



## 家具产品有害物质限量认证实施规则

版本号：A/2

编制人：申志强

批准人：王凌明

2026年5月20日发布

2026年5月20日实施

---

# 前 言

本规则由金虔认证有限公司制定、发布，任何组织及个人未经许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则初次发布日期：2025年8月1日。

本规则于2025年12月31日第一次修订。

本规则于2026年5月20日第一次修订。

制定单位：金虔认证有限公司

主要起草人：申志强 兰俊羽

## 目录

1 适用范围 .....	1
2 认证模式 .....	1
3 认证依据标准 .....	2
4 认证申请 .....	2
4.1 认证申请提出和受理 .....	2
4.2 申请单元划分 .....	2
4.3 申请文件 .....	3
5 产品检验 .....	3
5.1 检验方案 .....	3
5.2 样品 .....	4
5.3 检验项目 .....	4
5.4 利用其他合格评定结果 .....	7
6 初始工厂审查(仅适用于认证模式 1) .....	7
6.1 检查计划与检查组组成 .....	7
6.2 初始工厂检查时间 .....	8
6.3 初始工厂审查内容 .....	8
6.4 初始工厂检查结论 .....	9
7 资料技术评审(仅适用于认证模式 2) .....	10
7.1 检查计划与检查组组成 .....	10
7.2 评审时间 .....	10
7.3 评审内容 .....	10

7.4 评审结论 .....	11
8 复核与认证决定 .....	11
8.1 复核 .....	11
8.2 认证决定 .....	11
8.3 认证时限 .....	12
8.4 认证终止 .....	12
9 获证后的监督 .....	12
9.1 认证监督检查频次与时间 .....	12
9.2 监督检查内容 .....	13
9.3 获证后监督的记录 .....	14
9.4 监督检查结果评价 .....	14
10 认证证书 .....	14
10.1 证书的保持 .....	14
10.2 认证证书覆盖产品的变更 .....	15
10.2.1 变更申请和要求 .....	15
10.2.2 变更评价和批准 .....	15
10.3 认证单元覆盖产品的扩展 .....	15
10.4.认证要求更改 .....	16
10.5 证书的暂停、恢复、注销和撤销 .....	16
10.6 认证证书的使用 .....	16
10.7 证书覆盖内容 .....	17
11 复审 .....	17

12 收费 .....	17
12 争议与申诉 .....	17
13 其他 .....	18
13.1 其他评定结果的采信 .....	18
13.2 其他认证要求 .....	18
附件 1: 关键原材料备案清单 .....	18
附件 2: 申请方声明 .....	19
附件 3: 工厂质量保证能力检查要求 .....	19

**详情请咨询 0791-86663048**

## 1 适用范围

本规则适用家具产品有害物质限量认证。

## 2 认证模式

申请人可采用如下二种认证模式之一进行。

模式 1:产品检验+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节包括:

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 复核和认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

模式 2:资料技术评审+产品检验+获证后监督

认证的基本环节包括:

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 资料技术评审
- d. 复核和认证决定
- e. 获证后的监督
- f. 复审

对于持有有效质量管理体系认证证书的生产企业，或持有环境标志产品认证证书的组织，或已在本机构获得自愿性产品认证证书的组织，可采用模式 2 实施认证；其他企业应采用模式 1。

### **3 认证依据标准**

GB 18584-2024 《家具产品有害物质限量》

### **4 认证申请**

#### **4.1 认证申请提出和受理**

认证委托人通过网络向 JQRZ 提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

JQRZ 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检查，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。

#### **4.2 申请单元划分**

根据产品主要部件用材可以划分为金属家具（全金属家具、钢木家具、钢塑家具、其他家具）、木家具（实木家具、人造板家具、板木类木家具、综合类木家具）、软体家具、石材家具、塑料家具、藤制家具、玻璃家具。

同一制造商、不同生产厂生产的产品应作为不同的申请单元，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其附件中予以界定。

