

以太网交换机生态产品认证实施规则

(CEC-7019CVP-A0)



2020-09-01 发布

2020-09-05 实施

中环联合（北京）认证中心有限公司 发布

前 言

本规则由中环联合认证中心发布，版权归中环联合认证中心所有，任何组织及个人未经中环联合认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中环联合认证中心

主要起草人：闫涛、刘晓飞、崔晓冬、晁凤琴、罗剑、栗燕、姬学锋、韩毅



1. 适用范围

本规范涉适用于以太网交换机产品的 CEC 生态产品认证。

2. 认证模式

按“型式检验+初始工厂检查+获证后的监督”模式进行。

认证的基本环节

- (1) 认证申请
- (2) 文件审查
- (3) 型式检验（适用时）
- (4) 初始工厂检查
- (5) 认证结果评价与批准
- (6) 获证后的监督

3. 单元划分

1.	固定端口以太网交换机（100M）
2.	固定端口以太网交换机（1000M）
3.	固定端口以太网交换机（10000M）
4.	固定端口以太网交换机（10000M 以上）
5.	非固定端口以太网交换机

不同生产场地生产的相同产品为不同的认证单元。

4. 申请认证提交资料

- a) 申请书；
- b) 认证委托人、生产者、生产企业的营业执照复印件（当以上三方不同时，需提供认证委托人与不同主体间的委托关系证明材料）；
- c) 生产者持有的商标或品牌（注册商标提供注册证明复印件，非注册商标、品牌提供免责声明）；
- d) 生产企业的生产许可证复印件或 CCC 证书复印件（仅限于国家规定目录中的产品）；
- e) 环境合规性资料：环境影响评价报告书（表）中工程分析及结论部分、环境影响评价的批复、环保设备竣工验收证明、生产企业污染物排放监

测报告（1年内，以受理时间为准）；

- f) 质量管理体系、环境管理体系、有害物质过程管理体系材料；
- g) 绿色供应链或绿色工厂评价报告/证明；
- h) 申请认证产品的关键部件清单（即产品一致性清单）；
- i) 产品照片（按单元提供）；
- j) 产品质量承诺书；
- k) 环保合规承诺书；
- l) 生产企业近三年无较大质量、安全和环境事故说明（自我声明需附上相关信用网站截图）；
- m) 其他申请书附录所要求的资料。

