



绿色数字印刷产品认证实施规则



2022-9-9 发布

2022-9-9 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：杨璐、韩毅、王艳萍、陈宏、曹婧、冯晶、崔晓冬、杨思宇、刘晓飞、邓秋玮、栗燕、姬学峰、王艳、陈冬、张天驰、井坤、闫端。



1. 适用范围

本规则适用于以纸张为基材且印刷过程采用数字印刷方式为主的印刷品认证。

2. 认证模式

按“初始工厂审查+产品检测+获证后的监督”模式进行。

认证的基本环节包括：

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

3. 单元划分

- 1) 认证单元划分：平装书、骑马订书、精装书、卡片书、平版装潢印刷品（盒、袋及单张纸）、其它；
- 2) 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。

4. 申请认证提交资料

- a) 申请书
- b) 委托人的注册证明材料
- c) 印刷产品名称、用途及执行的质量标准
- d) 关键原料的种类
- e) 工厂质量保证能力体系文件。
- f) 其他资料

5. 产品检测

5.1 产品检验报告

企业按产品单元分别提供依据 CEC 071-2022《绿色数字印刷产品认证技术规范》相关要求的、有效的检验报告。

企业不能提供有效的检验报告时，实施抽样验证。

5.2 抽样

5.2.1 抽样原则

- 1) 按单元抽样；
- 2) 同一认证单元内，选取风险大的型号产品；
- 3) 不同生产场地的产品应分别抽样；
- 4) 所有印张的印刷应在 48 个小时之内完成（以抽样时间为准）；
- 5) 抽样时应考虑表面处理材料的差异性，抽样应覆盖所有表面处理方式。优先抽取上光印刷品，上光印刷品中优先抽 UV 上光（可覆盖水性上光，反之不可）；覆膜产品优先抽即涂膜产品（可覆盖预涂产品，反之不可）。

5.2.2 抽样方法

产品按 5.2.1 的规定进行抽样。

书刊类产品封面优先为彩色印刷品、内文至少有一种为彩色印刷品。纸盒、纸袋产品应抽取施胶完毕的产品，同时抽样应考虑用胶量及品种。

采用多种印刷方式印制的企业，抽取印制的样品需要由 2 种或者 2 种以上印刷方式印刷出的产品。

书刊类产品每单元至少抽 3 本；纸盒、纸袋、单张各若干至少抽 10 份。

样品数量应加倍抽取，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。抽取的样品应用铝箔袋包装，并且密封打包贴标签，在 3 日内寄出。

5.2.3 检验要求

5.2.3.1 依据标准

CEC 071《CEC 绿色数字印刷产品认证技术规范》。

5.2.3.2 检验项目及要求

按照 CEC 071 中 5.2 规定的项目及要求检测。

5.2.4 抽样检验的实施

抽样检验由指定的检测机构完成。检测机构对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，按规定出具检验报告，并向 CEC 提供检验报告。

6. 初始生产工厂检查

6.1. 检查内容

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。

6.1.1. 工厂质量环保保证能力检查

依据 CEC 071 《绿色数字印刷产品认证技术规范》和 CEC-1007ZYP-A/0 《CEC 标志自愿性产品认证生产工厂质量保证能力要求》对生产工厂实施检查（检查方式可以采用现场检查、文件审核，或合理的组合检查形式）。

6.1.2. 产品一致性检查

工厂检查时，应检查申请认证产品的一致性，重点核实以下内容：

- a) 认证产品的名称、型号和标识应与申请文件上所标明的信息一致；
- b) 认证产品所用的关键原材料、生产工艺应与申请文件或备案一致。

6.1.3. 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。

6.2. 生产工厂检查时间

工厂检查时间根据所申请认证单元的数量和工厂规模综合确定。初始工厂检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的产品。原则上，初始生产工厂检查时间为 2-3 人日，监督检查时间为 1-2 人日。

6.3. 初始生产工厂检查结论

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。

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、生产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生产工厂检查不通过，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监督检查、监督抽样检验（包括非例行检查、市场抽样等）。

8.1. 监督检查的频次

一般情况下，CEC 根据企业情况，在保证认证有效的前提下自行制定监督检查的时间、频次。若发生下述情况之一，应在上次检查结束后 12 个月内开展监督检查：

- 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

监督检查的方式采用工厂检查+产品检测的方式进行。工厂检查的内容应包括：工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。产品检测按照 5 条款要求执行，在每次年度监督检查中的抽样产品要覆盖所有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。如果抽样检验不合格，允许工厂整改，工厂应在规定期限内完成整改。整改后 CEC 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，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 10.3 规定执行。

