

编号： CNCA-CGP-16： 2022

绿色产品认证实施规则

电冰箱、空调器和洗衣机

2022 年3月18日发布

2022 年3月18日实施

国家认证认可监督管理委员会 发布

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证流程及认证时限	1
4 认证申请	2
5 产品检测	3
6 初始检查	4
7 认证结果评价与批准	8
8 获证后的监督	8
9 认证证书	10
10 认证标识的使用	12
11 收费	12
12 其他	13
附件 1 产品描述	14
附件 2 绿色产品自评价表	22
附件 3 绿色产品认证工厂保证能力检查要求	27
附件 4 监督抽样检验方案	34

1 适用范围

本规则适用于家用和类似用途的电冰箱、空调器、洗衣机的绿色产品评价认证。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证模式

认证模式为：产品检测+初始检查+获证后监督。

3 认证流程及认证时限

3.1 认证流程

认证的基本流程包括：

- (1) 认证申请
- (2) 产品检测
- (3) 初始检查
- (4) 认证结果评价与批准
- (5) 获证后监督

注：初始检查包括资料技术评审和现场检查

3.2 认证时限

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过 90 天，包括初始检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

4 认证申请

4.1 申请单元划分

电冰箱、空调器、洗衣机单元划分要求见表 1。

表 1 单元划分要求

产品类别	单元划分要求
电冰箱	按照产品用途、冷却方式、化霜控制方式、控制方式、安装方式、门体数量、变温室类型、间室总容积等参数划分单元。
空调器	按照产品结构类型、额定性能（额定制冷/热量）、功能类型、制冷剂类型等参数划分单元。
洗衣机	按照产品自动化程度、洗涤方式、结构型式、洗涤容量等参数划分单元。

同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。

每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

4.2 认证依据标准

认证依据标准为 GB/T 39761.1-2021《绿色产品评价 家用电器 第 1 部分：电冰箱、空调器和洗衣机》。

4.3 申请文件

认证委托人向认证机构提交认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- （1）正式申请书；
- （2）认证委托人、制造商和生产厂的营业执照；
- （3）认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）；
- （4）OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）；
- （5）产品工艺流程图；

(6) 生产厂组织机构图;

(7) 证明申请认证产品和企业符合绿色产品评价标准中基本要求的相关证实性资料 (见附件 2);

(8) 有效的强制性产品认证证书 (适用时);

(9) 产品描述 (见附件 1);

(10) 其他需要的文件。

4.4 受理

认证机构收到申请文件后, 依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核, 如申请文件不符合要求, 应通知认证委托人补充完善。文件齐全后, 在 3 个工作日内发出受理或不予受理通知。受理时, 认证机构与认证委托人签订认证协议。

5 产品检测

5.1 检测方案

认证机构应在进行资料审核后制定产品检测方案, 并告知认证委托人。

产品检测方案应包括样品要求和数量、检测项目、实验室信息等。

5.2 样品要求

5.2.1 通常, 产品检测的样品由认证委托人按认证机构的要求选送代表性样品用于检测; 必要时, 认证机构也可采取现场抽样方式获得样品。

5.2.2 样品数量为 1 台/单元, 原则上选取单元中结构复杂的样品作为主检。必要时, 申请单元覆盖的其它产品送样做补充差异试验。

5.2.3 认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的, 应对向认证机构说明情况, 并做出

相应处理。

5.3 检测项目

检验项目、要求及方法应符合 GB/T 39761.1-2021 中 4.2 评价指标要求的相关规定。

当对标准中部分检测项目有所调整时，则按国家认监委发布的相关规定文件执行。

5.4 利用其他合格评定结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供满足以下规定的检验报告或认证证书，认证机构可以此作为该认证单元产品检测的结果而免于相应检测项目的测试。

(1) 检验报告应由具备 CMA 资质的实验室出具，且签发日期为认证申请评定前 12 个月内。

(2) 认证证书应由具备资质的认证机构颁发，且证书处于有效状态。

(3) 检验报告/认证证书中检验项目、技术要求、检验方法等符合 GB/T 39761.1-2021 及本规则的规定。

6 初始检查

6.1 检查准备

6.1.1 检查计划与检查组构成

认证机构为其现场检查制定计划，该计划应基于绿色产品评价标准的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

认证机构选派有资质的人员组成现场检查组。在确定检查组的规模和构成时，应基于认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查人员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

检查组进入现场检查前，应完成对认证委托人按附件 2 提交的自评估表及相应证实性资料

的技术评审。

6.1.2 资料技术评审

6.1.2.1 评审目的

通过对认证委托人提交申请文件、自评估表及证实性资料的技术评审，了解和掌握申请认证产品和企业对于 GB/T 39761.1-2021 的符合性程度，以及企业工厂保证能力相关管理文件符合本规则的程度，确定是否能够进入现场检查，并进一步识别出后续工厂检查的思路和重点。

