



中环联合(北京) 认证中心有限公司

---

中国环境标志产品认证实施要求

扫描仪

(CEC-6619EL-D/0)

绿线框内 为我公司认证宣传内容

中国环境标志产品认证服务电话: **18980984385**

2016-05-31 发布

2016-06-01 实施

---

中环联合(北京) 认证中心有限公司发布

## 环境标志产品认证实施要求

### 扫描仪 HJ 2517-2012

#### 1. 目的与范围

本要求适用于扫描仪类环境标志产品认证。

#### 2. 认证模式

按“工厂检查+抽样检验+获证后监督”模式进行；

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 工厂检查
- c. 产品抽样
- d. 产品检验
- e. 认证结果评价与批准
- f. 获证后的监督(包括非例行检查、市场抽样等)
- g. 证书到期再认证

#### 3. 引用标准

GB 4943.1	信息技术设备安全第1部分:通用要求
GB 9254	信息技术设备的无线电骚扰限值和测量方法
GB 17625.1	电磁兼容限值谐波电流发射限值
GB/T 26572	电子电气产品中限用物质的限量要求
GB/T 18313	声学信息技术设备和通信设备空气噪声的测量
GB/T 16288	塑料制品的标志
GB/T 18455	包装回收标志
GY/T 155	高清晰度电视节目制作及交换用视频参数值
HJ 2534	环境标志产品技术要求 电池
GB/T 18788	平板式扫描仪通用规范
GB/T 28166	馈纸式扫描仪通用规范

#### 4. 认证产品范围



本要求适用于各类扫描仪，不适用于附带扫描功能的其他设备。

## 5. 单元划分原则

按照产品大类进行划分；生产厂（场所）不同时，应视为不同的认证单元。  
具体见下表 1。

表 1：产品单元划分确认表

产品单元	备注
平板式扫描仪	若所用光源不同，为不同单元。
馈纸式扫描仪	
透明介质扫描仪	

## 6. 申请资料

6.1. 除按申请书中提交的文件外，申请者应按 HJ 2517-2012 提交如下文件。

标准条款：4.1 产品质量、安全性能应符合相应的标准要求。

所有申请认证产品需提供以下文件：

- 质检报告  
企业应说明产品相应的执行质量标准（国标、行标、企标），并按产品种类提供报告（一个单元一份）。
- 企业需提供质量承诺
- 与申请产品对应的 CCC 证书（提供认证产品的 CCC 证书及认证型号与 CCC 证书编号的对照表）
- 以上证据在工厂申请（初次、复评或新增工厂、新增产品种类）时提交；同产品单元增加型号不用提交质检报告，仅提供 CCC 证书（提供认证产品的 CCC 证书及认证型号与 CCC 证书编号的对照表）。

标准条款：4.2 产品生产工厂污染物排放应符合国家或地方规定的污染物排放标准。

生产工厂需提供以下文件：

- a) 环境影响评价报告及环评批复文件；



- b) 环境保护验收监测报告；
  - c) 建设项目环境保护验收的批复或守法达标证明；
  - d) 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表；
  - e) 生产工厂废气监测报告；
  - f) 生产工厂噪声监测报告；
  - g) 生产工厂废水监测报告；
  - h) 如当地有排污许可要求，需提供排污许可证。
- 工厂执行标准原则以环评批复为准，当有地方排放标准或行业排放标准时，应满足地方排放标准或行业排放标准的要求。
  - 生产废水排放监测项目至少包含 COD、PH 值、色度、SS。
  - 工厂若有锅炉，需提供锅炉废气检测报告，燃煤锅炉监测项目至少包括二氧化硫、烟尘、林格曼黑度、氮氧化物；燃油锅炉监测项目至少包括二氧化硫、氮氧化物、林格曼黑度；燃气锅炉监测项目至少包括二氧化物、氮氧化物。
  - 厂界噪声监测应不少于东、西、南、北四个点，夜间有生产的工厂，需提供夜间的监测结果。
  - 所有监测报告应为有资质的机构出具的一年内（以现场检查日期为准）的有效报告。

