



木材和木制品产品认证规则

KBRZ-GZ (CP) -01

北京坤标检验认证有限公司

目 录

1 适用范围	5
认证依据的标准	5
2 认证模式	5
3 认证流程及认证时限	5
3.1 认证流程	5
3.2 认证时限	5
4 认证单元划分	5
5 认证申请与受理	7
5.1 申请文件	7
5.2 申请受理条件	7
5.3 申请文件	7
5.4 受理	8
6 初次审查	8
6.1 检查准备	8
6.2 检查人日	8
6.3 检查内容	9
6.4 检查结论	10
6.5 产品抽样检验	10
7 认证结果评价与批准	12
7.1 评价	12
7.2 认证时限	12
8 获证后的监督	13
8.1 获证后监督的频次	13
8.2 监督检查的人日	13
8.3 监督检查的内容	13
8.4 监督检查结论	14
8.5 监督检查结果评价	15
9 认证证书	15
9.1 认证证书的保持	15
9.2 认证证书的内容	15
9.3 认证证书的变更	15
9.4 证书的扩大与缩小	16
9.5 证书的暂停、恢复、注销和撤销	16
10 认证标识的使用	16
11 收费	16
12 其他合格评定结果的采信	16
13 其他认证要求	17
附件 1	18
认证产品关键原材料/零部件备案清单	18
附件 2:	20

KBRZ-GZ（CP）-01

版本：A/1

证实性资料提供清单

20

附件 3：

21

附件 4

26



1 适用范围和依据

1.1 适用范围

本规则适用的认证产品范围为: 木材和木制品; 纸浆、纸和纸制品

1.2 认证依据的标准

GB/T 29894-2013木材鉴别方法通则

2 认证模式

认证模式 A: 初次检查+产品抽样检验+获证后监督

认证模式 B: 产品抽样检验+初次检查+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) 初次检查产品抽样检验
- 3) 认证结果评价与批准
- 4) 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 认证单元划分

采用标准中的主材进行划分: 木材和木制品; 纸浆和纸浆模塑餐具、纸和纸制品, 其中木制品包括(木家具; 人造板及饰面人造板; 结构用人造板; 建筑用人造板; 普通胶合板; 装饰单板贴面人造板; 细木工板; 实木地板等), 纸制品包括(涂布纸和纸板、轻量涂布纸; 涂布纸和纸板、涂布白卡纸; 书写用纸; 地理标志产品 宣纸; 文件用纸; 食品包装用淋膜纸和纸板; 卫生纸(含卫生纸原纸); 卫生湿巾; 厨房纸巾; 瓦楞纸; 壁纸; 快递封装用品(封套、包装袋、包装箱)等)。

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。

表 1 产品单元表述

序号	认证单元	产品名称/型号
01	木材	具体名称型号
02	木制品（木家具）	木门、门扇、柜类、桌台类、床类、椅凳类或其他具体名称型号
03	木制品（人造板及饰面人造板）	具体名称型号
04	木制品（结构用人造板）	具体名称型号
05	木制品（建筑用人造板）	具体名称型号
06	木制品（普通胶合板）	具体名称型号
07	木制品（装饰单板贴面人造板）	具体名称型号
08	木制品（细木工板）	具体名称型号
09	木制品（实木地板）	具体名称型号
10	纸浆	具体名称型号
11	纸浆模塑餐具	纸杯、纸盒类或其他具体名称型号
12	日用品	具体名称型号
13	纸制品（涂布纸和纸板、轻量涂布纸）	具体名称型号
14	纸制品（涂布纸和纸板、涂布白卡纸）	具体名称型号
15	纸制品（书写用纸）	具体名称型号
16	纸制品（地理标志产品 宣纸）	具体名称型号
17	纸制品（文件用纸）	具体名称型号
18	纸制品（食品包装用淋膜纸和纸板）	具体名称型号
19	纸制品（卫生纸（含卫生纸原纸））	具体名称型号
20	纸制品（卫生湿巾）	具体名称型号
21	纸制品（厨房纸巾）	具体名称型号
22	纸制品（瓦楞纸）	具体名称型号
23	纸制品（壁纸）	具体名称型号
24	纸制品（快递封装用品（封套、包装袋、包装箱））	具体名称型号

5 认证申请与受理

5.1 申请文件

认证申请人应提交正式申请书并附上以下资料:

- a) 申请人的营业执照及组织机构代码证;
- b) 产品的生产工艺流程图;
- c) 质量手册/程序文件;
- d) 环境监测报告或环境管理体系认证证书(如有);
- e) 认证委托人、制造商、生产厂近三年内,未受到有关质量、环境、能源、安全等行政主管部门的处罚;
- f) 其他应具备的条件

5.2 申请受理条件

认证申请企业应具备以下条件:

- a) 具备独立法人资格;
- b) 申请的产品在营业执照经营许可范围内;
- c) 申请的产品符合本规则“2 认证依据的标准”的基本要求;
- d) 认证委托人、制造商、生产厂近三年内,未受到有关质量、环境、安全等行政主管部门的处罚;
- e) 其他应具备的条件。

5.3 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) 认证申请书;
- 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) 产品质量符合附件 1 所列标准要求的型式检验报告(由具备资质的实验室出具,一年内有效);
- 6) 环境影响评价批复文件、环境影响评价验收报告、排污许可证(适用时)或其他地方环保主管部门出具的合法证明;

- 7) 符合国家或地方标准的大气污染物、水污染物、噪声排放监测报告（由具备资质的实验室出具，一年内有效）；
- 8) 近三年内无重大安全 and 环境污染事故声明（如公司成立不足三年，按公司成立之日起至申请日进行提供）；
- 9) 建立并运行 GB/T19001质量管理体系、GB/T24001环境管理体系 和 GB/T45001职业健康安全管理体系的证明文件；
- 10) 本实施规则要求的工厂保证能力相关管理文件目录。
- 11) 认证产品关键原材料/零部件备案清单（见附件 1）；