6.1.2.2 评审人日数

一个认证单元的资料技术评审人日数为 2 人日，每增加 1 个认证单元，相应增加 0.5 个人日。

6.1.2.3 评审内容

评审内容包括认证委托人提交的申请文件、自评估表及证实性资料，重点从以下三个方面进行技术评审：

（1）组织机构的合法性复核

包括认证委托人、生产者和制造商等相关机构资质的存在性和合法性，及 OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）等。

（2）文件资料的完整性、适应性、有效性审查

文件内容应能完整覆盖本规则附件 2 规定的相应要求，避免缺项情况发生。

文件内容应适宜支撑对申请企业及产品符合 GB/T 39761.1-2021 及本规则要求的审查。文件内容所代表的相关合格评定结果的状态应为有效，如认证证书应在有效期内。

（3）工厂保证能力的符合性判断。

6.1.2.4 评审时限

认证机构受理认证申请并收到认证委托人提交的申请文件后，原则上应在 15 个工作日内完成资料技术评审。认证委托人准备自评估表及相应证实性资料的时间不计算在内。

6.1.2.5 评审结论

资料技术评审结论可包括以下几个方面：

- (1) 符合要求，可进行现场检查；
- (2) 基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善，可在现场检查时提交整改证据；
- (3) 不符合要求，无法进行现场检查。

6.2 现场检查

6.2.1 基本原则

(1) 原则上，现场检查应在资料技术评审符合要求或基本符合要求（可在检查现场直接提交整改证据）后 30 个工作日内完成。现场检查的内容包括：

- a) 绿色产品认证工厂保证能力检查；
- b) 产品一致性检查；
- c) 绿色评价要求符合性验证。

(2) 现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与绿色产品认证相关，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。

6.2.2 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，并按附件 3《产品认证工厂保证能力检查要求》进行。

6.2.3 产品一致性检查

认证机构在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的一致性检查：

（1）认证产品与申请文件、检测报告、证书的一致性；

（2）认证产品本体或包装上的产品名称、型号、制造商及相关标识与申请文件、检测报告、证书的一致性；

（3）认证产品的关键原材料/部件与备案产品关键原材料/部件的一致性；

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。

6.2.4 绿色评价要求符合性验证

按照 GB/T 39761.1-2021 验证申请认证企业及产品对于基本要求及评价指标要求方面的符合性情况。认证机构应在生产现场对其实际内控运行情况，包括涉及的文件、记录、实物、人员、设备、环境、法律法规、管理制度、保障措施等进行核查，确认与提交申请文件的一致性。如对于污染物排放，应重点核查生产现场的污染物排放状况、处置设备及相关文件记录等，以验证所提交污染物排放监测报告的真实可靠性。

6.2.5 检查人日

原则上，一个认证单元的现场检查基础人日数要求见表 2。每增加 1 个认证单元，在表 2 的基础上相应增加 0.5 个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

表 2 一个认证单元的现场检查基础人日数

企业规模	100 人及以下	101 ~ 499 人	500 人及以上
基础人日数	5	6	7

6.2.6 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况：

（1）现场检查通过

绿色评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

（2）验证纠正措施合格后通过

绿色评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，现场检查通过。

（3）现场检查不通过

绿色评价要求符合性验证未通过、或产品一致性检查和工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定现场检查不通过或终止检查。

7 认证结果评价与批准

认证机构对产品抽样检验、初始检查结论进行综合评价。评价通过后，认证机构原则上在5个工作日内向认证委托人颁发绿色产品认证证书，每一个认证单元颁发一张证书。

8 获证后的监督

8.1 监督时间

原则上企业获证6个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过1年。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：

（1）获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；

（2）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的；

（3）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。

8.2 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：

- （1）工厂保证能力监督检查；
- （2）产品一致性监督检查；
- （3）绿色评价要求持续符合性验证；
- （4）监督检验；

（5）上一次评价不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

8.2.1 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。每次必查条款为附件 3 的 3、4、5、6、7、8、11、13 条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

8.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应至少覆盖每一单元的认证产品，其余按 6.2.3 的规定进行。

8.2.3 绿色评价要求持续符合性验证

绿色评价要求持续符合性验证按 6.2.4 的规定进行。企业应对所有单元进行自评，并确保符合要求。认证机构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。

8.2.4 产品监督检验

产品监督检验按附件 4 的规定实施。

8.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的 50%。

8.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

（1）监督检查通过

绿色评价要求持续符合性验证、工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

（2）验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，绿色评价要求持续符合性验证、工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