9. 再认证

证书有效期满前 6 个月提交再认证申请，按照初审进行工厂检查。再认证工厂检查人日数为 2 人日。再认证评价合格后发新证书。

10. 认证证书

10.1. 证书有效性的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 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再认证。

10.2. 认证变更

10.2.1 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。

10.2.2 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。

10.3 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 CEC 环境友好产品认证证书及标识；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。

11 认证标志的使用

11.2 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



11.3 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。

12 收费

认证费用按《CEC 标志自愿性产品认证收费标准》的规定收取。

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。



附件 2 打分表验证条款

表 1 印刷所用原辅助材料评价要求

原辅材料	指标要求	验证方法	分值	总分值
承印物	使用通过可持续森林认证的纸张	提供使用的纸张的森林认证证书	10	10
	纸张符合 HJ410 的要求	提供纸张的符合 HJ410 的环境标志证书	10	
热熔胶	VOC 含量符合 GB33372 的要求	提供 VOC 含量报告	15	15
	使用聚氨酯 (PUR) 型热熔胶	提供环境标志证书或报告	10	
	EVA 热熔胶符合 HJ 2541-2016 的要求	提供环境标志证书或报告	10	
印后表面处理材料	使用预涂膜	现场验证	10	10
	使用水性、能量固化等非溶剂型光油	现场验证	5	

表 2 数字印刷绿色评价要求

工序	指标要求		验证方法	分值	总分值
印刷	资源节约	喷墨机	打印队列是否有可编辑修改功能 (插队、删除、改变打印属性)	3	35
			具备屏幕预览打样技术	4	
			单张纸设备采用在线分离双张进纸技术	4	
			采用在线色标 (色靶) 过程检测	4	
			具备高品质的稳定专业色彩管理系统	4	
			建立并实施色彩管理制度	4	
			喷墨设备具备露白补印技	4	

		术	(查看喷头是否有补印传感器)		
		喷墨喷头自带清洁或保护系统	设备是否有自动清洁系统	4	
		喷墨印刷机启动即正式生产	开机打印即生产, 无纸张浪费 (检查开机打印样张无问题即可)	4	
	碳粉机	印刷机配备作业管理系统	打印队列是否有可编辑修改功能 (插队、删除、改变打印属性)	4	35
		具备屏幕预览打样技术	打印机是否有印刷前屏幕预览功能 (在打印服务器或操作面板中查看)	4	
		设备采用在线分离双张进纸技术	纸盒是否有自动分离双张进纸技术 (1、是否有双张传感器 2、是否有在线剔除装置)	4	
		采用在线色标 (色靶) 过程检测	是否有在线色块浓度传感器 (验证服务器是否带色彩编辑功能)	4	
		具备高品质的稳定专业色彩管理系统	是否带色彩服务器并可编辑色彩曲线 (现场验证设备软件是否有该功能)	3	
		建立并实施色彩管理制度	是否建立有色彩管理制度文件	4	
		设备采用吸风进纸	查看纸盒是否为非搓纸轮, 可观察是否有吸风皮带	4	
		设备节能模式不高于 5W	询问设备是否有节能模式及功耗 (产品彩页一般会标注)	4	
		定影温度自适应调节功能	设备会根据纸张克重调节定影组件温度 (查看操作面板是否有改变纸张克数选项)	4	
		节能	建立实施工艺设备能耗考核制度	提供建立设备能耗考核制度	
	建立实施可以智能控温、控湿, 调节的印刷车间空调及加湿系统, 对印刷车间的温湿度进行有效控制		提供相应设备、制度、记录得满分	5	
	采用 LED 灯照明		现场验证印前、印中、印后是否使用 LED 灯, 按使用情况酌情打分	5	

	回收利用	建立实施废弃物分类收集程序	提供废弃物分类收集程序	5	15
		配备废粉、溶剂型废液和水性废液独立收集系统，并单独回收	现场验证印刷设备是否自带收集、回收系统	5	
		建立实施纸张外包装纸皮、废纸边等分类回收程序	提供纸张外包装纸皮、废纸边等分类回收程序和记录	5	