注：如果已通过我公司环境管理体系认证，申请时可不再提供上述资料。

标准条款：4.3 产品生产工厂在生产过程中应加强清洁生产。

- 企业应按照环评要求，落实相关环保设备设施并保证其运行有效。
  - a) 除按申请书中提交的文件外，申请者应按 HJ 2507-2011 条款提供。

标准条款：5.1 产品环保设计要求

5.1.1 易于拆解设计

5.1.1.1 产品应采用可拆解设计。

企业需提供以下文件：

- a) 产品环境设计相关文件证明与标准条款的符合性。
- b) 现场查看组装工艺图。
- c) 现场确认。



标准条款：5.1 产品环保设计要求

5.1.2 易于回收设计

5.1.2.1 质量超过25g，或平面表面积超过200mm<sup>2</sup> 的塑料部件应使用单一类型的聚合物或者共混聚合物，按照GB/T 16288 的要求进行标记。

5.1.2.2 产品中使用的聚合物、共聚合物或者聚合混合物的种类不得超过4 种，且易于分解。

5.1.2.3 塑料部件可在不破坏原有部件的情况下拆卸，不得含有无法从塑料中分离出来的金属物。

企业需提供以下文件：

- a) 产品环境设计相关文件证明与标准条款的符合性。
- b) 大于 25g 塑料部件清单，并注明材质。（按产品单元各提供一份）。
- c) 大于 25g 塑料部件，且最大平面的表面积超过 200mm<sup>2</sup> 部件标识图（每个产品种类提供一个部件）。

标准条款：5.1 产品环保设计要求

5.1.3 零部件中有害物质要求

5.1.3.1 外壳、框体部件中除紧邻加热以及成像组件的塑料零件外，塑料零部件中不得使用含氯、含溴的聚合物，不得添加含有有机氯化物、有机溴化化合物的阻燃剂。

5.1.3.2 质量大于25g 的塑料部件中不得添加附录A 中列出的邻苯二甲酸酯作为增塑剂。

5.1.3.3 塑料部件中的短链氯化石蜡（SCCPs）含量不得超过该塑料部件总量的0.1%（质量分数）。

5.1.3.4 产品部件中不得使用三丁基锡（TBT）和三苯基锡（TPT）。

5.1.3.5 稿台玻璃不得使用铅（Pb）及其化合物作为配方成分。

5.1.3.6 产品中自带的充电电池应符合HJ/T 238 的要求，干电池应符合HJ/T 239 的要求。

5.1.3.7 产品塑料部件、金属部件、电子器件、焊锡、涂层中铅（Pb）、镉（Cd）、汞（Hg）、六价铬（Cr6+）、聚溴联苯（PBBs）、聚溴联苯醚（PBDEs）等有害物质的含量应符合GB/T 26572 规定的限量要求。



企业需提供以下文件：

- a) 关于产品有害物质管理文件, 该文件可以单独建立, 也可以整合在工厂已有的文件中。
- b) 环境标志标准中的有害物质应明确包含在“企业有害物质管控”文件内。
- c) 向供应商传递限制使用有害物质相关要求的证明材料。
- d) 供应商清单（至少应包括塑料部件、金属部件、电子器件、焊锡）。
- e) 承诺。
- f) 5.1.3.3 提供第三方报告。
- g) 5.1.3.6 提供第三方报告或环境标志证书。
- h) 5.1.3.7 提供第三方报告或声明。

标准条款：5.2 产品生产阶段要求

5.2.1 不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）、1,1,1-三氯乙烷（C<sub>2</sub>H<sub>3</sub>Cl<sub>3</sub>），三氯乙烯（C<sub>2</sub>HCl<sub>3</sub>）、二氯乙烷（CH<sub>3</sub>CHCl<sub>2</sub>），二氯甲烷（CH<sub>2</sub>Cl<sub>2</sub>）、三氯甲烷（CHCl<sub>3</sub>）、四氯化碳（CCl<sub>4</sub>）、溴丙烷（C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>Br）等物质作为清洁溶剂。

