



产 品 认 证 规 则

HNQI-RC/V06004-2024

工业防护涂料中有害物质限量认证规则

**Certification rules for limit of harmful substances of
industrial protective coating**

2024 年 5 月 24 日发布

2024 年 7 月 1 日实施

湖南省产商品质量检验研究院

前言

本规则由湖南省产商品质量检验研究院发布，版权归湖南省产商品质量检验研究院所有，任何组织及个人未经湖南省产商品质量检验研究院许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则起草单位：湖南省产商品质量检验研究院

本规则主要起草人：陈红军、李政、石鹏途、刘凌志、方群、徐理军、梁帆、许银玉



1. 适用范围

本规则适用于除腻子以外的对金属、混凝土、塑胶等制品表面进行防护的各类工业防护涂料。不适用于船舶涂料、航空航天涂料、核电涂料、军事装备和设施用涂料。

2. 认证模式

模式 1：产品抽样检验+初始工厂检查+获证后的监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品抽样检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

模式 2：产品抽样检验+获证后的监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品抽样检验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 复审

模式 1 是基本认证模式。

获证后的监督是指获证后的监督检查、基于生产现场和/或市场抽取样品的监督检验两种方式之一或组合。

按照 HNQI 对获证组织分类管理，生产厂（生产企业）为 C、D 类企业的仅可按模式 1 受理申请并实施认证。

相同认证委托人，采用模式 1 申请认证，如生产厂（生产企业）已具备同类别（产品界定码：006001）有效的本机构认证证书，可免除初始工厂检查。

3. 认证申请

3.1 产品要求

申请认证的产品应满足 GB 30981-2020《工业防护涂料中有害物质限量》的要求。

3.2 认证单元划分

工业防护涂料主要分为水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料、粉末涂料。

原则上，按照相同产品类别、相同产品类型、相同加工工艺、相同成膜物质划分认证单元；单组分与多组分产品视为不同的认证单元；不同的生产者（制造商）、不同的生产企业（生产厂）、不同的加工场所，应视为不同的认证单元。

产品认证单元划分详见附件 1。

3.3 申请认证提交资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明，如：营业执照（首次申请时）；
- b. 申请人为销售者、进口商时，须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本。如销售者、进口商和生产者有股权隶属关系，应提交有关文件证明其销售、进口产品的合法性；
- c. 正式申请书；
- d. 样品照片和产品描述（见附件 3）；
- e. 工厂检查调查表（首次申请时）；
- f. 代理人的授权委托书（如有）；
- g. 品牌使用声明（如有）；
- h. 申请人、制造商、生产厂的行政许可证明文件（适用时，如：满足应急部门要求的安全生产许可证、危险化学品生产经营许可证，生态环境部门要求的排污许可证等）；
- i. 生产厂关于危险废物贮存符合 GB 18597 相关规定的声明、危险废物处置协议、危险废物处置方的经营许可证明（适用时）；
- j. 其他需要的文件。

3.4 认证受理

HNQI 收到申请资料后 5 个工作日内，将做出是否受理的决定，并发出受理通知；决定受理的，应与申请方签订认证合同，申请方应交纳认证费用。

当出现下列情况之一时，可以拒绝或终止受理申请：

- a. 申请方未提出相应申请和/或签定认证协议，或申请方不具备法人或法人授权代表资格，不能履行并接受本规则的有关规定的；
- b. 根据应遵守的法规、准则、协议，HNQI 不能受理某项申请的；
- c. 有证据证明申请方在向本机构提供有关文件和信息时或在接受认证和检验时，有弄虚作假行为的；
- d. 由于申请方的原因，无法获得受理申请所需要的资料或证据的。

4. 产品检验

4.1 样品

4.1.1 样品要求

样品应是已完成设计定型，且实现批量生产的合格产品。

4.1.2 抽样原则

样品应在所申请认证的生产、加工场所加工生产而成。

样品由 HNQI 指派的抽样人员进行抽样。

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材料种类、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、已正常批量生产并经工厂检测合格的产品中抽取。优先选择关键原材料类别多的产品。申请人提供的资料无法确认主检样品的型号规格时，可由委托检验机构协助选择。

样品应按照附件 1 给定的产品类型，尽可能的从同批次的多个桶中抽取一定数量的产品，置于同一洁净的容器中混合均匀后取样，每个样品按照 4.1.3 的数量要求从混合容器中取 3 份，分别装入适合的洁净容器中，容器中应留有适合空隙，盖严密封，将样品容器外部擦拭干净，做好标识并加贴封条（需由申请人签字盖章），1 份留存申请人备检，2 份由申请人带至指定检验机构。