### 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) 企业质量保证能力文件；
- (8) 生产企业近 3 年内，未发生过重大环境污染和产品质量事故；
- (9) 商标注册证（如有）；
- (10) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- (11) 其他需要的文件

## 5 产品检验

### 5.1 检验方案

认证机构应在进行资料审核后制定产品检验方案，并告知认证委托人。产品检验方案应包括样品要求和数量、检验项目、实验室信息等。

## 5.2 样品

### 5.2.1 送样原则

按 JQRZ 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

JQRZ 从申请认证单元中选取代表性样品。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。用作型式试验的样品应为出厂检验合格的产品。申请人负责按 JQRZ 的要求送样，并对样品负责。必要时，申请单元覆盖的其他型号产品需送样做补充差异试验。

### 5.2.2 样品数量

样品数量 1 台/每单元。

5.2.3 样品处置试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

## 5.3 检验项目

### 5.3.1 试验项目、试验方法及判定要求

5.3.1.1 家具中甲醛、苯、甲苯、二甲苯和 TVOC 的释放限量应符合表 1 的规定。

表 1 家具中甲醛、苯、甲苯、二甲苯和 TVOC 的释放限量要求

检测项目	CAs 号	限量值/(mg/m <sup>3</sup> )	适用范围	试验方法
甲醛	50-00-0	≤0.08		
苯	71-43-2	≤0.06		

甲苯	108-88-3	≤0.15	室内家具	GB 18584-2024 附录 D、附录 E
二甲苯(邻、间、对二甲苯之和)	95-47-6;108-38-3; 106-42-3	≤0.20		
总挥发性有机化合物(TVOC)	—	≤0.50		

5.3.1.2 家具中可迁移有害元素限量应符合表 2 的规定。

表 2 家具中可迁移有害元素限量要求

检测项目	限量值/(mg/kg)	分析校正系数/%	适用范围	试验方法
锑(sb)	≤60	60	婴幼儿及儿童家具:适用于所有可触及区域的涂层; 其他家具:仅适用于色漆涂层	GB 6675.4—2014 中 8.1 和第 9 章
砷(As)	≤25	60		
钡(Ba)	≤1000	30		
镉(Cd)	≤75	30		
铬(Cr)	≤60	30		
铅(pb)	≤90	30		
汞(Hg)	≤60	50		
硒(se)	≤500	60		

5.3.1.3 其他有害物质

表 3 其他有害物质限量要求

检测项目	限量值	适用范围	试验方法
邻苯二甲酸二丁酯(DBP)	总量≤0.1%	塑料家具、婴幼儿及儿童家具的可触及区域内的塑料部件	GB/T
邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)			
邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)			
邻苯二甲酸酯	总量≤0.1%	婴幼儿及儿童家具的可触及区域内的塑料	40906(外标法)

	邻苯二甲酸二异癸酯 (DIDP)		部件	
多环芳烃	苯并[a]芘	$\leq 1.0$ mg/kg	塑料家具、婴幼儿及儿童家具的可触及区域内的塑料部件	GB/T 40971
	18种多环芳烃 (PAH) 总量	$\leq 10$ mg/kg		
可分解芳香胺染料		$\leq 20$ mg/kg	含纺织面料的家具	GB/T 40904
		$\leq 30$ mg/kg	含皮革的家具	
		$\leq 20$ mg/kg	含人造革的家具	
放射性核素	镭-226	$I_{Ra} \leq 1.0$	含有石材部件的家具	GB/T 38724
	钍-232			
	钾-40			
富马酸二甲酯		$\leq 0.1$ mg/kg	仅适用于海运的软体家具产品	GB/T 27717
多溴联苯		$\leq 1000$ mg/kg	仅适用于公共场所和申明具有阻燃性能的家具产品	GB/T 40908
多溴二苯醚		$\leq 1000$ mg/kg		

### 5.3.2 检验结果

如检验结果符合依据标准的要求，则判定该样品检测合格。任何一项不符合依据标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。任一试验项目不合格时，允许在6个月内完成整改(自不合格通知之日起计算)。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

