



中国环保产品认证规则

CQC51-363511-2009



包装用降解聚乙烯薄膜
环保认证规则

Environmentally Friendly Certification Rules for
Packaging Degradable PE Film

2009年10月28日发布

2009年10月30日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则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。

2013年8月13日对本认证规则进行第一次修订，修订内容如下：

1. 对申请认证提交资料内容进行了修订
2. 对复审要求重新进行了规定
3. 对认证标志的使用进行了修订

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：于洁 王宗挺



1. 适用范围

本规则适用包装用降解聚乙烯薄膜的中国环保认证，本规则适用的产品范围：以低密度聚乙烯树脂(LDPE)、线性低密度聚乙烯树脂(LLDPE)、高密度聚乙烯树脂(HDPE)或其混合物原料,添加适量降解剂,制成光降解、生物降解及环境降解的包装用降解聚乙烯薄膜（简称降解膜）及制品。

2. 认证模式

包装用降解聚乙烯薄膜的环保认证模式为：产品检验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- 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

必要时，可以采取初始工厂检查现场抽样的方式。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

3.1.1 认证单元划分

原则上按光降解、生物降解及环境降解薄膜等申请认证，一个降解模式视为一个认证单元。同一制造商、同一型号产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元，可适当减少抽样。

3.1.2 受控部件/材料

包装用降解聚乙烯薄膜产品的受控部件/材料是：聚乙烯树脂和降解剂。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料（CQC 提供表格文件）

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 包装用降解聚乙烯薄膜产品描述（CQC51-363511.01-2009）
- d. 品牌使用声明

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码
- 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
- c. 有效的 ISO14000 证书或一年内有效的工厂环境评价报告或一年内有效的环境监测报告或一年内有效的守法证明
- d. 有毒有害物质使用声明
- e. 一年内有效的产品试验报告(如有)
- f. 生产许可证（如有）
- g. 其他需要的文件

3.2.3 提供与产品有关的资料（详见包装用降解聚乙烯薄膜产品描述）

4. 产品检验

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

抽样地点：认证中心安排人员在申请方的生产线末端、成品库房、销售中转库房或市场中同批次合格产品中进行随机抽样。

抽样基数：认证产品的抽样基数为 1000m²。

样品送检：抽样后，申请方应在 15 天内，将样品送至指定的检测机构。

4.1.2 样品数量

认证中心在每一认证单元中随机抽取经企业出厂检验合格的同批产品为样本，在同批产品中任意抽取 3 卷，现场称重并检验膜卷质量、端面错位、暴筋，然后将每卷膜外层除去 5 米，每卷膜各抽取 3 米，共 3 块。

4.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关规定处置。

4.2 产品检验

4.2.1 认证依据、检验项目及检验方法

见附件 1 《包装用降解聚乙烯薄膜检验依据标准及检验方法》

4.2.2 检验时限

一般为 20 个工作日，从收到样品和检测费用算起。因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

4.2.3 判定

样品按技术要求的规定进行检测，如果检测结果符合技术要求的规定，则判定为符合产品认证要求，若检测结果不符合技术要求的规定则判定不符合产品认证要求。

如果检验结果未达到标准要求时，应重新安排该型号产品的检测，符合认证指标要求则判定为合格，补测仍不合格则终止认证。

4.2.4 产品检验报告

由 CQC 指定的检测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，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

4.3 关键零部件、原材料要求

关键原材料详见包装用降解聚乙烯薄膜产品描述（CQC51-363511.01-2009）。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽样进行检验（或提供书面资料确认），经 CQC 批准后方可使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量环保保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以产品环保指标为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品安全环保指标的关键部件/材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人力资源情况进行现场确认。

5.1.1 工厂质量环保保证能力检查

按 CQC/F 003-2009 《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

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) 认证产品的标识和包装物上所标明的产品名称、所用材质（种）应与产品检验报告和产品描述上所标明的信息一致；

- 2) 认证产品的结构、有害物质含量应与产品检验报告和产品描述的描述一致;
- 3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检验报告及产品描述中一致;
- 4) 若涉及多个系列产品, 则每个系列应至少抽取一个单元做一致性检查。抽样数量为 1 套(件)。

5.1.3 工厂质量环保保证能力检查和产品一致性检查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

一般情况下, 产品检验合格后, 再进行初始工厂检查。必要时, 产品检验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成, 否则应重新进行产品检验。初始工厂检查时, 工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人·日数根据所申请认证产品的工厂生产规模来确定, 初始工厂检查人日数见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查人·日数

生产规模	50 人以下	50 人-200 人	200 人以上
人日数	4/2	5/3	6/3

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的, 检查组直接向 CQC 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, CQC 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。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对产品检验、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后, 向申请人颁发产品认证证书, 每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