5.2.2 零部件组装、连接过程中应采用无铅焊接工艺。

企业需提供以下文件：

- a) 关于产品有害物质管理文件, 该文件可以单独建立, 也可以整合在工厂已有的文件中。
- b) 环境标志标准中的有害物质应明确包含在“企业有害物质管控”文件内。
- c) 向供应商传递限制使用有害物质相关要求的证明材料。
- d) 供应商清单。
- e) 生产工厂符合 5.2.1 并明确处理剂名称；5.2.2 要求的承诺书。

标准条款：5.3 产品能耗要求

企业需提供以下文件：

- a) 在现场验证产品能耗设计符合性的相关材料，如规格书等。
- b) 提供企业自测数据汇总表（加盖公章）。

标准条款：5.4 产品噪声要求



企业需提供以下文件：

a) 产品能耗设计符合性的相关材料，如规格式样书等。

标准条款：5.5 产品包装要求

5.5.1 不得使用氢氟氯化碳（HCFCs）作为发泡剂。

5.5.2 包装和包装材料中重金属铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过100mg/kg。

5.5.3 应按照GB/T 18455 进行标识。

企业需提供以下文件：

a) 关于包装有害物质管理文件, 该文件可以单独建立, 也可以整合在工厂已有的文件中。

b) 环境标志标准中的有害物质应明确包含在“企业有害物质管控”文件内。

c) 向供应商传递限制使用有害物质相关要求的证明材料。

d) 供应商清单（至少应包括所用缓冲材料、纸箱、塑料包装等）原材料供应商的承诺或满足标准的检测报告（根据企业管控要求）。

e) 针对缓冲包材提供不使用氢氟氯化碳（HCFCs）发泡剂的声明，说明发泡剂种类。

f) 提供所有包材的 RoHS 报告。

g) 提供所有包材符合 GB/T 18455 标准标识的照片。

标准条款：5.6 产品回收阶段要求

企业应建立废弃产品回收、再生利用管理系统，提供产品回收、再生利用的相关信息。

企业需提供以下文件：

a) 回收途径的说明

标准条款：5.7 产品说明的要求

产品说明需同产品一起销售，应包括以下内容：

a) 使用保养说明；

b) 产品节电模式的说明；

c) 产品废弃后回收和再生利用的相关信息



企业需提供以下文件：

- a) 提供产品说明。

## 7. 产品检测

- a) 按产品单元选择送检样品。如表 2

表 2：产品检测

产品单元	备注
平板式扫描仪	若所用光源不同，为不同单元。
馈纸式扫描仪	
透明介质扫描仪	

- b) 检测项目：待机能耗、产品功耗、噪音。

c) 初次、复评检测覆盖所有申请单元（每个单元一台）；年检按照申请种类的二分之一（不少于 1 种）检测；年检+增项按照申请种类的二分之一（不少于 1 种）检测（增项产品必检）；文审增项按照原有配置和新增配置比较，高配覆盖低配原则，决定是否按产品种类送样或免于检测；

- 文审增项产品可以由检查员指定型号（如需检测的），企业自行送样到检测机构。
- 如多个工厂、当同样的产品种类、申请型号相同时，可以采用交叉检测。

## 8. 初始工厂检查

### 8.1. 检查内容

依据《环境标志产品技术要求 扫描仪》和《环境标志产品保障措施指南》对生产工厂实施现场检查。

### 8.2. 产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，若认证涉及多个单元产品，则一致性检查应对每个单元产品至少抽取一个单件产品，重点核实以下内容：

工厂需要按 HJ 2517-2012 中技术内容逐项说明：

- a) 关键部件/装配过程的识别

工厂应提交与 HJ 2517-2012 中技术内容有关的关键外协（外购）件和自制件清单（电源、主板）



b) 关键部件/装配过程的控制要求

包括关键部件的检验要求，和制造/装配过程检验的要求

c) 满足关键部件/装配过程控制要求所采用的方法

对于外协件除要说明对该产品的控制方法外，还需说明对对潜在供货厂的选择方法，包括开发能力、质量能力、价格评价、流程等；对零件认可过程；对外协件批量质量管理方法，包括检验、定期检验、不合格品的处理等

d) 关键部件/装配过程的控制记录

8.3. 工厂现场检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品种类和加工场所。

8.4. 初始工厂检查时间

工厂检查人日数根据申请认证单元数、检查类型及工厂生产规模来确定，详见表 3。

表 3 工厂检查人日数

检查类型	人日数
初次	4
监督	2
再认证	4

注：以上为基础人日数，具体操作参照《现场检查人日数确定作业指导书》执行。

8.5. 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 CEC 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，CEC 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。