### 5.3.3 检测报告

由JQRZ委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

### 5.3.4 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

#### **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，认证机构可以此作为该认证单元产品检验的结果而免于相应检验项目的测试。

(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。

(3) 检验报告中检验项目、要求合 5.3 的规定。

### **6 初始工厂审查(仅适用于认证模式 1)**

#### **6.1 检查计划与检查组组成**

检查组成员应取得国家认监委确定的认证人员注册机构批准的自愿性产品认证检查员资格，并具备 PV08 家具注册专业。

在确定检查组的规模和组成时，应基于申请企业认证产品的范围、涉及的技术特点及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

检查人员应当遵守与从业相关的法律法规，对认证检查活动及相关认证记录和报告的真实性承担相应的法律责任。

## 6.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，产品检验和工厂检查也可以同时进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见下表。

生产规模	100 人以下	100 人以上
人日数	2	3

## 6.3 初始工厂审查内容

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

### 6.3.1 质量体系审核

附件 3 《工厂质量保证能力检查要求》

### 6.3.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键原材料等内容。

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品，每个工厂至少抽取一个规格型号做一致性检查。

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和加工场所。

重点核查以下内容：

1) 认证产品的名称、型号，以及认证产品的关键原材料与申请文件上所标明的信息致性；

2) 批量生产的认证产品应与型式检验确定产品在材料种类、型号及标识的一致性；

3) 认证产品的主要尺寸、结构与申请文件的一致性；

4) 认证产品所用的关键零部件/原材料与申请材料的产品描述的一致性；

5) 具有产品一致性保证措施。

#### **6.4 初始工厂检查结论**

检查组在检查结束时给出检查结论，当检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内(不超过 40 天)完成整改。检查结论有以下四种：

(1) 工厂检查通过。

(2) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

(3) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

(4) 工厂检查不通过。

工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 日内向 JQRZ 申请复议。

## **7 资料技术评审（仅适用于认证模式 2）**

认证机构对认证申请人提交的申请文件及相应证实性资料进行技术评审，以保证申请认证产品符合本实施规则。

### **7.1 检查计划与检查组组成**

检查组成员应取得国家认监委确定的认证人员注册机构批准的自愿性产品认证检查员资格，并具备 PV08 家具注册专业。

在确定检查组的规模和组成时，应基于申请企业认证产品的范围、涉及的技术特点及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

检查人员应当遵守与从业相关的法律法规，对认证检查活动及相关认证记录和报告的真实性承担相应的法律责任。

### **7.2 评审时间**

一个认证单元的资料技术评审人日数为 1 人日，随认证单元的增加，视产品复杂程度，可酌情增加人日。认证机构受理认证申请后，原则上应在 15 个工作日内完成资料技术评审。

### **7.3 评审内容**

评审重点：

1) 组织机构的合法性复核；

- 2) 文件资料的完整性、有效性审查；
- 3) 认证产品与申请文件或证书的一致性；
- 4) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；
- 5) 认证产品名称/型号与备案的一致性。

## **7.4 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。
- 2) 基本符合要求，对部分内容进行补充完善后再行认证评价；
- 3) 不符合要求。

## **8 复核与认证决定**

### **8.1 复核**

JQRZ 对认证相关的所有信息和合格评定活动过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

### **8.2 认证决定**

复核后，JQRZ 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志（如有）；不符合认证要求的，终止认证，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

### 8.3 认证时限

在完成产品检验、资料技术评审（如有）、工厂检查(如有)后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 8.4 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或者资料技术评审不符合要求，JQRZ 做出不合格决定，终止认证，并按规定收取已发生的费用。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 9 获证后的监督

### 9.1 认证监督检查频次与时间

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，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) JQRZ 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、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。