型式试验和工厂检查完成后, 对符合认证要求的, 一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过, CQC 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。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下, 初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督, 每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次:

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的;
- 2) CQC 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;
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数见表 1。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 003-2009 《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。2、4、5、6、7、11、13 及 CQC 标志和认证证书的使用情况, 是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查, 每 3 年内应覆盖 CQC/F 003-2009 中规定的适用的所有项目。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

7.3 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 CQC 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，CQC 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，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

年度监督时应应对获证产品实施抽样检验，如工厂能提供符合 4.2.2 规定要求的检测报告可不进行抽样检测。样品应从获证的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取 1 套（件）。检验依据、项目、方法及判定同第 4 章。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成检验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

如果抽样检验不合格，允许工厂整改，工厂应在 3 个月内完成整改。整改后 CQC 重新抽样，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

8. 复审

8.1. 证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。按新申请的流程进行申请，并在申请备注中注明“换证”，填写申请时应把原证书号填写正确。

8.2. 复审申请提交的资料

正式申请书、产品描述、工厂年度监督检查报告（必要时）。

8.3. 复审的工厂检查

复审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），如果没有有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

8.4. 复审的产品检测

复审的产品检测同监督检测。

8.5. 复审时限要求

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

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 3 年，证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全/环保/的设计、结构参数、关键原材料发生变更时，及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。检验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。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。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 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，针对差异和/或扩展的范围做补充检验和/或工厂检查，对符合要求的，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。

原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 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。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

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

10. 认证标志的使用

使用标志应符合《CQC 标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



10.2 认证标志的加施

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用。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。

不允许使用变形标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

附件 1

包装用降解聚乙烯薄膜检验依据标准及检验方法

1. 认证依据

QB/T 2461-1999 包装用降解聚乙烯薄膜

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB 9687-1988 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准

2. 检验项目、要求及方法

表 1 检验项目和要求

No.	检验项目		指标要求			检验及判定依据	
			光降解型	生物降解型	环境降解型		
1	外观		无孔洞及影响缺陷			按 QB/T 2461-1999 检验判定	
2	规格	宽度偏差	见 QB/T 2461-1999 表 1			按 GB 6673-2001 检验 按 QB/T 2461-1999 表 1 判定	
		厚度及偏差	见 QB/T 2461-1999 表 1			按 GB 6672-2001 检验 按 QB/T 2461-1999 表 3 判定	
3	物理机械性能	LDPE, LLDPE, LDPE+LLDPE 拉伸强度,(纵横向),MPa	见 GB/T 4456-2008 表 5			按 GB/T 1040.3-2006 检验 按 GB/T 4456 表 5 判定	
		断裂伸长率,(纵横向),%	见 GB/T 4456-2008 表 5			按 GB/T 1040.3-2006 检验 按 GB4456 表 5 判定	
		冲击强度	见 GB/T 4456-2008 表 5			按 GB/T 9639-1988 A 法按 GB/T 4456-1996 表 5 判定	
4	降解性能	光降解后断裂伸长率保留率, %	≤10	----	≤30	光降解试验按 GB/T 16422.2-1999 拉伸性能按 GB/T 1040.3-2006 或 GB/T 1040-1992 检验 按 QB/T 2461-99 判定	
		生物降解后质量失重率, %	----	≥60	≥6	生物降解型生物降解试验按 GB/T 19276.1-2003 或 GB/T 19276.2-2003 或 GB/T 19277-2003 检验 环境降解型霉菌侵蚀按 GB/T 19275-2003 检验 按 QB/T 2461-99 和本技术规范判定	
5	卫生指标	感官	色泽正常、无异味、无异物、无异嗅			按 GB5009.60-2003 检验 按 GB9687-1988 判定	
		蒸发残渣, mg/L	4%乙酸	≤30			按 GB5009.60-2003 检验 按 GB9687-1988 判定
			65%乙醇	≤30			
			正己烷	≤30			
		高锰酸钾消耗量, mg/L	≤10			按 GB5009.60-2003 检验 按 GB9687-1988 判定	
重金属, mg/L	≤1			按 GB5009.60-2003 检验 按 GB9687-1988 判定			
	脱色试验	阴性			按 GB5009.60-2003 检验 按 GB9687-1988 判定		



申请编号：

商标：

申请人注册名称/地址：

制造商注册名称/地址：

生产厂注册名称/地址：

产品型号/系列：

一、关键原材料单

关键材料种类	受控材料名称	规格型号	制造商（全称）
聚乙烯树脂			
降解剂			

二、产品描述

降解类型	<input type="checkbox"/> 光降解	<input type="checkbox"/> 生物降解	<input type="checkbox"/> 光-生物双降解
厚度			
颜色			

三、其他材料

试验报告（附后）

产品照片（附后）

产品标签（贴于背面）

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。

本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料。

申请人：

公章

日期： 年 月 日