注 1：开封后对产品质量有影响的小包装产品，也可以直接抽取单位产品，不做混合。

注 2：申请认证产品中包含有色和无色产品时，优先选择添加颜料的产品；添加颜料的产物中优先抽取黄色和/或红色产品。

注 3：多组分产品各组分（主漆/主剂、稀释剂、固化剂等）按施工配比要求抽样。

抽样完成后，申请人应在 15 天内将样品送至 HNQI 指定的检验机构，并对样品和封条的完好性负责。

在同一工厂、同一加工场所实施单独的抽样时,按照不超过 1.0 个人·日数计收工厂检查费。对于同一工厂的同一城市内不同加工场所,在已计收工厂检查费的基础上,每增加一个场所可增加 0.25 个人·日数。

4.1.3 样品数量

原则上,按照认证单元和认证试验项目抽样。

每个申请认证单元,根据抽样原则,按照每个产品包含的产品类型分别抽样,每个产品类型的样品应该不少于 1kg/桶或者 1L/桶。同一认证单元中若有覆盖规格型号时,每个被覆盖的规格型号按抽样原则另抽 1 份。

必要时,可根据检验需要增加抽样数量。若有需要,还需提供其他原材料进行检测。

4.1.4 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后,有关试验记录和相关资料由检验机构保存。产品抽样检验后样品由检验机构保留至检验报告批准后 15 个工作日,并依据认证委托人/申请人申请认证时与认证机构的约定或抽样通知单上明示的处置方式进行处理。

4.2 检验要求

4.2.1 依据标准

应符合 GB 30981-2020《工业防护涂料中有害物质限量》的要求。

4.2.2 试验项目、要求、方法及判定原则

主检样品的试验项目、指标要求、试验方法及判定原则见表 1;差异样品的试验项目、指标要求、试验方法及判定原则按照表 2 规定进行。

表 1 主检样品的试验项目、指标要求、试验方法及判定原则

| 序号 | 试验项目 | 指标要求 | 试验方法 | 数量 (kg/桶或 L/桶) | 合格判定 (Ac,Re) |
|----|--|---------------------|-----------------------|----------------|--------------|
| 1 | VOC 含量 | GB 30981-2020 中 5.1 | GB 30981-2020 中 6.2.1 | 1 | (0,1) |
| 2 | 苯含量 ^a (限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料) | GB 30981-2020 中 5.2 | GB 30981-2020 中 6.2.2 | | |
| 3 | 甲苯与二甲苯 ^a (含乙苯)总和含量(限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料) | | GB 30981-2020 中 6.2.2 | | |
| 4 | 卤代烃总和含量 ^a (限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料)(限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、 | | GB 30981-2020 中 6.2.3 | | |

| | | | | | |
|--|---|--------------------------|--|--------------------------|--|
| | 1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、1,2-二氯丙烷、1,2,3-三氯丙烷、三氯乙烯、四氯乙烯 | | | | |
| 5 | 多环芳烃总和含量 ^a （限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料）（限萘、蒽） | | | GB 30981-2020 中 6.2.4 | |
| 6 | 甲醇含量 ^a （限无机类涂料） | | | GB 30981-2020 中 6.2.5 | |
| 7 | 乙二醇醚及醚酯总和含量 ^a （限水性涂料、溶剂型涂料、辐射固化涂料）（限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚） | | | GB 30981-2020 中 6.2.6 | |
| 8 | 重金属含量（限色漆 ^b 、粉末涂料、醇酸清漆） | 铅（Pb）含量 | | GB 30981-2020 中 6.2.7 | |
| | | 镉（Cd）含量 | | | |
| | | 六价铬（Cr ⁶⁺ ）含量 | | | |
| | | 汞（Hg）含量 | | | |
| 注：a.按产品明示的施工状态下的施工配比混合后测定，如多组分的某组分的使用量为某一范围时，应按照产品施工状态下的施工配比规定的最大比例混合后进行测定，水性涂料和水性辐射固化涂料所有项目均不考虑水的稀释比例。 b.指含有颜料、体质颜料、染料的一类涂料。 | | | | | |

表 2 差异实验样品的试验项目、指标要求、试验方法及判定原则

| 序号 | 试验项目 | | 指标要求 | 试验方法 | 数量（kg/桶或 L/桶） | 合格判定（Ac,Re） |
|-------------------------|----------------------|--------------------------|---------------------|-----------------------|---------------|-------------|
| 1 | 重金属含量（限色漆、粉末涂料、醇酸清漆） | 镉（Cd）含量 | GB 30981-2020 中 5.2 | GB 30981-2020 中 6.2.7 | 1 | (0,1) |
| | | 铬（Cr）含量 | | | | |
| | | 六价铬（Cr ⁶⁺ ）含量 | | | | |
| | | 汞（Hg）含量 | | | | |
| 注：色漆指含有颜料、体质颜料、染料的一类涂料。 | | | | | | |

