ICS 39.060
CCS Y 88

团　　体　　标　　准

T/SZS 4037—2021

绿色饰品认证实施

Implementation standard of environmentally-friendly jewelry certification

2021-12-28 发布　　2022-01-28 实施

深圳市深圳标准促进会　　发 布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　认证实施 1
5　认证申请 1
6　产品检验 2
7　初始工厂检查 3
8　认证结果评价与批准 4
9　获证后监督 5
10　复审 5
11　认证证书 5
12　认证标志的使用 6
附录 A（资料性）　认证申请表单 8
附录 B（资料性）　申请认证应提供的资料 9
附录 C（规范性）　工厂质量保证能力要求 10

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由深圳市计量质量检测研究院提出。

本文件由深圳市深圳标准促进会归口。

本文件起草单位：深圳市计量质量检测研究院、深圳市潮尊珠宝首饰有限公司、深圳百泰投资控股集团有限公司、深圳宝福珠宝有限公司、深圳市星光达珠宝首饰实业有限公司、深圳赛菲尔珠宝首饰有限公司、深圳市缘与美实业有限公司、华津国检（深圳）金银珠宝检验中心有限公司、东莞市金龙珠宝首饰有限公司、深圳市庆美珠宝首饰有限公司、深圳市金嘉福珠宝有限公司、深圳市宝联珠宝标准与信息技术促进中心。

本文件主要起草人：陈志强、蒋婷、郭丰辉、王媚、袁安鹏、杨宇、黄丽娜、郑秋菊、李章平、文武、徐兴阳。

绿色饰品认证实施

1 范围

本文件规定了“绿色饰品”的定义以及申请“绿色饰品”认证的实施流程。

本文件适用于金、银、铂等贵金属及其合金饰品（包括电铸摆件、硬金电铸等工艺制成的产品）。适用于具有认证资质的机构。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 28480 饰品有害元素限量的规定

GB 11887 首饰贵金属纯度的规定及命名方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

绿色饰品 environmentally-friendly jewelry

在资源获取、生产、销售、使用、处置等产品生命周期各阶段中，兼顾资源能源消耗少、污染物排放低、低毒少害、易回收处理和再利用、健康安全和质量品质高等特征的饰品产品。

4 认证实施

4.1 认证模式

产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

4.2 认证的基本环节

认证的基本环节包括以下几点：

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) 获证后监督；
f) 复审。

5 认证申请

5.1 受理时限

认证机构应在2个工作日内确认是否受理认证申请。

5.2 认证受理

认证机构在确定受理认证后，应与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任、安排和认证费用，根据工厂实际情况，按照本文件的要求，确定认证实施方案（包括认证单元的划分、认证时间

安排、样品检测方案、工厂检查方案、获证后监督方案、认证费用清单、相关减免项目说明等），并告知认证委托人。

5.3 认证单元划分

5.3.1 认证单元划分细则

根据同一生产场地的产品划分为同一个申请单元的原则，同一个申请单元可以包含若干个产品系列，认证委托人应提供抽检产品生产单（可追溯产品工艺以及原材料）：

a) 如申请人和制造商完全相同，不同生产场地生产的相同工艺和主体原材料产品应分为不同的申请单元，相关检测可在文审合格后不再重复开展；

b) 同一生产场地不同工艺及原材料产品类别划分方式，参照下表方式列出产品系列，表 1 具体规定了产品系列的划分；

表1 产品系列划分

类别	工艺	主体原材料
足金类饰品	手造类货品	足金（Au999）
	倒模类货品	足金（Au999）
	油压类货品	足金（Au999）
	硬金类货品	足金（Au999）
铂金类饰品	工艺	主体原材料
	扣链类货品	铂金（Pt990）
	倒模类货品	铂金（Pt990）
	电脑车花类货品	铂金（Pt990）
合金类饰品	工艺	主体原材料
	倒执电类货品	白色18K金
	倒执电类货品	Pt900
	倒执电类货品	S925
	倒镶电类货品	白色18K金
	倒镶电类货品	Pt900
	倒镶电类货品	S925

c) 相同加工工艺指的是产品的生产流程及加工方法基本相同；

d) 饰品工艺不同，不可作为同一检测单元；

e) 原材料的划分应明确到原材料的一级供应商；

f) 单元划分的最终决定权属于认证机构。

5.3.2 其他要求

原则上按认证单元申请认证，并如实填写认证申请表单见附录 A。所有型式试验的典型样品均需拍照，作为型式试验报告的组成部分。

注：典型样品应覆盖该系列的全工艺及所有原材料（通过工厂生产单确认）。

5.4 申请认证提交资料

申请认证应提供的资料见附录B。

6 产品检验

6.1 样品

6.1.1 样品要求

申请方应选择证书涵盖的所有产品系列的典型样品送至指定实验室用于产品检验。

6.1.2 样品数量

样品数量根据所申请的认证单元包含的检测单元及检测项目而定，抽样基数不低于1件，每件不小于1 g，如样品较小，可适当增加抽样数量用于检验和留样，但不得超过检验、复检的合理需求。

6.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后，有关试验记录及相关资料由检测机构保存3年，并归还样品。