（3）监督检查不通过

绿色评价要求持续符合性验证未通过、或产品监督检验未通过、或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

8.5 监督检查结果评定

认证机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持绿色产品认证证书、使用绿色产品认证标识。评价不通过的，认证机构按 10.5 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。

9 认证证书

9.1 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，认证机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

9.2 证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产厂的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

9.3 证书的变更

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

对符合要求的，认证机构批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.4 证书的扩大与缩小

认证委托人需要扩展证书覆盖认证单元的范围时，应按第 9 章的规定进行。对符合要求的，认证机构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志。

9.5 证书的暂停、恢复、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。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构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。认证委托人可以向认证机构申请暂停、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认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

10 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绿色产品标识，样式见图 1。获证企业在使用标识时，应符合《绿色产品标识使用管理办法》（国家市场监督管理总局公告 2019 年第 20 号）的要求及认证机构对标识的管理要求。



图 1 绿色产品标识样式

11 收费

认证机构按照国家规定制定收费标准，并公开收费标准清单。

12 其他

12.1 其他合格评定结果的采信

绿色产品认证鼓励采信其他合格评定结果。采信的内容、方式、流程等应符合认证机构的相关要求。

12.2 其他认证要求

本规则未尽事宜，应符合认证机构的相关规定。

附件 1

电冰箱产品描述

申请人:

生产厂:

申请编号:

产品型号:

一、 关键零部件、原材料清单

名称	型号规格	技术参数			制造商（全称）
		制冷量 W	输入功率 W	COP 值	
压缩机					
环境控制型防凝露加热器		详见附表：环境控制型防凝露加热器功率分布			

附表：环境控制型防凝露加热器功率分布：

相对湿度	相对湿度中间值 (%RH)	在环境温度下，所占百分比 Ri (%)			在环境温度下的功率 (W)		
		16℃	22℃	32℃	16℃	22℃	32℃
0-10%	5	0.00	0.00	0.03			
10-20%	15	0.06	0.06	0.33			
20-30%	25	0.60	1.62	2.35			
30-40%	35	2.76	9.24	2.56			
40-50%	45	6.93	12.72	3.57			
50-60%	55	8.01	11.70	1.11			
60-70%	65	5.55	11.40	0.05			
70-80%	75	3.30	7.92	0.00			
80-90%	85	1.80	3.48	0.00			
90-100%	95	0.99	1.86	0.00			

二、 样品描述

电源性质	☐ AC ☐ DC
气候类型	☐ SN ☐ N ☐ ST ☐ T
器具分类	☐ 1 无星级室的冷藏箱
	☐ 2 带 1 星级室的冷藏箱
	☐ 3 带 2 星级室的冷藏箱
	☐ 4 带 3 星级室的冷藏箱

	☐ 5 冷藏冷冻箱		
	☐ 6 冷冻食品储藏箱		
	☐ 7 卧式冷藏冷冻柜		
	☐ 8 卧式冷冻箱（柜）		
	☐ 9 立式冷冻箱（柜）		
	☐ 10 葡萄酒储藏柜		
嵌入式制冷器具	☐ 是 ☐ 否		
器具类型	☐ 直冷 ☐ 无霜		
无霜器具中采用强制对流的间室	☐ 冷藏 ☐ 冷冻室 ☐ 冰温室 ☐ 其他间室		
化霜控制器形式	☐ 整机定时型		
	☐ 压机定时型		
	☐ 可控型	t _d -min [h]	
		t _d -max [h]	
冰箱门体形式	☐ 门 ☐ 抽屉式		
最大门体数量			
变温室	☐ 是 ☐ 否		
变温室特征	☐ 15 升及以上容积、具有冰温区功能的变温室		
	☐ 15 升及以上容积、具有冰温区功能同时具备冷藏功能和三星级或四星级冷冻功能的变温室		
	☐ 其他		
特殊结构描述	☐ 容积大于 400 升并带有穿透式自动制冰功能		
	☐ 所有门体均采用透明门体，且从内部往外投影的透明区域总投影面积占所有门体总投影面积的 50%以上		
	☐ 至少有一个门体采用透明门体，且从内部往外投影的透明区域总投影面积大于所有门体总投影面积的 25%		
冷凝器形式	☐ 外挂式 ☐ 平背式 ☐ 其他		
温控器形式	☐ 机械 ☐ 电子		
温控器安装位置	☐ 冷藏室 ☐ 冷冻室 ☐ 其他		
照明灯安装位置	☐ 冷藏室 ☐ 冷冻室 ☐ 其他		
间室总容积			
外形尺寸	长×宽×高（mm） × × =		
环境控制型防凝露加热器	☐ 是 ☐ 否		

