

RoHS 和 WEEE 指令与 ISO14001 环境管理体系的整合

The Integration of ROHS and WEEE Order and ISO14001 Environment Management System

张德平, 张跃平, 焦志锋
(广州赛宝认证中心, 广州
510610)

Zhang De-ping,
Zhang Yue-ping, Jiao Zhi-feng
(Guangzhou CEPREI Certification
Body, Guangzhou 510610, China)

摘要: 本文就 RoHS 和 WEEE 指令与 ISO14001 环境管理体系如何进行整合, 探讨了实施的可行性和具体的实施方案及要求。

关键词: 指令; 环境管理体系; 同步实施

中图分类号: TB114.2 **文献标识码:** A **文章编号:** 1003-0107(2006)04-0053-02

Abstract: The essay discusses the implementary feasibility and material implement precept and request on how to integrate ROHS and WEEE orders and ISO14001 environment management system.

Key words: Order; Environment management system; Synchronization implementation

CLC number: TB114.2 **Document code:** A **Article ID:** 1003-0107(2006)04-0053-02

2003年2月13日, 欧盟第L37期《官方公报》公布了欧洲议会和欧盟部长理事会共同批准的《报废电子电气设备指令》和《关于在电子电气设备中禁止使用某些有害物质指令》(即 RoHS 和 WEEE 指令, 如非特别说明, 以下简称指令), 两指令是欧盟在环保领域的又一新举措。

两指令的立法目的是通过统一协调欧盟成员国关于处理报废电子电气设备的相关法规、政策及措施, 提高相关人员的环保能力, 防止或减少报废电子电气产品对环境的污染。具体来讲, 《报废电子电气设备指令》的目的重点是阻止报废电子电气设备的产生和阻止这些设备的简单再利用、再循环和其它形式的回收, 以减少普通市政垃圾的处理量。同时, 努力提高所有涉及电子电气设备生命周期的有关人员, 如生产者、销售商、消费者特别是那些直接涉及处理报废电子电气设备人员的环保能力。《关于在电子电气设备中禁止使用某些有害物质指令》的目的是协调成员国关于禁止在电子电气设备中使用有害物质的法规, 有助于保护人类健康和环境合理恢

复以及报废电子电气设备的处理。

以保护人类健康为目的的 RoHS、WEEE 指令通过限制电子电气设备中的有害物质含量, 从源头来控制并预防污染。ISO14001 环境管理体系也要求组织的最高管理者作出同样的承诺“污染预防”, 并且要求识别出产品相关的环境因素及其相适用的法律法规, 在环境管理体系的建立、实施及维护过程中加以考虑。为了向顾客向社会证实组织能够满足 RoHS 指令中关于减少或消除有害物质的使用, 组织应当建立有效的测试、分析或确定有害物质含量的过程, 让顾客让社会知道危害特质的含量。ISO14001 标准作为按 PDCA 循环建立的文件化管理体系, 用来管理组织提供产品、活动和服务对环境的影响, 通过自我声明和外部审核能够获得社会的认可。有害物质的管理正是环境管理体系中, 减少产品对环境影响的主要作法之一。因此, 将 RoHS、WEEE 指令与 ISO14001 环境管理体系进行整合, 不仅可以有效的控制有害特质的使用, 还可以取得社会的认可, 更好地占有市场。

具体实施过程可以从以下几个方面进行考虑:

1. 体系策划

1.1 制定包含 RoHS 和 WEEE 指令符合性声明的环境方针

在环境管理体系的策划阶段, 组织应建立两项指令符合性的声明, 并制定出可行的管理方案。在组织的环境方针中加入组织的指导令符合性声明, 清晰地阐述组织就 RoHS、WEEE 指令符合性方面的承诺、达成的目标、履行的时间等等事宜, 并对外界进行公布, 从而使消费者和执法机构也可以了解到组织这方面的信息。

1.2 环境因素识别与评价中充分考虑有害物质对环境的影响

产品中对环境可能或预期有影响的物质, 可以通过环境因素的识别及评估程序, 分析出重要影响及轻微影响, 或是无明显影响的差别, 然后将评价结果纳入环境管理体系中进行分级的管理和控制。组织在环境因素识别评价过程中可详细评估所采购的每一种零部件, 辨别其

中是否含有指令所涉及物质,如电缆中的铅和镉、塑胶、外壳、电缆、连接器、风扇等中的指令中禁用阻燃剂等,形成与产品中危害物质有关的环境因素(也可以称为能够施加影响的环境因素),作为体系实施过程中重点控制的对象。