当申请认证单元中的主检样品和差异试验样品（若有）全部检验项目均符合要求时，则判定该单元所有型号的产品符合有害物质限量认证要求。

若申请认证单元中的差异试验样品出现不合格时，判定该型号规格的产品不符合认证要求。如果希望将不合格型号规格的产品纳入该申请认证单元，允许在 HNQI 规定的期限内完成整改（自检验结果不合格通知之日起计算）。整改后重新安排抽样进行检验。未能按期完成整改的，或申请人主动申请终止时，终止认证。

若单元中的主检样品出现检验项目不合格时，判定该单元产品不符合认证要求，如果希望以不合格型号的产品申请认证单元，允许在 HNQI 规定的期限内完成整改（自检验结果不合格

通知之日起计算），整改后应重新抽样进行样品检验；未能按期完成整改的，或申请人主动申请终止时，终止认证。

4.2.3 产品检验报告

由 HNQI 指定的检验机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检验机构负责向认证委托人/申请人提供一份产品抽样检验报告。

4.2.4 采信和利用检验结果

如申请人能够提供同时满足以下要求的所申请认证同型号规格检验产品的检验报告时，经 HNQI 评估合格后，可以部分或全部采信该检验结果。

- a. 检验报告由具备 CMA 资质的检验机构出具（需提供检验机构资质文件及覆盖表 1 项目的能力附表）；
- b. 检验报告中所示检验依据标准、检验方法符合本规则相关的规定；
- c. 检验项目全部或部分覆盖本规则 4.2 要求的项目，且判定结果合格；
- d. 检验报告的签发日期为认证申请日前 6 个月内；
- e. 检验样本由第三方抽取。

4.2.5 产品检验时限

通常情况下，检验时间不超过 20 个工作日，从收到合格样品及检验费用之日起计算（不包含因检验不合格引发的整改和重新抽样检验的时间）。

4.3 关键原材料要求

关键原材料清单见附件 3：《工业防护涂料产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、型号/规格、制造商、生产厂发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽样送至 HNQI 指定的检验机构进行检验（或提供书面资料确认，如满足 4.2.4.a/b/d 的检验报告时，经指定检验机构评估合格后，可以部分或全部采信该检验结果），经 HNQI 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查（仅适用模式 1）

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以产品的技术要求为核心，以设计研发—采购—进货检验—生产

—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注生产关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的结构和关键原材料的一致性，现场验证工厂的生产能力。

5.1.1 工厂质量保证能力

工厂质量保证能力检查按照附件 2《涂料类产品工厂质量保证能力要求》和表 3《工业防护涂料中有害物质限量认证工厂质量控制检验要求》进行检查。

表 3 工业防护涂料有害物质限量认证工厂质量控制检验要求

| 产品名称 | 依据标准 | 试验项目 | 试验方法 | 确认检验 | |
|---|---------------|--|--------------------------|--------------------------|---|
| 工业防护涂料 | GB 30981-2020 | VOC 含量 | GB 30981-2020 中 6.2.1 | √ | |
| | | 苯含量（限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料） | GB 30981-2020 中 6.2.2 | √ | |
| | | 甲苯与二甲苯（含乙苯）总和含量（限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料） | GB 30981-2020 中 6.2.2 | √ | |
| | | 卤代烃总和含量（限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料）（限二氯甲烷、三氯甲烷、四氯化碳、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、1,2-二氯丙烷、1,2,3-三氯丙烷，三氯乙烯、四氯乙烯） | GB 30981-2020 中 6.2.3 | √ | |
| | | 多环芳烃总和含量（限溶剂型涂料、非水性辐射固化涂料）（限萘、蒽） | GB 30981-2020 中 6.2.4 | √ | |
| | | 甲醇含量（限无机类涂料） | GB 30981-2020 中 6.2.5 | √ | |
| | | 乙二醇醚及醚酯总和含量（限水性涂料、溶剂型涂料、辐射固化涂料）（限乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、乙二醇二甲醚、乙二醇二乙醚、二乙二醇二甲醚、三乙二醇二甲醚） | GB 30981-2020 中 6.2.6 | √ | |
| | | 重金属含量 （限色漆、粉末涂料、醇酸清漆） | 铅（Pb）含量 | GB 30981-2020 中 6.2.7 | √ |
| | | | 镉（Cd）含量 | | √ |
| 六价铬（Cr ⁶⁺ ）含量 | √ | | | | |
| 汞（Hg）含量 | √ | | | | |
| 注 1：确认检验是为了验证产品持续符合要求进行的抽样检验，确认检验应按认证标准的要求进行。确认检验的频次可按生产批次进行，也可按一定的时间间隔（最长不超过一年）实施。若工厂不具备实施确认检验的全部或部分能力/设备时，可委托至具备资质的检验机构进行检验。 注 2：能够提供同时满足以下规定的检验报告，视作有效的确认检验。 1) 具备 CMA 资质的实验室出具的省级及以上监督抽样检验报告； 2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合 GB 30981-2020 及本规则的规定； 3) 检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。 | | | | | |