三、后附材料

产品铭牌（可贴于背面）

产品说明书

四、申请人声明

（1）选择申请产品适合的原材料类别进行填写，应列出每种关键原材料的所有制造商/供应商。

（2）申请人应保证关键原材料中不出现绿色产品认证要求中规定的违禁物质；保证备案关键原材料与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只配用经认证机构确认的上述关键原材料。如关键原材料需进行变更（增加、替换），申请人应向认证机构提出变更申请，未经认证机构认可，不得擅自变更使用，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。

申请人（盖章）：

日期：

空调器产品描述

申请人：

生产厂：

申请编号：

产品型号：

一、关键零部件清单

名称	规格型号	技术参数							制造商 (全称)
		电动机种类	制冷剂种类	频率范围 Hz	额定频率 Hz	输入功率 W	制冷量 W	COP 值	
压缩机									

注：1. 额定频率是指空调器 100%负荷时对应的压缩机频率。

2. 如果上述关键零部件属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

二、样品描述

电源性质	☐ AC ☐ DC
适用气候类型	☐ T1 ☐ 其它_____
空调器型式	☐ 单冷型 ☐ 热泵型
额定制冷量 (CC)	☐ $CC \leq 4500$ ☐ $4500 < CC \leq 7100$ ☐ $7100 < CC \leq 14000$
压缩机调速方式	☐ 交流变频 ☐ 直流调速 ☐ 其他_____
风扇电机	☐ 交流 ☐ 直流
膨胀阀类型	☐ 电子膨胀阀 ☐ 热力膨胀阀 ☐ 电动调节阀 ☐ 毛细管
结构类型	☐ 整体式 (☐ 窗式 ☐ 穿墙式 ☐ 其他_____) ☐ 分体式 (☐ 吊顶式 ☐ 挂壁式 ☐ 落地式 ☐ 嵌入式 ☐ 其他_____)
电热元件	☐ 有 ☐ 无

室外温度 0℃ 以上电热元件开启	☐ 有 ☐ 无	
机械温控器	☐ 有 ☐ 无	
电子温控器	☐ 有 ☐ 无	
电子控制线路	☐ 有 ☐ 无	
不可拆线插头的电源线	☐ 有 ☐ 无	
通讯功能	传感器	☐ 有 ☐ 无
	WIFI	☐ 有 ☐ 无
	蓝牙	☐ 有 ☐ 无
	其他	☐ 有 ☐ 无
效率降低系数 CD 值	制冷	☐ 0.25 其他:
	制热	☐ 0.25 其他:
制冷剂 / 灌注量 (g)	/ g	
低温制冷 (29℃)	☐ 默认计算公式 ☐ 实测	
超低温制热 (-7℃)	☐ 默认计算公式 ☐ 实测	

三、后附材料

产品铭牌（可贴于背面）

产品说明书

四、申请人声明

（1）选择申请产品适合的原材料类别进行填写，应列出每种关键原材料的所有制造商/供应商。

（2）申请人应保证关键原材料中不出现绿色产品认证要求中规定的违禁物质；保证备案关键原材料与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只配用经认证机构确认的上述关键原材料。如关键原材料需进行变更（增加、替换），申请人应向认证机构提出变更申请，未经认证机构认可，不得擅自变更使用，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。

申请人（盖章）：

日期：

洗衣机产品描述

申请人:

生产厂:

申请编号:

产品型号:

一、关键零部件清单

名称	型号规格	技术参数	制造商（全称）
电动机			
程序控制器			

注：1. 如果上述关键零部件属多个制造商，均应按上述要求逐一填写。

二、样品描述

额定容量	☐ 洗涤:	☐ 脱水:	☐ 烘干:
加热功能	☐ 有	☐ 无	
洗衣机结构型式	☐ 双桶	☐ 套桶	
洗衣机自动化程度	☐ 普通	☐ 全自动	☐ 半自动
洗衣机洗涤方式	☐ 波轮式	☐ 滚筒式	
洗衣机控制方式	☐ 机械	☐ 电子	
电源性质	☐ AC	☐ DC	
波轮	直径:	材料:	
滚筒	直径:	高度:	材料:
内桶	尺寸:	材料:	
外形尺寸（mm）	×	×	

三、后附材料

产品铭牌（可贴于背面）

产品说明书

四、申请人声明

（1）选择申请产品适合的原材料类别进行填写，应列出每种关键原材料的所有制造商/

供应商。

(2) 申请人应保证关键原材料中不出现绿色产品认证要求中规定的违禁物质；保证备案关键原材料与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只配用经认证机构确认的上述关键原材料。如关键原材料需进行变更（增加、替换），申请人应向认证机构提出变更申请，未经认证机构认可，不得擅自变更使用，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。

