识。

## 11.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合华测认证有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时, 华测认证按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理, 并将处理结果进行公告。认证委托人可以向华测认证申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间, 认证委托人如果需要恢复认证证书, 应在规定的暂停期限内向华测认证提出恢复申请, 华测认证按照相关规定进行恢复处理。否则, 华测认证将撤销被暂停的认证证书。

已获认证产品在国家级、省级、地方各级产品质量监督抽查结果不合格时, 华测认证应进行调查, 必要时暂停或撤销证书。

## 12 认证标识的使用

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件(如说明书、合格证等)、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示产品认证标识, 样式见图 1。

标识的使用按照CTI《产品认证证书和标志的管理程序》的规定执行。

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

A类标识—完整版



A类标识—简易版



B类标识—完整版



B类标识—简易版



图1 认证标识样式

产品按照对应的评价技术规范进行评分的结果,可对应使用A类或B类标识,原则上应使用完整版标识,标识使用载体较小时可使用简易版标识。

## 13 收费

认证费用由华测认证按有关规定收取。

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

## 附 录 A

### 工厂质量保证能力要求

工厂应建立、实施、保持质量保证能力体系，以确保批量生产的双易产品持续符合本文件的规定要求。

#### 1 工厂基本要求

1.1 工厂应建立产品质量控制的文件化规定，确保产品质量持续满足相关产品标准要求。保存控制的记录。

1.2 工厂应识别国家及地方减塑、限塑相关政策要求，并在满足产品使用功能的前提下，采用减量化、可重复使用和可循环设计的要求。保存识别、实施的相关记录。

1.3 工厂应配备适宜的生产设备、检验试验仪器设备，以满足稳定生产符合塑料制品易回收易再生设计评价技术规范要求产品的需要；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。

#### 2 评价指标要求

工厂应依据建立文件化的规定，确保相关获证产品持续符合相应产品技术规范的规定。保存实施控制的相关记录，记录至少保存5年。

#### 3 采购与关键原材料控制

3.1 工厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产、供应关键原辅料和零部件满足要求的能力。工厂应确保在经过评定的供应商中采购关键原材料。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 工厂应建立并保持对供应商提供的关键原材料验证的程序，程序中至少应包括检验项目、方法、频次和判定准则，以确保关键原辅材料和零部件满足认证所规定的要求。

3.3 工厂应保存关键原辅材料和零部件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验结果等。

#### 4 生产过程控制

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别与控制，关键工序操作人员应具备相应的能力，对没有文件规定就不能保证认证产品质量的工序，应制定相应的文件，使生产过程受控。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。

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和产品特性进行监控。

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。

#### 5 产品检验控制

5.1 工厂应建立并保持文件化的产品检验程序，对过程检验和成品检验进行策划与控制，以验证产品满足规定的要求。程序应包括检验项目、方法、频次、判定等内容。

5.2 工厂应按程序要求实施检验并保留检验记录。

5.3 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。

#### 6 不合格品的控制

6.1 工厂应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

6.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

	华测认证有限公司	文件编号: CTI-PV06-02-2021
	塑料制品易回收易再生产品认证规则	文件版本: A/07
		实施日期: 2025-12-01

6.3 应保存对不合格品的处置记录。

## 7 认证产品一致性控制

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符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更应得到华测认证批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、生产工艺、关键原材料采购等适用的环节，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。

7.1 工厂应建立文件化的“认证产品一致性控制”规定并实施，内容至少应包括：识别影响产品一致性主要因素、一致性控制的措施及方法、变更控制要求、向华测认证申报时机及流程等。

影响产品一致性变化内部因素可来自于：生产一致性变化（主要生产设备/检测设备、过程控制、生产工艺、原材料等的变更）；产品结构和技术参数一致性变化（产品设计、规格型号、技术指标等的变更）。

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。

### 7.2 产品一致性的控制

工厂应确保提交华测认证的《双易产品认证申请书》内容与批量生产产品保持一致。

- 1) 关键原材料名称、型号、来源与《双易产品认证申请书》中的主原料及辅助材料保持一致性；
- 2) 中证/获证产品与《双易产品认证申请书》的一致性；
- 3) 中证/获证产品本体或包装上明示的产品标识的一致性；
- 4) 工厂一致性控制的有效性。

### 7.3 变更的控制

工厂应建立并保持文件化的规定，对可能影响品质属性及产品与认证技术规范的符合性的变更进行控制。认证产品发生变更时，工厂应识别不同变更类型所产生的风险，并采取相应措施，确保变更后的产品持续符合认证标准要求。应对产品单元、产品名称等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。

## 8 认证标志和产品标识

8.1 工厂应建立、实施、保持产品标识与认证标志使用及控制的文件化要求或程序。包括“产品认证”标志的适用范围、使用方法。不合格品和未经认证的产品，不得加施认证标志。工厂应主动为顾客提供绿色的使用说明及相关信息。

8.2 获证产品标识或说明书内认证产品基本信息的描述应与认证证书描述一致。