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

- 1) 产品最小销售包装上明示的产品名称、产品类型名称、规格型号、生产者（制造商）名称等，应与申请文件/认证批准的结果信息一致；
- 2) 产品的主要成膜物质、助剂、溶剂、颜料、填料等的名称/型号/生产者（制造商）名称、施工配比等，应与申请文件/认证批准的结果一致；多组分产品主漆/主剂、稀释剂、固化剂名称/型号/生产者（制造商）名称、施工配比等，应与申请文件/认证批准的结果一致；
- 3) 关键原材料名称、型号规格等，应与申请文件/认证批准的结果一致；且关键原材料（如涉及危险化学品要求）种类、来源符合相关标准要求。

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的每个认证单元的产品至少抽取一个型号规格做一致性检查。不同制造商的同类产品，应查看产品标识或外包装。

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查原则上应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始工厂检查时间

产品抽样检验合格后再进行初始工厂检查，由检查组与申请人商定检查时间。工厂检查原则上应在产品抽样检验结束后 12 个月内完成，否则应重新进行产品抽样检验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。根据客户需要，产品抽样检验和初始工厂检查可以同时进行。

申请单一认证单元时，工厂检查人·日数根据申请认证产品的生产厂的生产规模来确定，具体人·日数见表 4。

表 4 初始工厂检查/获证后监督检查人·日数

| 生产规模 | 50 人以下 | 51 人及 100 人 | 101 人以上 |
|------|--------|-------------|---------|
| 人·日数 | 3/2 | 4/2 | 5/3 |

对同一工厂、同一加工场所的多个认证单元同时实施工厂检查时，应综合考虑产品认证单元及覆盖的产品类型数量，按照 HNQI 的相关收费规定确定工厂检查人·日数。通常，每个加工场所为 3 至 5 个人·日数。

产品抽样检验和初始工厂检查同时进行时，仅按照表 4 计收工厂检查人·日数，不再重复计收 4.1.2 因抽样产生的人·日数。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告工厂检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 HNQI 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，HNQI 采取适当方式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，工厂检查结论为不通过。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

HNQI 组织对产品抽样检验报告、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，按照申请单元向申请人颁发产品认证证书。

6.2 认证时限

认证时限指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括：产品抽样检验时间（含因检验不合格引发的整改和重新抽样检验的时间）、初始工厂检查时间（含检查发现的不符合的整改及检查组实施整改措施验证的时间）、认证结果评价与批准时间及制证时间。

完成产品抽样检验和初始工厂检查（如有）后，对符合认证要求的，一般情况下在 10 个工作日内颁发认证证书。每一个申请认证单元颁发一张证书。

6.3 认证终止

当产品抽样检验不合格或工厂检查不通过，HNQI 做出不合格决定，终止认证；或当申请人主动申请终止认证时，终止认证。

终止认证后如要继续申请认证，需要重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督分类

7.1.1 例行监督

采用模式 1 实施认证的，初始工厂检查结束 6 个月后即可安排年度监督检查；通常情况，生产厂在初始工厂检查结束后，每 12 个月内应至少接受一次监督检查。原则上，获证后监督检查时间间隔不超过 15 个月。

采用模式 2 获证的，应按本规则第 5 章的要求在获证后 6 个月内接受一次对生产现场的全条款工厂现场检查。通常情况，获证后，每 12 个月内应至少接受一次监督检查。

生产厂的每个加工场所每年应接受一次 HNQI 组织的对获证产品的监督抽样检验。

7.1.2 特殊监督

如出现下列情况时，HNQI 将对获证产品的生产厂实施特殊监督；特殊监督内容与例行监督一致。

- a. 获证产品出现严重质量问题或用户投诉，经证实为持证人/生产厂责任的；
- b. 政府责令召回、企业主动召回缺陷产品的；
- c. HNQI 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时；
- d. 有足够信息表明生产厂因组织机构、生产条件、质量管理体系变更，影响产品符合性或一致性时；
- e. 涉及认证变更时：如工厂搬迁、扩大（或缩小）场地、扩大（或缩小）范围、产品更名、工厂改制、产品关键原材料和生产工艺、生产条件变更等，经受理部门确认需要对认证产品进行获证后监督；
- f. 市场抽取样品中的监督检验结果不合格时，应在 30 个日历日内由认证机构组织至少一次对生产现场的监督抽样检验；
- g. 证书恢复的监督检验。

7.2 监督形式

对加工场所的监督检查+监督抽样检验。

7.3 监督检查

7.3.1 检查时间

工厂监督检查人·日数见表 4，且不应低于 1 个人·日数。

7.3.2 监督检查

检查组根据附件 2《涂料类产品工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。采购与关键原材料控制、生产过程控制和过程检验、确认检验、认证产品的变更及一致性控制，以及认证证书和