申请人（盖章）：

日期：

附件 2

绿色产品自我评价表

1. 自评表

表 2-1 基本要求自评表

项目及要求		是否 符合	证实性 资料建 议清单
基 本 要 求	生产企业近三年应无重大质量、安全和环境事故，并在国家、地方等节能低碳核查中无不良记录。		1)
	生产企业应按照 GB/T 24001、GB/T 19001、GB/T 23331 分别建立、运行并持续改进环境管理体系、质量管理体系和能源管理体系，并按照 GB/T 15496-2017、GB/T 15497-2017、GB/T 15498-2017 建立企业标准体系。		2) 3)
	生产企业应按照 GB/T 33635 开展绿色供应链管理，并建立绿色供应链管理绩效评价机制、程序，确定评价指标和评价方法。生产企业应对产品主要原材料供应方、生产协作方、相关服务方等提出相关质量、环境、能源和安全等方面的管理要求。		4)
	生产企业应按照 GB/T 24256 的相关要求开展产品绿色设计工作，设计工作在考虑环境要求的同时，宜考虑产品全生命周期内的耐用性、可靠性、可维修性、可重复使用性、可再制造、模块化、智能化以及对环境产生不良影响部件的易拆解（分离）性和易回收性等。		5)
	生产企业应采用先进工艺和技术，不应使用国家、地方政府有关部门限制、淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关材料。		6)
	生产企业的污染物排放水平应达到国家和地方污染物排放标准的要求，污染物总量控制应达到国家和地方污染物排放总量控制指标；生产企业应严格执行节能环保相关国家标准并提供标准清单。		7)
	产品符合相关安全、电磁兼容、产品标准的要求。		8)
	产品使用说明的内容应符合 GB/T 5296.2 的要求，并包含限用物质使用、需特殊处理材料及产品废弃后的有关循环利用的相关说明。生产企业宜通过适当的方式发布产品拆解技术指导信息，信息应便于相关组织获取。		9)
	产品包装应符合 GB/T 191、GB/T 1019 和 GB/T 31268 的有关要求。		10)

表 2-2 评价指标要求自评表

(1) 电冰箱:

项目			单位	基准值	是否符合	证实性 资料建 议清单
资源 属性	容积利用率		%	≥ 45		11)
	可再生利用率		%	≥ 75		
	通用化率		%	≥ 80		
能源 属性	能效等级		—	实测值达到 1 级		
	关机功率		W	≤ 0.5		
环境 属性	产品中 有害物 质含量	铅	mg/kg	≤ 1000		
		汞		≤ 1000		
		镉		≤ 100		
		六价铬		≤ 1000		
		多溴联苯		≤ 1000		
		多溴二苯醚		≤ 1000		
		邻苯二甲酸二异丁酯		≤ 1000		
		邻苯二甲酸(2-乙基己基酯)		≤ 1000		
		邻苯二甲酸二丁酯		≤ 1000		
		邻苯二甲酸丁苄酯		≤ 1000		
	包装中有害物质(镉、铅、汞及六价铬四种物质)总含量		mg/kg	≤ 100		
品质 属性	噪声		dB(A)	≤ 36		
	材料溶出物		—	符合 QB/T 4984 中的溶出物限量要求		
	冷冻能力		kg/12h	≥ 4.5		
	冷却能力		kg/12h	≥ 12		

注：冷冻能力和冷却能力均是按照每 100L 冷冻室（或冷藏室）折算出的冷冻能力（或冷却能力），变温室温度范围如果包括冷冻室或冷藏室温度区间，计算时一并计入相应的容积。

(2) 空调器:

项目				单位	基准值	是否符合	证实性 资料建 议清单
资源 属性	冷重比			w/kg	≥ 80		11)
	可再生利用率			%	≥ 85		
	通用化率			%	≥ 80		
能源 属性	能效等级			—	实测值达到 1 级		
	待机功率	无网络模块		W	≤ 1		
		有网络模块		W	≤ 3		
关机功率			W	≤ 0.5			
环境 属性	产 品 中 有 害 物 质 含 量	铅		mg/kg	≤ 1000		
		汞			≤ 1000		
		镉			≤ 100		
		六价铬			≤ 1000		
		多溴联苯			≤ 1000		
		多溴二苯醚			≤ 1000		
		邻苯二甲酸二异丁酯			≤ 1000		
		邻苯二甲酸(2-乙基己基酯)			≤ 1000		
		邻苯二甲酸二丁酯			≤ 1000		
	邻苯二甲酸丁苄酯		≤ 1000				
	包装中有害物质（镉、铅、汞及六价铬四种物质）总含量			mg/kg	≤ 100		
品质 属性	噪 声	额定制冷量≤2.5kw	室内侧	dB (A)	≤ 36		
			室外侧		≤ 47		
		2.5kw < 额定制冷量 ≤4.5kw	室内侧		≤ 38		
			室外侧		≤ 49		
		4.5kw < 额定制冷量 ≤7.1kw	室内侧		≤ 41		
			室外侧		≤ 53		
		额定制冷量>7.1kw	室内侧		≤ 44		
			室外侧		≤ 56		
	臭氧（如有）			mg/m ³	≤ 0.10		
	制 冷 除 湿 能 力	额定制冷量≤2.5kw		kg/（h · kw）	≥ 0.17		
		2.5kw < 额定制冷量≤ 4.5kw			≥ 0.18		
		4.5kw < 额定制冷量≤ 7.1kw			≥ 0.22		
		额定制冷量>7.1kw			≥ 0.26		
	低温制 热能力 率（热	转速一定型		%	≥ 85		
		转速可控型			≥ 115		