6.2 试验要求

6.2.1 依据标准及要求

试验应遵循以下标准及要求：

——GB 28480 饰品有害元素限量的规定；

——GB 11887 首饰贵金属纯度的规定及命名方法。

注1：首饰样品镍释放量依据穿孔类首饰＜0.2 μg/（cm^2·week）；

注2：首饰样品铅含量依据儿童首饰≤ 300 mg/kg；

注3：有害元素溶出量以儿童首饰中有害元素溶出量的最大限量为准，下表为儿童首饰中有害元素溶出量的最大限量：

表2 儿童首饰有害元素最大限量表

元素	锑Sb	砷As	钡Ba	镉Cd	铬Cr	铅Pb	汞Hg	硒Se
最大限量/（mg/kg）	60	25	1000	75	60	90	60	500

6.2.2 检验项目

检验项目为6.2.1所列标准中规定的对应检测单元的所有检验项目。

6.2.3 检验方法

依据6.2.1所列标准规定的检验方法和/或引用的检验方法标准进行检验。

6.2.4 检验时限

检验时间一般为10个工作日，从收到样品和检测费用起计算。因检测项目不合格，企业需要进行整改和重新检验的时间不计在内。

6.2.5 判定

根据检验的结果，按6.2.1所列评定标准进行评定。

检验结果评定：检验结果有不符合项的，在申请单位采取整改措施后重新进行检验，并做好整改前后样品的隔离和处理工作；如仅对外观、形态等项目进行质量改进，对于该认证单元中的合格部分，不需要再做检验。再次检验仍不合格则终止认证，申请人也可主动终止申请。

6.2.6 检验报告

由经过CNAS认可的第三方实验室对典型样品进行检验，并出具检验报告。如半年之内已通过CNAS认可的第三方实验室出具的检测报告并符合第5节的评价指标即可不再重复检测。

6.3 关键原材料要求

为确保获证产品的一致性，关键原材料清单按要求填写。关键原材料技术参数/规格型号/制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验，经认证机构批准后方可在获证产品中使用。

7 初始工厂检查

7.1 检查内容

7.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构指派的产品认证检查组按附录C进行检查。

7.1.2 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：

——申请认证产品的标识应与认证申请书上的信息一致；

——申请认证产品的工艺流程及原材料应与认证申请书上的信息一致；

——典型样品的生产单应体现该产品覆盖的原材料及加工工艺。

7.1.3 其他检查

除工厂质量保证能力检查及产品一致性检查外，还需对工厂的环保措施进行检查。以下为检查的具体项目及内容。

——排污处理：废气、废水符合当地排放标准；固废外包有资质危废处理公司。

——降噪除尘符合当地噪声污染执行标准；

——产品生产企业的污染物排放状况应符合相关环境保护法律法规，达到国家或地方污染物排放标准的要求，近三年无重大安全事故和重大环境污染事件；

——企业节能减排绩效考核评价指标；

——ISO9001 体系认证应在有效期内（非必要条件）；

7.2 检查要求

工厂质量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系列和加工场所。

7.3 初始工厂检查时间

一般情况下，检查组与申请方商定检查时间。初始工厂检查时，工厂应生产在申请认证范围内的产品。初始工厂检查人·日数根据申请检测单元确定。若证书覆盖检测单元为1-10，则人·日数应为2；若证书覆盖产品单元为11-20，则人·日数应为4，以此类推，见下表证书覆盖系列数及人数、天数关系表：

表3 证书覆盖系列数及人数、天数关系表

证书覆盖产品系列数	人·日数
1-10	2
11-20	4
21-30	6
以此类推	以此类推

7.4 初始工厂检查结论

检查组负责报告工厂检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构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。

8 认证结果评价与批准

8.1 认证方式

认证机构对型式检验结论以及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证书。

8.2 认证时限

型式检验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 15 天内向申请人颁发认证证书。

8.3 认证终止

当型式检验不合格或工厂检查不通过，认证机构做出不合格认定的，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。型式检验及工厂检查若有某项通过则出具相应模块的检测（检查）报告。

9 获证后监督

获证后监督的内容包括监督检查和监督抽样检验。

9.1 监督检查时间

一般情况下，初始工厂检查结束后12个月后即可以安排年度监督，初始工厂检查和监督检查及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：

——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；

——认证机构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；

——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。

9.2 监督检查的内容

认证机构根据附录 C，对工厂进行监督检查。C.3,C.4,C.5,C.9 及认证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,证书有效期内至少覆盖附录 C中规定的全部条款。

获证产品一致性检查的内容与初始工厂检查的产品一致性检查内容基本相同。

9.3 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，检查组直接向认证机构报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构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。

9.4 监督抽样检测

样品应在工厂成品仓中随机抽取。监督抽样从一个认证单元抽取30%典型样品检测，抽样数量、检验依据、项目、方法及判定同第5节。实验室在规定的时间内完成检验。监督抽样检验项目不合格的应在3个月内完成整改，逾期未整改或未能按期完成整改的，按抽样检验不合格处理。

9.5 结果评价

认证机构对监督检查结论和监督抽样检验结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照12.3规定执行。