认证标志的使用情况、前次工厂检查不符合项的整改情况，是每次监督的必查内容。其他项目按照 HNQI 制订的本年度监督检查要求实施。

按照表 3《工业防护涂料中有害物质限量认证工厂质量控制检验要求》进行核查。

获证产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

7.3.3 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 HNQI 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，HNQI 采取适当方式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，按监督检查不通过处理，监督检查结论为不通过。

7.4 监督抽样

HNQI 在组织年度监督时，对获证产品实施抽样检验。

样品应在工厂生产的合格品中（包括：生产线、仓库，或持/获证人提供的备选抽样地点、场所）随机抽取认证证书范围内的成品。对同一生产厂、同一认证单元抽取一个具有代表性、销售量大或现场生产、库存量大的型号规格中抽取。按照每个产品包含的产品类型分别抽样，每个产品类型的样品应该不少于 1kg/桶或 1L/桶，且抽样应满足 4.1.2 的抽样原则。

如现场抽不到样品，则安排 30 个日历日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

抽样的样品，工厂应在 15 个日历日内将样品寄/送至指定的检验机构，检验机构在 20 个工作日内完成检验，并向 HNQI 报告检验结果。抽样检验试验项目、指标要求、方法及判定原则同 4.2.2。

如出现不符合，允许获证人/生产厂在 90 个日历日内进行整改，整改后由 HNQI 重新抽样检验，逾期未整改或未能按期完成整改或整改后仍存在不符合的，则判定不符合认证要求，监督抽样结论不合格。

7.5 监督结果评价

HNQI 组织对证后监督检查结论、监督抽样检验结论进行综合评价，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查结论不通过，或者监督抽样结论不合格（如需抽样），则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

8. 复审

获证人/持证人如需在证书有效期满后继续持有证书，应在证书有效期满前 3 个月内提交复审申请。

8.1 复审的要求

证书有效期内最后一次获证后监督检查结论和监督检验结论均为合格时，HNQI 将向持证

人/获证人换发新证书；如无有效的年度监督抽样检验结果，或获证产品年度监督抽样检验结果结论不合格时，则复审不通过；如需继续持有认证证书，需重新申请认证。

复审时，如产品设计、关键原材料以及工艺中存在任何改变，都应按照 4.1.1 条重新送样检验，以保证其型式的核准。

8.2 复审的时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

认证证书有效期为五年，但 ODM/OEM 协议有效期、ODM 母证有效期小于获证后 5 年的，以 ODM/OEM 协议或 ODM 母证有效期为证书有效期。证书有效性通过定期的监督获得保持。

9.1.2 认证产品的变更

证书中的内容发生变化时，或产品中涉及产品的设计、关键原材料、生产工艺、生产条件以及 HNQI 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 HNQI 提出变更申请。

9.1.3 变更评价和批准

根据变更的内容和持证人/申请人提供的资料进行评价，确认是否可以变更。必要时，HNQI 可要求持证人/申请人送样进行检验和/或接受工厂检查。经检验和/或工厂检查和/或资料验证后，方能进行变更。检验和工厂检查按 HNQI 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。当证书内容发生变更时，将换发新证书，新证书的编号、批准有效日期不变，并注明换证日期。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

持证人需要增加、扩大与已获证产品为同一认证单元的产品认证范围时，应提交申请（新申请或变更申请），并说明扩展要求。认证机构核查扩展产品与已获证产品的一致性，确认已认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异和/或扩展的范围进行补充检验和/或工厂检查，对评价后符合要求的，根据持证人的要求单独颁发新认证证书或换发认证证书。

原则上以最初进行产品抽样检验的认证产品为扩展评价的基础。

不进行现场工厂检查的认证扩展，应在临近一次的年度监督时，对增加产品的一致性进行重点核查。

9.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要抽样时，持证人应按本规则第 4 章的要求申请抽样送检以供认证机构核查或进行差异试验。

9.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 HNQI 有关认证证书的管理规定和要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品不再符合认证要求时，HNQI 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，并将处理结果向社会公告。

持证人可主动向 HNQI 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 HNQI 提出恢复申请，HNQI 按有关规定进行恢复处理。否则，HNQI 将撤销或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许（应）使用如下认证标志：



不允许使用变更标志。

10.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，持证人在证书有效期内且有效状态下，持证人应按 HNQI-QP14《认证证书和认证标志管理程序》和 HNQI-PD01《公开文件》的规定使用认证标志，可在其获证产品的本体上、铭牌上、吊牌上、包装上、说明书上、出厂合格证上和产品的随附文件中使用认证标志。优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

10.3 认证标志的管理

持证人使用认证标志，须经 HNQI 批准授权后使用。

若发现在广告和/或产品目录等材料中存在对认证标志的误用，HNQI 将责令其采取纠正措施，限期整改。

11. 收费

认证费用按 HNQI 有关规定收取。

12. 认证责任

HNQI 对其做出的认证结论负责。实验室应对检验结果和检验报告负责。

工厂检查员应对工厂检查结论负责。

申请人/委托人/持证人应对其所提交的资料及样品的真实性、一致性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 HNQI 的相关规定处理。