	泵型)					
--	-----	--	--	--	--	--

(3) 洗衣机:

项目				单位	基准值	是否符合	证实性 资料建 议清单
资源 属性	单位功效 用水量	滚筒		L/cycle /kg	≤ 6		11)
		波轮			≤ 10		
	可再生利用率		%	≥ 78			
	通用化率		%	≥ 80			
能源 属性	能效等级		—	实测值达到 1 级			
	待机功率		W	≤ 1			
	关机功率		W	≤ 0. 5			
环境 属性	产 品 中 有 害 物 质 含 量	铅		mg/kg	≤ 1000		
		汞			≤ 1000		
		镉			≤ 100		
		六价铬			≤ 1000		
		多溴联苯			≤ 1000		
		多溴二苯醚			≤ 1000		
		邻苯二甲酸二异丁酯			≤ 1000		
		邻苯二甲酸（2-乙基己基酯）			≤ 1000		
		邻苯二甲酸二丁酯			≤ 1000		
		邻苯二甲酸丁苄酯			≤ 1000		
	包装中有害物质（镉、铅、汞及六价铬四种物质）总含量		mg/kg	≤ 100			
	品质 属性	噪 声	滚 筒	脱水转速 ≤1200r/min	dB (A)	< 65	
脱水转速 >1200r/min				< 69			
波 轮			< 65				
银离子排放浓度（如有）		mg/L	≤ 0. 05				
漂洗率		%	≥ 93. 0				
磨损率		%	≤ 5. 0				
洗净均匀度		滚 筒	%	≥ 97. 0			
		波 轮		≥ 93. 0			
洗净比		滚筒（带加热装置）		—	> 1. 10		
		滚筒(不带加热装置)			> 1. 05		
		波 轮			> 0. 96		

2. 证实性资料建议清单

1) 生产企业近三年无重大质量、安全和环境事故, 并在国家、地方等节能低碳核查中无不良记录的声明; (如果公司成立不足三年, 按公司成立之日起至申请日进行提供)。

2) GB/T 24001 环境管理体系、GB/T 19001 质量管理体系、GB/T 23331 能源管理体系认证证书或相关证明材料。

3) 企业标准体系说明 (至少须包含符合 GB/T 15496-2017, GB/T 15497-2017, GB/T 15498-2017 的声明、企业标准目录)。

4) 依据 GB/T 33635 开展供应链管理的证明材料, 至少包括管理要求、管理程序、管理绩效评价等。

5) 依据 GB/T 24256 开展产品绿色设计工作的证明材料, 至少包括绿色设计要求、绿色设计程序等。

6) 采用先进技术工艺, 未使用淘汰或禁止的技术、设备、工艺及材料的证明材料及声明。

7) 生产厂符合国家和地方污染物排放标准要求的声明或大气污染物、水污染物和噪声排放监测报告 (由具备资质的检测机构出具, 一年内有效), 企业执行的节能环保国家标准清单。

8) 产品符合 GB/T 39761.1 中 4.1.2.1 相关要求的有效的认证证书或型式检验报告 (由具备资质的检测机构出具, 一年内有效)、有效的强制性产品认证证书 (适用时)。

9) 产品使用说明书 (内容应符合 GB/T 5296.2 的要求, 至少须包含限用物质使用、需特殊处理材料及产品废弃后的有关循环利用的相关说明)。

10) 产品包装满足 GB/T 191、GB/T 1019 和 GB/T 31268 标准要求的证明材料。

11) 按本规则 5 产品检测的要求出具的检测报告或企业提供的符合本规则 6.4 要求的检验报告或认证证书。

附件 3

绿色产品认证工厂保证能力检查要求

生产企业应按照绿色产品认证要求控制获证产品的一致性,其工厂保证能力应满足本文件规定的要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与绿色产品认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系,并在本组织管理层中指定认证负责人,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:

1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持;