5. 型式检验

5.1 产品检验

固定端口以太网交换机提供满足《CEC 生态产品评价技术规范 以太网交换机》中 5.3.2 检测项目和检测方法的报告。

非固定端口以太网交换机内部电源提供满足《CEC 生态产品评价技术规范 以太网交换机》中 5.3.3 检测项目和检测方法的报告。

采信通过CMA或CNAS资格的实验室报告。如检测方法转换（境内外差异）等原因境内实验室均无法提供的，需提供说明。

5.2 样品选择

5.2.1 原则

- a) 按单元选取代表性机型（根据企业产品差异清单）；
- b) 产品应为近6个月内生产的质量合格品。

5.2.2 送样方法（适用时）

产品按 5.2.1 的规定进行选取，样品数量应双份抽取，一份作为检验用样，另一份作为备用样密封保存留存至企业。

6. 初始工厂检查

6.1. 检查内容

基本要求检查；产品一致性检查。

6.1.1. 基本要求检查

条款号	内容	验证方式
-----	----	------

4.1.	生产企业近三年无较大质量、安全和环境事故。	1) 生产企业提供声明; 2) 检查组搜集网络信息核验。
4.2.	生产企业污染物排放应符合国家或地方规定的污染物排放标准。	1) 生产企业提供: 环境合规性资料: 环境影响评价报告书(表)中工程分析及结论部分、环境影响评价的批复、环保设备竣工验收证明、生产企业污染物排放监测报告(1年内,以受理时间为准); 2) 检查组结合现场判定企业符合性。
4.3.	生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺,不得使用国家或有关部门发布的淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关物质。	生产企业提供声明。
4.4.	生产企业应建立并实施 GB/T 19001、GB/T 24001 管理体系,并通过第三方认证。	生产企业提供质量管理体系、环境管理体系材料。
4.5.	生产企业应建立并实施 QC080000 管理体系并通过第三方认证。	生产企业提供有害物质过程管理体系材料。
4.6.	生产企业应开展绿色供应链或绿色生产管理,并建立绿色供应链或绿色生产管理绩效评价机制、程序,确定评价指标和评价方法,进行绿色供应链或绿色工厂评价。	生产企业提供符合工信部绿色工厂的评价报告或结论; 或 生产者提供符合工信部绿色供应的评价报告(或 CEC 绿色供应评价证书)。
4.7.	生产企业及上游 PCB 厂家,应按照 GB 37822 对挥发性有机污染物无组织排放进行控制。	生产企业及上游 PCB 厂家符合性声明。
4.8.	生产企业及上游 PCB 厂家,使用清洗剂中 VOC 及特定有机物含量宜满足 GB 38508 要求。	生产企业及上游 PCB 厂家符合性声明;不能满足时,提供物料调查情况说明。
4.9.	产品应符合相应的质量、安全标准要求。	质量声明(列请执行质量标准)
4.10.	产品说明中应包含有害物质使用、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要求。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。	产品说明;拆解信息的发布途径说明。
5.1.1	编制产品生命周期评价报告。	按单元提供最复杂产品一份生命周期评价报告
5.1.2.1	质量超过 25g 的塑胶部件需采用单一类型聚合物或者共聚物,在不破坏原有部件的情况下拆卸,不得含有无法从塑胶中分离出来的金属物。	生产者提供大于 25g 塑胶部件清单,并注明材质(按单元提供)
5.1.2.2	对于采用粘接、焊接或者其他的紧固技术紧固在一起的,并不能使用普通工具进行分离的热塑性塑胶部件,应符合相	1、同上。 2、现场检查验证确认(按单元抽取)

	应的相容性要求，见附录 B。	
5.1.2.3	在外壳、防护部件的塑胶部件上除企业名称、商标及产品型号、功能性指示信息外，不得喷涂装饰型图案。	现场检查验证确认（按单元抽取）
5.1.2.4	质量超过 25 克，且最大平面表面积超过 200mm ² 的塑料零件应按照 GB/T 16288 的要求进行材料标识。	现场检查验证确认（按单元抽取）
5.1.3.1	产品非金属部件中不得添加邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯 (DEHP)，邻苯二甲酸丁基苄酯(BBP)、邻苯二甲酸二丁酯 (DBP)、邻苯二甲酸二异丁酯 (DIBP)、短链氯化石蜡 (SCCP)、六溴环十二烷 (HBCDD)。	生产者声明
5.1.3.2	产品中电池重金属含量应该符合 HJ 2534-2013 要求。	电池的检测报告(可参考欧盟电池指令检测结果)
5.2.1	生产企业及上游 PCB 生产企业生产过程中不得使用氢氟氯化物(HCFCs)、1,1,1-三氯乙烷(C ₂ H ₃ Cl ₃)、三氯乙烯(C ₂ HCl ₃)、二氯乙烷(CH ₃ CHCl ₂)、三氯甲烷(CHCl ₃)、溴丙烷(C ₃ H ₇ Br)、正己烷(C ₆ H ₁₄)、甲苯(C ₇ H ₈)、二甲苯(C ₆ H ₄ (CH ₃) ₂)作为清洗溶剂。	生产企业及上游 PCB 生产企业的声明。
	生产企业不得使用乙烯 (C ₂ H ₄)、丙烯 (C ₃ H ₆)、甲苯(C ₆ H ₅ (CH ₃))、丁烯 (C ₄ H ₈)、异戊二烯 (C ₅ H ₈)、乙苯 (C ₆ H ₅ (C ₂ H ₅)) 作为清洗溶剂。对于原料带入上述物质，企业需调查物料含量。	生产企业声明。 PCB 生产企业物料使用情况调查汇总。
5.3.1	产品中的限用物质应符合 GB/T 26572，适用的豁免条款，见附录 C。	生产者电子有害物的声明或报告，并说明豁免条款的适用情况。
5.3.2	固定端口以太网交换机节能要求	提交型检报告（按单元，最大风险）
5.3.3	模块化以太网交换机节能要求	提交型检报告（按单元，最大风险）
5.3.4	产品噪音要求	提交型检报告（按单元，最大风险）
5.4.1	包装材料宜使用再生纸。	\
5.4.2	包装不得使用聚氯乙烯 (PVC) 材质。	企业声明。 现场检查验证包材采购及使用材质。
5.4.3	包装材料不得使用氢氟氯化碳 (HCFCs) 作为发泡剂。	企业声明。 瓦楞纸、发泡塑料包装材料适用。