当认证申请人受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合 HNQI 进行必要的核查确认。

附件 1：

工业防护涂料认证单元划分表

| 产品类别 | | 产品类型 | | | |
|------------------|----------------------------|-------------------------|-------|--------|----|
| 水性涂料 | 机械设备涂料 | 工程机械和农业机械涂料 (含零部件涂料) | 底漆 | | |
| | | | 中涂 | | |
| | | | 面漆 | | |
| | | | 清漆 | | |
| | | 港口机械和化工机械涂料 (含零部件涂料) | 车间底漆 | | |
| | | | 底漆 | | |
| | | | 中涂 | | |
| | | | 面漆 | | |
| | | 其他 | 清漆 | | |
| | | | 底漆 | | |
| | | | 中涂 | | |
| | | | 面漆 | | |
| | 建筑物和构筑物防护涂料 (建筑用墙面涂料除外) | 金属基材防腐涂料 | 单组分 | 醇酸树脂涂料 | |
| | | | | 其他 | 底漆 |
| | | | | | 面漆 |
| | | 效应颜料漆 | | | |
| | | 双组份 | 车间底漆 | | |
| | | | 底漆 | | |
| | | | 中涂 | | |
| | | | 面漆 | | |
| | | 混凝土防护涂料 | 效应颜料漆 | | |
| | | | 封闭底漆 | | |
| | | | 底漆 | | |
| 中涂 | | | | | |
| 其他 | 面漆 | | | | |
| | 底漆 | | | | |
| 集装箱涂料 | | | 底漆 | | |
| | | | 中涂 | | |
| | | | 面漆 | | |
| 包装涂料 | 不粘涂料 | | | 底漆 | |
| | | | | 中涂 | |
| | 其他 | | | 面漆 | |
| | | | | 辊涂(片材) | |
| 型材涂料(含金属底材幕墙板涂料) | | | 喷涂 | | |
| | | | 电泳涂料 | | |
| | | | 氟树脂涂料 | | |
| | | | 其他 | | |

| | | | | | |
|-------------------------|-------------|---------------------------|-------|------------------|----|
| | | 电子电器涂料 | 底漆 | | |
| | | | 色漆 | | |
| | | | 清漆 | | |
| 溶剂型涂料 | 机械设备涂料 | 工程机械和农业机械涂料 (含零部件涂料) | 底漆 | | |
| | | | 中涂 | | |
| | | | 面漆 | | |
| | | | 清漆 | | |
| | | 车间底漆 | | 底漆 | 无机 |
| | | | | | 其他 |
| | | 港口机械和化工机械涂料 (含零部件涂料) | | 中涂 | |
| | | | | 面漆 | |
| | | | | 清漆 | |
| | | | | 特种涂料 (耐高温涂料等) | |
| | | 其他 | | 底漆 | |
| | | | | 中涂 | |
| | 面漆 | | | | |
| | 清漆 | | | | |
| | 建筑物和构筑物防护涂料 | 金属基材防腐涂料 | 车间底漆 | 无机 | |
| | | | | | 有机 |
| | | | 无机锌底漆 | | |
| | | | 单组分涂料 | | |
| | | 双组份涂料 | 底漆 | | |
| | | | 中涂 | | |
| | | | 面漆 | | |
| | | | 清漆 | | |
| | | 混凝土防护涂料(含铁路混凝土桥面用薄涂型防水涂料) | | 封闭底漆 | |
| | | | | 底漆 | |
| | 中涂 | | | | |
| | 面漆 | | | | |
| 特种涂料(耐高温涂料、耐化学品涂料、联接漆等) | | 其他 | | | |
| 集装箱涂料 | 车间底漆 | 喷涂 | | | |
| | | 辊涂 | | | |
| | 底漆 | | | | |
| | 中涂 | | | | |
| 面漆 | | | | | |
| 预涂卷材涂料 | 氟树脂涂料 | | 底漆 | | |
| | 其他 | 背漆 | | | |
| | | 面漆 | | | |

| | | | |
|--------|----------------------|-------|----------|
| | | | 清漆 |
| | | 不粘涂料 | |
| | 包装涂料 | 其他 | 辊涂 |
| | | | 卷材 片材 |
| | | | 喷涂 |
| | | 氟树脂涂料 | |
| | 型材涂料 (含金属底材幕墙板涂料) | 其他 | 底漆 |
| | | | 面漆 |
| | | | 清漆 |
| | | | 底漆 |
| | | | 色漆 |
| | | | 清漆 |
| | 电子电器涂料 | | |
| | 无溶剂涂料 | | |
| 辐射固化涂料 | 水性 | | 喷涂 |
| | | | 其他 |
| 辐射固化涂料 | 非水性 | | 喷涂 |
| | | | 其他 |
| | 粉末涂料 | | |