2) 与认证机构保持联络,及时跟踪绿色产品认证标准和实施规则的变化,并确保认证产品持续符合变化的要求,同时保证产品的一致性;

3) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品,不加贴使用绿色产品认证标志和证书,确保加施绿色产品认证标志产品的证书状态持续有效。

认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求的产品的需要;应配备必要的污染物处置与回收利用设备;应配备必要的能耗、物耗、环境排放等方面的计量监测设备;应配备相应的人力资源,确保从事对绿色产品认证要求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。

对于需以租赁方式使用的外部资源,工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用;工厂应保存与外部资源相关的记录,如合同协议、使用记录等。

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，包括国家节能、环保、低碳、能源消耗限额等法规性文件，与绿色产品评价相关的文件(如废水、废气、噪声排放监测报告等)，以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与绿色产品认证要求相关的记录保存期应满足法律法规的要求，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 工厂应识别并保存与绿色产品认证相关的重要文件和信息，如污染物排放监测报告、能源审计报告、资源综合利用评价报告、产品型式试验报告、工厂检查结果、绿色产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量、环保、安全投诉及处理结果，及其他与绿色产品评价认证相关的文件和信息等。

3. 影响产品绿色属性的重要因素控制

3.1 工厂应建立并保持对影响产品生命周期内资源、能源、环境和品质属性的重要因素的识别、评价和控制程序。工厂对于这些重要因素的评价与控制要求应符合相关绿色产品评价标准及认证实施规则的规定。

3.2 工厂应按照生命周期思想判定那些对产品资源、能源、环境和品质属性具有重大影响，或可能具有重大影响的因素，如产品生产过程中影响其环境属性的废水、废气、噪声和危险废物等。工厂应建立并保存这些重要影响因素清单。

3.3 工厂应确保对这些影响产品绿色属性的重要因素采取措施加以控制，保持相关记录，并及时更新这方面的信息，以确保：

1) 影响产品资源、能源、环境和品质属性的监视计量设备、污染处置设备等的必要配备、准确使用与正常运行；

2) 监视计量设备、污染物处理设备等按规定进行校准、维护；

3) 相关人员能正确使用这些仪器设备，准确理解并掌握对影响产品资源、能源、环境和品质属性的重要因素进行控制的要求，并有效实施。

4. 设计/开发

4.1 工厂应建立并保持绿色产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

4.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，在设计/开发文件中确定产品主要涉绿属性指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求，应满足绿色产品认证实施规则中的具体要求。

4.3 工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出（结果）满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

4.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现绿色产品性能指标评价的实现过程和结果。

5. 采购与关键件控制

5.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键件、外协件的要求实施采购控制。工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足绿色产品认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

5.2 关键件的控制

5.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

5.2.2 对于采购关键件的特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足绿色产品认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

- 1) 获得可为最终绿色产品认证承认的产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。
- 2) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合绿色产品认证实施规则的要求。
- 3) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述 1) 或 2) 的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、产品型式试验报告等。

5.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 6 进行控制。

6. 生产过程控制

6.1 工厂应对影响认证产品性能的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；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；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

6.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

6.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

6.4 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。

6.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

7. 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；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。

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，如实验室认可的检测能力范围等。

注：确认检验项目、要求及方法应符合 GB/T 39761.1-2021 中评价指标要求的相关规定，如对应产品标准或检测标准中有检验周期要求，则按对应标准要求执行；如标准中没有明确检测周期规定，则每个认证周期内不少于一次。

8. 检验试验仪器设备

8.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

8.2 校准、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，校准周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、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。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

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。

8.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

9. 不合格品的控制

9.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，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。返工或返修后的产品应重新检验。

9.2 不合格品涉及产品健康、环保、辐射等性能时，对其处置及所采取的纠正措施不应造成人身危害或对周围环境的负面影响。

9.3 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

9.4 工厂获知其认证产品存在重大质量问题（如国家级和省级监督抽查不合格等）或安全、环保问题时，应及时通知认证机构。

10. 内部审核

工厂应建立文件化的绿色产品管理体系内部审核程序，确保工厂保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施。工厂应保存内部审核结果。

11. 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，对可能影响产品一致性及产品与标准的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认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的环节，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。

12. 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

涉及产品健康、环保、辐射等性能时，产品（包括原材料、半成品和成品）的包装、搬运和储存不应造成人身健康危害或周围环境负面影响。

13. 绿色产品认证证书和标志

工厂对绿色产品认证证书和标志的管理及使用应符合《绿色产品标识管理办法》及认证机构的相关要求。对于统一印制标准规格的绿色产品认证标志或采用印刷、模压等方式加施的绿色产品认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施绿色产品认证标志或放行：

- 1) 未获认证的绿色产品认证目录内产品；
- 2) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- 3) 超过认证有效期的产品；
- 4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- 5) 不合格产品。