5.4.4	铅、镉、汞和六价铬的总量不得超过 100mg/kg;	包材检测报告
5.4.5	包装应按照 GB/T 18455 进行标示。	现场检查验证

6.1.2. 产品一致性检查

检查组应检查申请认证产品的一致性，重点核实以下内容：

- a) 认证范围一致性：认证产品名称、型号、产地等信息与申请书一致；
- b) 型式报告一致性：产品名称与提交资料的型式报告中名称一致；
- c) 关键部件一致性：抽查各单元认证产品的所用关键部件应与申请报备文件描述一致；
- d) 批量一致性：企业应确保批量生产的认证产品，所使用的材料与型式试验确认的定型材料一致。

6.2. 生产工厂检查时间

原则上，初始检查时间为 4 人日，监督检查时间为 2 人日。结合审核时，可缩减人日 50%。

6.3. 检查结论

检查组负责报告检查结论。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。

7. 认证结果评价与批准

7.1. 认证结果评价与批准

CEC 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。

7.2. 认证时限

生产工厂检查和抽样检验合格完成后，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。

7.3. 认证终止

当产品检验不能符合标准要求或工厂检查不通过，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，需整改完成后重新申请认证。

8. 获证后的监督

获证后监督的内容包括现场检查、抽样检验（必要时）。

8.1. 监督检查的频次

一般情况下，CEC 根据企业情况，应在上次检查结束后 12 个月内或下个自然年内开展监督检查。若发生下述情况之一，CEC 将增加检查频次：

- a) 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；
- b) 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；
- c) 有足够信息表明生产者（制造商）、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系、内饰材料供应商变更等而可能影响产品符合性或一致性时。
- d) 获证生产企业被各级生态环境主管部门处罚或通报时。

8.2. 监督检查的内容

工厂检查的内容为产品一致性检查、标识使用检查。按照 5 条款要求执行。当企业供应商无变化时，不再收集相关证明材料。年度监督检查中的样本应产覆盖申请认证的产品单元。

8.3. 监督检查结论

检查组负责直接向 CEC 报告监督检查结论，如果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，暂停认证证书。如获证企业委托送样检验不合格，允许工厂整改，工厂应在规定期限内完成整改。整改后重新检验，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，监督检查结论为不通过，暂停认证证书。

8.4. 监督检查结果评价

CEC 组织对监督结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过时，则判定年度监督不合格，证书按照 9.3 规定执行。

9. 认证证书

9.1. 证书有效性的保持

本规则覆盖产品认证证书有效期为 5 年，证书有效性通过监督获得保持。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行复评。

9.2. 认证变更

9.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及环保的设计、结构参数、外形、关键原材料发生变更时，持证人应向 CEC 提出申请。

9.2.2 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。如果需要送样品进行检测或需要进行工厂检查，则样品检测或工厂检查合格后方能变更。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。

9.3. 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。当证书持有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、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有人可以向 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，不得使用认证证书及标识；证书持有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。

10. 认证标志的使用

10.1. 准许使用的标志样式

(1) 获证产品允许使用如下产品认证标志：



10.2. 认证标志的加施

如果加施标志，证书持有人应按 CEC 发布的《CEC 标志自愿性产品认证标识使用管理办法》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。

不允许使用变形标志。

11. 收费

认证费用按相关认证收费规定收取。



附件 1

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部件、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 CEC 提出变更申请，未经 CEC 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 CEC 确认的上述关键原材料。