附件 2：

涂料类产品工厂质量保证能力要求

工厂是实际生产、制造认证产品并承担产品质量责任的主体，应具备能够持续生产符合认证要求的质量保证能力，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验合格的样品一致。工厂应接受并配合 HNQI 依据认证规则和相关程序所实施的各类工厂现场检查和/或监督抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与产品质量活动有关的各类人员的职责及相互关系，并在本组织内指定（任命）一名具有充分能力胜任本职工作的质量负责人，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) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其有效的实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品的一致性，以及产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件的程序，确保认证证书和认证标志的妥善保管、使用，确保加施认证标志的产品的证书状态持续有效；
- d) 建立文件的程序，确保不合格品、未获认证产品、获证产品变更后未经认证机构确认的产品和认证证书已暂停、撤销、注销的产品，不加施标志。

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标准要求的产品所需；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的的能力；应建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境和设施。

工厂应对使用的外部资源进行有效控制，确保外部资源的持续可获得和正确使用，并保存与外部资源获取、使用相关的记录。

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、与产品质量相关过程有效运作和控制所需的文件和记录。产品设计标准或规范应不低于该产品认证所依据标准的要求。工厂应对产品的实现过程、检验/试验及所需资源做出规定。对产品获证

后的变更（标准、工艺、关键原材料等）和认证标志的使用、管理等做出规定。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 工厂应建立并保持文件化的程序，对本文件要求的文件的充分性、适宜性、有效性进行有效控制。应确保：

- a) 文件的发布和更改得到授权人的批准；
- b) 文件的修改和修订状态可被识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 可在使用处获得文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的程序，对记录的标识、储存、保管和处理进行规定，记录应清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录应规定有适当的保存期限，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 工厂应建立并保持文件化的程序，建立并保持获证产品的档案。获证产品档案的内容包括但不限于：认证证书及证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、型式试验报告、工厂检查文件、认证变更申请和批准文件、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 供应商的控制

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，该技术要求应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立并保持文件化的程序，对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理进行规定，并保存对供应商选择、评定和日常管理的记录。

工厂应建立、保持关键原材料的合格供应商名录，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 关键原材料的控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，对采购的关键原材料的进货（入厂）检验和/或验证，及定期确认检验要求进行规定，并保存相关记录。

3.2.2 对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 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，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产品认证实施规则/细则的要

求。定期确认检验若采用供应商提供的合格证明时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

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 工厂应采取适当措施，确保从经销商、贸易商处采购的关键原材料的一致性和持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键原材料、半成品等，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 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对影响认证产品质量的关键工序进行识别，确保认证产品与标准的符合性、产品一致性。关键工序的操作人员应具备相应的能力；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，工厂应保证生产环境和设施能够满足规定的要求。

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，以确保设备状态能够满足持续生产的要求，并保存相关记录。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查和监控，以确保产品及关键原材料持续符合认证一致性要求，并保存过程检验的记录。

5 确认检验

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，以验证产品满足规定的要求。检验程序应包括但不限于：检验项目、内容、方法、判定、频次等，并满足产品认证规则的要求。工厂应实施并保存相关检验记录。

确认检验是为了验证产品持续符合认证标准的要求所进行的抽样检验。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发生下述情况时，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，恢复批量生产前。

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。

6 检验试验仪器设备

工厂应配备足够的检验试验仪器设备以满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

6.1 工厂应建立并保持文件化的程序，对采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备的管理做出规定。

检验试验仪器设备应制定有操作规程，并可在检验试验现场为检验试验人员所获取。

检验试验人员应能掌握检验试验要求，并按照操作规程正确的使用仪器设备。

6.2 校准和检定

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，并保存校准或检定记录。实施内部校准的，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。

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 工厂应建立并保持文件化的程序，对采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品进行控制，并保存对不合格品的处置记录。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。经返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析产生不合格的原因，采取适当的纠正和预防措施，跟踪验证措施的有效性，并保存相关记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大缺陷和重大质量风险时（如国家和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量体系的有效性；确保认证产品的一致性和对认证标准的符合性；确保认证标志的正确使用，并保存内部审核的结果。

认证机构工厂检查开出的不符合及来自对外部的投诉（尤其是对产品不符合标准要求的投诉）应作为工厂内部质量审核的信息输入。

对内部审核中发现的不符合，应采取适当的纠正和预防措施，跟踪验证措施的有效性，并保存相关记录。

9 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，对可能影响批量生产产品与型式试验合格品的一致性，及产品与标准的符合性的变更（如生产工艺、生产条件、关键原材料和施工配比等）进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

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。

认证产品的变更，在实施前应得到认证机构的批准，并保存相关记录。

10 产品防护与交付

工厂应建立并保持文件化的程序，对产品的防护和交付过程进行控制。工厂对采购、生产制造、检验等环节所进行的任何搬运、包装、贮存、保护等产品防护应不影响产品符合规定要求。