- 一般不符合，1 个月完成整改；严重不符合，15 天提交整改措施，2 个月内完成整改。

9. 认证结果评价与批准

9.1. 认证结果评价与批准

CEC 组织对产品试验结论、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。

## 9.2. 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。

## 9.3. 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，CEC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，3 个月后可重新申请认证。

## 10. 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查、监督抽样检验。

### 10.1. 监督检查时间

#### 10.1.1. 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束获证后 10 个月安排年度监督，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) CEC 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) 有足够信息表明生产者、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。

10.1.2. 监督检查人日数见表 3。

### 10.2. 监督检查的内容

获证后监督的方式采用现场检查和产品抽样的方式进行，现场检查包括认证产品一致性检查。由 CEC 指派的产品认证检查组按照《环境标志产品技术要求 扫描仪》和《环境标志产品保障措施指南》对工厂进行监督检查。

### 10.3. 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 CEC 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，CEC 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。

### 10.4. 监督抽样检测



年度监督无需检测。

### 10.5. 结果评价

CEC 组织对监督检查结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 13.3 规定执行。

## 11. 再认证

证书有效期满前 6 个月提交再认证申请，按照初审进行产品检验和工厂检查。再认证工厂检查人日数见表 3。再认证评价合格后发新证书。

## 12. 认证证书

### 12.1. 证书填写要求

每个商标分别与产品对应，如下表所示：

序号	认证单元	产品名称（标牌上的名称）	产品型号	商标
1	液晶扫描仪（LCD）			
2	反射式液晶扫描仪（LCOS）			
3	数码扫描仪（DLP）			

### 12.2 认证证书的保持

#### 12.2.1 证书的有效性

本要求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获得保持。

#### 12.2.2 认证产品的变更

##### 12.2.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，持证人应向 CEC 提出申请。

##### 12.2.2.2 变更评价和批准

CEC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否允许变更。必要时抽样检测，检测合格后方可变更。原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为变更评价的基础。对符合要求的，批准变更。换发证书的，原则上新证书的编号、批准有效日期保持不变。

#### 12.2.3 认证证书覆盖产品的增项

##### 12.2.3.1 增项程序

持证人需要增加同一单元内的产品时，应提交增项申请，CEC 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，针对差异做补充检验，批准后颁发新证书或换发证书。原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为扩展评价的基础。

持证人增加的产品不属于已获证单元的产品时，应提交申请，CEC 核查增项产品与原认证产品是否处于同一管理体系下，已确定是否需要进行现场审查，并对新增项产品进行抽样检验，批准后颁发新证书或换发证书。

#### 12.2.3.2 样品要求

持证人应先提供增项产品的有关技术资料，需要抽样时，应按抽样原则的要求确定样品。

#### 12.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CEC 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CEC 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。持证人可以向 CEC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停不超过 6 个月，证书暂停期间，不得使用环境标志证书及标识；持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CEC 提出恢复申请，CEC 按照相关规定进行恢复处理。否则，CEC 将撤销被暂停的认证证书。

### 13 认证标志的使用

13.1 持证人应按环境保护部发布的《中国环境标志标识管理办法》申请备案或购买认证标志。

#### 13.2 认证标志的加施

应在获证产品本体明显位置或标签、包装上加施认证标志。证书持有者应向 CEC 购买标准规格的标志，或者申请并按《中国环境标志标识管理办法》中规定的印刷、丝印、喷漆、烙印中合适的方式来加施认证标志。

### 14 收费

认证费用按 CEC 有关规定收取。