附件 4

监督抽样检验方案

1. 抽样方法

- (1) 原则上按认证产品类别进行抽样，每个产品类别至少抽取 1 个有代表性的认证单元。
- (2) 样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、成品仓库等）随机抽取并封样，抽样基数大于等于 10 台套，抽样数量 2 台套，1 台套产品作为检验样品送至实验室检测，1 台套产品作为备样存放在企业。
- (3) 所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送（寄）往经认证机构指定的实验室进行检验。
- (4) 需对不合格项目进行复检时，企业应将备样送至实验室并安装，实验室对备用样品组织不合格项目复检，并出具报告。当复检结果仍不合格，维持原检验结果不变；当复检结果合格，以复检结果为准。

2. 抽样检验项目、检验要求

表 4-1 电冰箱检验项目、检验要求

检验项目	检验要求
容积利用率	按 GB/T 39761.1-2021 附录 A 的 A.1 检测
可再生利用率	按 GB/T 32355.1-2015 检测
通用化率	按 GB/T 39761.1-2021 附录 A 的 A.3 检测
能效等级	按 GB 12021.2-2015 检测
关机功率	按 GB/T 35758-2017 检测
铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯、多溴二苯醚	按 GB/T 26125 检测
邻苯二甲酸二异丁酯、邻苯二甲酸（2-乙基己基酯）、邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸丁苄酯	按 GB/T 29786 检测

包装中有害物质（镉、铅、汞及六价铬四种物质） 总含量	按 GB/T 16716.2 检测
噪声	按 GB/T 8059-2016 检测
材料溶出物	按 QB/T 4984 或 GB 4806.1 检测
冷冻能力	按 GB/T 8059-2016 检测
冷却能力	按 GB/T 8059-2016 检测

注： 1. 每次抽查选择表中指标进行，至少覆盖 5 项指标，一个认证周期内应覆盖全部指标。
2. 可采信满足本规则 5.4 的检验报告或认证证书。

表 4-2 空调器检验项目、检验要求

检验项目	检验依据
冷重比	按 GB/T 39761.1-2021 附录 A 的 A.2 检测
可再生利用率	按 GB/T 32355.1-2015 检测
通用化率	按 GB/T 39761.1-2021 附录 A 的 A.3 检测
能效等级	按 GB 21455-2019 检测
待机功率	按 GB 21455-2019 检测
关机功率	按 GB/T 35758-2017 检测
铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯、多溴二苯醚	按 GB/T 26125 检测
邻苯二甲酸二异丁酯、邻苯二甲酸（2-乙基己基酯）、邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸丁苄酯	按 GB/T 29786 检测
包装中有害物质（镉、铅、汞及六价铬四种物质）总含量	按 GB/T 16716.2 检测
噪声	按 GB/T 7725-2004 检测
臭氧（如有）	按 GB 4706.45 检测
制冷除湿能力	按 GB/T 39761.1-2021 附录 A 的 A.4 检测
低温制热能力率 （热泵型）	按 GB/T 39761.1-2021 附录 A 的 A.5 检测

- 注： 1. 每次抽查选择表中指标进行，至少覆盖 5 项指标，一个认证周期内应覆盖全部指标。
2. 可采信满足本规则 5.4 的检验报告或认证证书。

表 4-3 洗衣机检验项目、检验要求

检验项目	检验依据
单位功效用水量	按照 GB/T 12021.4-2013 检测
可再生利用率	按 GB/T 32355.1-2015 检测
通用化率	按 GB/T 39761.1-2021 附录 A 的 A.3 检测
能效等级	按照 GB/T 12021.4-2013 检测
待机功率	按照 GB/T 4288-2018 检测
关机功率	按照 GB/T 35758-2017 检测
铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯、多溴二苯醚	按 GB/T 26125 检测
邻苯二甲酸二异丁酯、邻苯二甲酸(2-乙基己基酯)、邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸丁苄酯	按 GB/T 29786 检测
包装中有害物质(镉、铅、汞及六价铬四种物质)总含量	按 GB/T 16716.2 检测
噪声	按 GB/T 4288-2018 检测
银离子排放浓度(如有)	按 GB 5749 检测
漂洗率	按 GB/T 4288-2018 检测
磨损率	按 GB/T 4288-2018 检测
洗净均匀度	按 GB/T 4288-2018 检测
洗净比	按 GB/T 4288-2018 检测

- 注： 1. 每次抽查选择表中指标进行，至少覆盖 5 项指标，一个认证周期内应覆盖全部指标。
2. 可采信满足本规则 5.4 的检验报告或认证证书。

3. 判定

按照 GB/T 39761.1-2021 中 4.2 评价指标的要求进行判定。