附件 3：

工业防护涂料产品描述

申请编号：

申请方名称：

生产厂名称：

生产厂地址：

认证单元名称：

一、关键原材料清单

| 序号 | 原材料类别 | 原材料名称 | 型号/规格 | 制造商（全称） |
|----|--------|-------|-------|---------|
| 1 | 主要成膜物质 | | | |
| 2 | 溶剂 | | | |
| 3 | 填料 | | | |
| 4 | 颜料 | | | |
| 5 | 助剂 | | | |

注 1：按照关键原材料类别进行填写。同一关键原材料存在多个制造商时，应分别填写。当生产从非制造商采购原材料时，应在制造商名称后加注实际供应商名称；
 注 2：本表不够时可自行复制填写；

二、产品描述

| | |
|----------------|---|
| 产品分类 | <input type="checkbox"/> 水性涂料 <input type="checkbox"/> 溶剂型涂料 <input type="checkbox"/> 无溶剂涂料 <input type="checkbox"/> 辐射固化涂料 <input type="checkbox"/> 粉末涂料 <input type="checkbox"/> 其他 |
| 产品用途 (加施对象) | <input type="checkbox"/> 工程机械和农业机械（含零部件） <input type="checkbox"/> 港口机械和化工机械（含零部件） <input type="checkbox"/> 其他机械设备 <input type="checkbox"/> 金属基材防腐 <input type="checkbox"/> 混凝土防护 <input type="checkbox"/> 其他建筑物和构筑物防护 <input type="checkbox"/> 集装箱 <input type="checkbox"/> 包装 <input type="checkbox"/> 型材（含金属底材幕墙板） <input type="checkbox"/> 电子电器涂料 <input type="checkbox"/> 其他 |
| 产品类型 | <input type="checkbox"/> 底漆 <input type="checkbox"/> 中涂（中间漆） <input type="checkbox"/> 面漆 <input type="checkbox"/> 清漆 <input type="checkbox"/> 车间底漆 <input type="checkbox"/> 醇酸树脂涂料 <input type="checkbox"/> 封闭底漆 <input type="checkbox"/> 效应颜料漆 <input type="checkbox"/> 无机锌底漆 <input type="checkbox"/> 辊涂（片材） <input type="checkbox"/> 辊涂（卷材） <input type="checkbox"/> 辊涂（片材） <input type="checkbox"/> 色漆 <input type="checkbox"/> 不粘涂料 <input type="checkbox"/> 氟树脂涂料 <input type="checkbox"/> 电泳涂料 <input type="checkbox"/> 喷涂 <input type="checkbox"/> 辊涂 <input type="checkbox"/> 特种涂料 <input type="checkbox"/> 背漆 <input type="checkbox"/> 其他 |
| 产品原包装 | <input type="checkbox"/> 密封金属桶 <input type="checkbox"/> 密封塑料桶 <input type="checkbox"/> 其他 |

| | | | | |
|--|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| 产品化学性质 | <input type="checkbox"/> 有机 | <input type="checkbox"/> 无机 | <input type="checkbox"/> 水性 | <input type="checkbox"/> 非水性 |
| 颜色 | <input type="checkbox"/> 有色 | <input type="checkbox"/> 无色 | | |
| 组分 | <input type="checkbox"/> 单组分 | <input type="checkbox"/> 双组分 | <input type="checkbox"/> 多组分 | |
| 其他描述：（产品执行标准、产品名称、型号规格及与其对应的主要成膜物质、使用方法、相应施工配比等的描述及差异说明等；多组分产品注明主剂/主漆、固化剂、稀释剂名称/型号/生产者名称等需要描述的其他内容。） | | | | |

三、提交材料

产品包装图片和包装上印刷铭牌照片。



认证委托人：

(公章)

日期： 年 月 日

附件 4：

认证申请人声明

本组织保证该产品描述中的参数及关键原材料等信息与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 HNQI 确认的上述关键原材料。如果关键原材料需进行变更(增加、替换)，本组织将向 HNQI 提出变更申请，未经 HNQI 的认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号产品在证书有效期内始终符合产品认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

(公章)

日期： 年 月 日

附件 5：

申请认证产品前置资质文件完整性声明

本组织声明，保证所申请 HNQI 标志认证的产品均已具备下述有效的行政许可证明文件：

安全生产许可证

证书编号：_____ 证书有效期至：_____年__月__日

危险化学品生产经营许可证

证书编号：_____ 证书有效期至：_____年__月__日

排污许可证

证书编号：_____ 证书有效期至：_____年__月__日

所提交证书及随附文件均有效。本组织已真实、完整的提交了申请认证产品相关的全部行政许可证明文件、型式试验报告、描述报告及变更报告，且本声明签发之日止，所涉行政许可证明文件未提出新的或在实施中的变更事宜。

本组织保证在所提交行政许可证明文件状态变化时，按照认证协议约定履行信息通报义务。

认证委托人：

（公章）

日期：_____年__月__日