10 复审

证书有效期满前3个月提交复审申请，按照初审进行产品检验和工厂检查。复审评价合格后发新证书。

11 认证证书

11.1 认证证书的内容

认证证书的主要内容包括如下信息：

a) 认证机构的名称和地址；

b) 制造商的名称和地址；

c) 获认证产品的标识和认证所适用的批次、序列号、型号规格；

d) 认证引用的适用标准（名称、标准编号和年代号）；当认证仅依据标准的某一部分，应当明确指出所适用的部分；

e） 颁发证书的日期；
f） 授权人签字及其职务。
注：提供的信息应能使证书与其所依据的试验结果联系起来；还可规定其他附加信息。

11.2 认证证书的保持

11.2.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书长期有效；证书有效性通过定期的监督获得保持。

11.2.2 认证产品的变更

11.2.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及设计、生产或关键原材料发生变更时，持证人应向认证机构提出申请。

11.2.2.2 变更评价和批准

认证机构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。如果需要抽样和检验的，则样品检测合格后方能变更。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。

11.3 认证证书覆盖产品的扩展

11.3.1 扩展程序

持证人需要扩展认证证书覆盖产品的范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构核查扩展产品系列与原认证产品系列的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或检查，并根据持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为扩展评价的基础。

11.3.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，应按本文件第 6、7 节的要求确定样品，供核查或差异试验。

11.4 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构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，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向认证机构申请暂停、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认证机构提出恢复申请，认证机构按照相关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销被暂停的认证证书。

12 认证标志的使用

12.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用认证机构规定的标志,不允许使用变形标志,单批次认证企业不准使用标志。图1为认证标志示例。

图1 认证标志示例

12.2 认证标志的加施

证书持有者应向认证机构购买标准规格的标志，或者申请并认证机构规定的印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳中合适的方式来施加认证标志，认证标志应施加在产品标识或包装的明显位置上。

附 录 A
（资料性）
认证申请表单

图A.1、图A.2为申请认证时必要的表单模板。

序号	产品名称	规格/型号/系列	工艺	成分	执行标准	商标	认证单元
1							
2							
3							

图 A.1 申请认证产品清单模板

序号	原材料名称	编号	颜色	成分/材质	供应商	检验报告
1						
2						
3						

1.原材料清单应包括申请产品所涉及的全部原辅料。
2.有检验报告的填写报告号，并提供复印件，没有检验报告的填写“无”。

图 A.2 关键原材料清单

附 录 B
（资料性）
申请认证应提供的资料

以下为申请认证时应提供的证明性材料。

——申请书、原材料差异说明及原材料检测报告；
——委托人/制造商/生产企业注册证明复印件，如营业执照、组织机构代码证及税务登记证“三证合一”证照；
——申请人与生产企业签订的 ODM/OEM 协议复印件（适用时）；
——各类体系认证证书复印件；
——最近一年的检测报告（废水、废气、噪声）、危险废物处置合同及处置商资质文件、污染物排放许可证（正、副本）复印件；
——产品设计及变更控制文件；
——污染控制风险识别与控制的程序化文件；
——原材料进厂检验/确认程序文件；
——产品出厂检验的控制文件；
——生产工艺流程简图；
——检测仪器设备清单及校准或检定记录；
——企业节能减排绩效考核评价指标；
——“近三年无重大安全事故和重大环境污染事件”承诺书或当地安监局开具的证明。

附 录 C
（规范性）
工厂质量保证能力要求

C.1 职责和资源

C.1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员的职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名具有充分的能力胜任质量工作的质量负责人,无论该成员在其他方面的职责如何,应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，并确保其实施和保持；
b） 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准要求；
c） 建立文件化的程序，确保认证标志妥善保管和使用；
d） 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴标志。

C.1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合自愿认证标准的产品要求；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能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环境。

C.2 文件和记录

C.2.1 文件要求

工厂应建立文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制所需要的文件。质量计划应包括产品设计目的、实现过程、检验及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键材料等）、标志的使用管理等规定。产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的认证标准要求。

工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

a） 发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
b） 文件的修改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
c） 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

C.2.2 记录要求

工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的保存期限。

工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包含证书、试验报告、工厂检查报告、获证产品变更的申请和批准资料等。

C.3 采购和进货检验

C.3.1 供应商的控制

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关键原材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

C.3.2 关键原材料的检验/验证

厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。

关键原材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键原材料的检验验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

C.4 生产过程控制和过程检验

工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件、作业指导书，使生产过程受控。

产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。工厂应在生产的适当阶段对产品进行检查，以确保产品及原材料与认证样品一致。

C.5 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证规则的要求执行。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

C.6 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验能力。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。

C.6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验和试验的设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的仪器设备，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别，并应保存设备的校准记录。

C.6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备，除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行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所需要采取的措施。运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

C.7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件返修应作相应记录，应保存对不合格品的处置记录。

C.8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的信息输入。对内部审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

C.9 认证产品的一致

工厂应对批量生产产品与型式试验合格产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立关键原材料、加工工艺等影响产品符合要求的因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

C.10 包装、搬运和储存

工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规定标准要求。