监督检查人日数一般为 1-2 人日（见下表）。不同制造商，每个可增加 0.5 人日，但增加的人日数最多不超过 2.0 人日。。

生产规模	100 人以下	100 人以上
------	---------	---------

人日数	1	2
-----	---	---

## 9.2 监督检查内容

### 9.2.1 监督产品检验和资料技术评审内容

若企业制造商、生产厂、生产工艺、关键原材料、获证产品与认证依据等未发生变更，机构则无需进行监督检查，只要求企业提供相关声明与检验报告（检验报告应由具备 CMA 资质的实验室出具，且签发日期为证书签发后 12 个月内）。

若企业制造商、生产厂、生产工艺、关键原材料、获证产品与认证依据等发生变更，或者获证产品遭遇顾客投诉、被市场监管处罚或出现严重质量问题，需对获证进行抽样，具体抽样方法及要求按 JQRZ 的有关规定执行。样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、市场)随机抽取。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。检测机构资质要求同第 5 章。

### 9.2.2 监督工厂检查内容

由 JQRZ 指派的产品认证检查组，根据《工厂质量保证能力检查要求》进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

### 9.2.3 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 JQRZ 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，JQRZ 采取书面验证和/或现场验证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。

### **9.3 获证后监督的记录**

JQRZ 对获证后监督全过程予以记录并归档留存, 以保证认证过程和结果具有可追溯性。

### **9.4 监督检查结果评价**

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，可继续保持产品认证证书、使用产品认证标识（如有）。评价不通过的，认证机构按照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。

## **10 认证证书**

### **10.1 证书的保持**

认证证书的有效期为 3 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。

## **10.2 认证证书覆盖产品的变更**

产品获证后，如果产品所用关键部件/原材料的规格、型号、技术参数、工艺流程等发生变更，或 JQRZ 在认证实施规则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应向 JQRZ 提出变更申请并获得批准后，方可实施变更。

### **10.2.1 变更申请和要求**

证书上的内容发生变化，或产品的设计、工艺参数、关键部件/原材料及 JQRZ 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 JQRZ 提出变更申请。

原则上，应以最初进行全项检验的主检型号产品为变更的基础。

### **10.2.2 变更评价和批准**

JQRZ 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验，则检验合格后方可进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。

## **10.3 认证单元覆盖产品的扩展**

### **10.3.1 扩展程序**

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。JQRZ 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

### 9.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第5章的要求选送样品供检查或检测。

## 10.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版(更改)时，JQRZ 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

## 10.5 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。

## 10.6 认证证书的使用

产品通过认证后，持证企业按照《认证标志和认证证书管理规定》（JQRZ-GZ-14-2024）使用证书。

## 10.7 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/生产厂名称、地址；
- (2) 产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；
- (3) 产品商标、制造商名称、地址；
- (4) 产品生产厂名称、地址；
- (5) 认证依据的标准、技术要求；
- (6) 认证模式；
- (7) 证书编号；
- (8) 发证机构、发证日期和有效期；
- (9) 其他需要说明的内容。

## 11 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），若无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

复审的产品检测项目按照第五章的要求执行。

## 12 收费

认证机构依据国家规定，按照机构制定的相关规定收取。

## 12 争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照金虔认证有限公司的《申诉投诉管理程序》（JQRZ-CX-14-2024）处理。

## 13 其他

### 13.1 其他评定结果的采信

家具产品有害物质限量认证鼓励采信其他安全评定结果。  
采信的内容、方式、流程等应符合认证机构的相关要求。

### 13.2 其他认证要求

本规则未尽事宜，应符合国家认证机构的相关规定。

## 附件 1：关键原材料备案清单

原材料/零部件类别	原材料/零部件名称	规格/型号	供应商名称	制造商名称

--	--	--	--	--

注 1：选择申请产品适合的关键原材料类别进行填写；

注 2：本表不够时可自行复制填写。

## 附件 2：申请方声明

(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供应商/制造商。

(2) 申请方应保证关键原材料中不出现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。

申请方（盖章）

年 月 日

## 附件 3：工厂质量保证能力检查要求

### 1. 职责和资源

#### 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。

## 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。

## 2 文件和记录

2.1 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

2.2 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；