1.3 法律法规和其它要求的识别与获取

ISO14001对法律法规与其它要求的管理要求,不仅局限于污染物的排放,也关注与产品有关的环境要求事项。组织应充分考虑自身特点,建立有效的渠道,及时获取危害物质相关的具体要求,并转化为公司可操作的内部规章制度,约束危害物质的使用。

1.4 制定削减危害物质的环境目标指标和管理方案

组织可以在其环境管理目标指标方案系列中加入指令符合性实施计划,就产品中危害物质的削减或供货商评价及管理确定短中长期的改善计划,改善计划中应该说明组织具体采取何种步骤以及相应的时间表,明确产品零部件的重新编码(例如:区分含铅部件和无铅部件)、论述替代物质等等。

2. 体系实施与运行

2.1 制定和实施控制危害物质使用的运行控制程序

ISO14001中的运行控制与产品中危害物质的控制息息相关,从产品的设计开发、原物料及供货商的管理、外包商的沟通及要求、产品制造流程、不合格的标识及控制、甚至出货或上市产品出现问题的回收或处置,都在运行控制的环节之中。组织应针对上述环节就危害物质的控制考虑人员职责与架构、能力要求等制定切实可行的运行控制程序,对危害物质进行从设计、采购开始的全过程控制。

2.2 评价和选择合格的供应商

组织可根据自身产品的特点和主要原材料使用情况,制定出危害物质的调查问卷,发放给主要供应商进行调查核实,了解供应商指令符合性水平。如可行应针对供应商制订一个“高风险零部件自检表”,这样既有利于做采购决策,又有利于准备企业自身的RoHS符合性证明文件。通过调查核实,组织可以确认其产品里可以使用什么样的物质和物料,通常会涉及哪些危害物质,在此基础上提出组织所要求的危害物质含量水平。然后要求供应商进行自我声明并提供相应的测试数据,以证实其良好的符合了危害物质控制要求。

2.3 相关信息的交流

在环境管理体系实施过程中,组织应就其重要环境因素的控制情况向外部进行通报,以证实组织所取得的良好环境绩效。在信息通报中,组织对于危害物质控制状况可以一个主题进行专项陈述,通过具体数据的描述,可以获得社会的认可,并赢取潜在客户。

3. 体系的检查和改进

3.1 进行有效的内部监视、评价和纠正以确保结果的有效性

对于环境管理体系的监测和测量,除了关注空气、水、废弃物、噪音、土地等之外,产品本身符合性的定期评价及检查,也是一项重要内容。产品危害物质浓度的定期评价,远比污染物的监测复杂,所以组织应建立一套有效的数据库管理,尽可能减少在这方面的负担,并提高内外的信心。而且以数据库管理的模式,可以有效的追溯出货产品中实际有害物质含量的状况(在内部审核及管理评审中,对危害物质的管理状况当然需要列为必要的项目之一)。

通过对供应商的选择、评价并查验对方出具的自我声明及监测数据,可以作为符合性检查的第一道防线,但是对于那些存在高风险的零部件还是要制订相应的测试计

划。虽然不必每个零部件都进行测试,但是组织必须建立一个基于风险的合理的测试过程,并使用已被认可的测试方法。

将样品检测结果与所识别的要求相对照,以判断目前的符合状况,即合规性评价的过程。对不符合要求的情况,组织应及时采取纠正及预防措施使其达到要求。

3.2 有效的内部审核和管理评审以综合评价危害物质控制状况

在组织实施的内部审核过程中,内审员应充分关注危害物质控制情况,进行系统的评价与审核,系统了解指令管理的落实程度及执行的效果,并将此结果报告给管理层,作为管理层继续改进和提高危害物质管理控制水平的基础数。内部审核的结果以及产品符合性的定期评估结果,则是管理阶层审查的输入项目之一。通过管理评审,管理层可以了解这些有害物质的管理成效,并决定下一步持续改善的方向及作法。

3.3 将RoHS、WEEE指令符合性的策略融入公司整体运作,持续改进危害物质的控制水平

综上所述,对样品测试及持续的监控测试确实是一种有效监视来料及成品的方法,但由于“检验”这一过程本身是一个非增值的过程,频繁的检测所带来的成本上升会很大程度上降低市场竞争力。况且基于抽样的局限性及时间的推移,经测试的样品合格不能保证产品全面及持续的符合。将产品的危害物质作为产品特性或环境因素纳入环境管理体系加以管理,通过体系的自我完善机制将产品测试与产品监控这一被动及事后的控制提高到自动的、主动的体系保证程度,不但降低了检测费用,还能达到有害物质控制的持续保证效果。

在此基础上,通过第三方认证机构的公正性评价,可以更好向顾客向社会提供危害物质控制有效的证据,获得社会的认可。◆