5.4 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。

6 初次审查

6.1 检查准备

6.1.1 检查计划与检查组组成

认证机构应为其现场检查制定计划，该计划应基于“木材和木制品；纸浆、纸和纸制品产品认证评价规范”的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

认证机构应选派有资质的人员组成检查组。在确定检查组的规模和组成时，应基于认证产品的范围、涉及的环保指标等复杂程度及检查员具有的专业背景 and 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提交的“木材和木制品；纸浆、纸和纸制品产品认证工厂质量保证体系文件”及（附件 2）证实性资料的文件评审。

一般情况下，先进行初次工厂检查，后进行产品检验。考虑抽样的方便，抽样和初次工厂检查同步进行。需要时先抽样，检验合格后，再进行初次工厂检查。

6.2 检查人日

现场检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般初次检查，一个认证单元的现场检查基础人日数要求见下表。每增加 1 个认证单元，在附表一的基础上相应增加1个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

附表一：初次工厂检查人·日数（监督人日不少于初审人日数的 50%）

人日数 生产规模 认证单元数	50 人-200人	200 人上
1 个单元	2	3
2 个单元	3	4
2 个单元上	4	5

6.3 检查内容

6.3.1 要求

- A) 木材和木制品；纸浆、纸和纸制品产品认证工程质量保证能力检查；
- B) 产品一致性检查；
- C) 木材和木制品；纸浆、纸和纸制品，评价要求符合性验证。

现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与木材和木制品；纸浆、纸和纸制品产品认证相关， 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。

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。

具体检查内容见附件3《木材和木制品；纸浆、纸和纸制品产品认证工厂质量保证能力要求》。

6.3.2 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《木材和木制品；纸浆、纸和纸制品产品认证工厂保证能力检查要求》进行。

6.3.3 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或证书的一致性；
- 2) 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；

认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。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。

5.3.4 评价要求符合性验证

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。

6.4 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

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

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

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。

6.5 产品抽样检验

6.5.1 要求

通过对抽取和(或)送交的有代表性样品的检测,证实产品与认证标准的符合性。

1) 抽样检验项目、要求及方法。

应符合GB/T 29894-2013、GB/T 3324-2017、QB/T 2530-2011、GB/T 9846-2015、GB/T 15104-2006、

GB/T 5849-2016、GB/T 35601-2017、HG/T 2727-1995、LY/T 1601-2011、GB/T 18107-2017、

GB/T 38467-2020、GB/T 36787-2018、CNCA-CGP-12-2020、GB/T 35613-2017、GB/T 36420-2018、

GB/T 10335.3-2018、GB/T 10335.2-2018、GB/T 12654-2018、GB/T 18739-2008、GB/T 34448-2017、GB/T 36392-2018、GB 31604-2016、GB 14934-2016、

GB/T 20810-2018、WS/T 575-2017、GB/T 26174-2010、GB/T 36787-2018、SN/T 1634-2005、GB/T 34844-2017、GB/T 16606-2018中品质属性的相关规定。

2) 抽样方式

一般情况下,采取抽样的方式,抽样可以在现场检查前完成,也可与现场检查同时进行。

6.5.2 抽样检验方案

1) 抽样方法

按照申请单元进行抽样,初次抽样检验应抽取全部认证单元产品,跟踪抽样检验原则上可抽取有代表性的认证单元,一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

在特定的认证单元内根据风险程度高低的不同,优先抽取高风险产品。如按风险由高到低排序,结构复杂>结构简单;关键原材料用量多>关键原材料用量少;关键原材料及种类多>关键原材料涉及种类少;板式木材>实木木材。

2) 抽样时机

产品抽样可在工厂检查前进行,也可以和工厂检查同时进行。

3) 抽样人员及封样要求

由认证机构委派的人员对产品进行随机抽样,抽样时由申请方代表与抽样人员共同在抽样单和封条上签字确认,注明抽样日期,盖有企业公章,抽样单一式三份,一份留存企业,一份随样品送至实验室,一份由抽样人员带回机构存档。封条由本机构出具,并有盖本机构业务专用章,封条需粘贴在样品的包装箱口。

4) 抽样数量及送样要求

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,抽样基数为一批(注:以生产厂一次提交用户的同类产品为一批,或者以同一批原材料、相同工艺加工的产品为一批),同一品种木材和木制品;纸浆、纸和纸制品抽样数量为 2 整件。一件送检,一件封存留样。

所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后,样品送往经本机构指定的实验室进行检验,先取得实验室的送样回执单。产品送样时间以抽样当天计算在五个工作日内完成。

6.5.3 抽样检验实施

抽样检验应由本机构确定的实验室(具备资质)完成。实验室对样品进行检验,应确保检验结论真实、准确,对检验全过程做出完整记录并归档留存,以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

6.5.4 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时满足以下规定的检验报告, 认证机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

1) 具备资质的实验室出具的抽样检验报告, 检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合GB/T 29894-2013、GB/T 3324-2017、QB/T 2530-2011、GB/T 9846-2015、GB/T 15104-2006、GB/T 5849-2016、GB/T 35601-2017、HG/T 2727-1995、LY/T 1601-2011、GB/T 18107-2017、GB/T 38467-2020、GB/T 36787-2018、CNCA-CGP-12-2020、GB/T 35613-2017、GB/T 36420-2018、GB/T10335.3-2018、GB/T 10335.2-2018、GB/T 12654-2018、GB/T 18739- 2008 、 GB/T 34448-2017、GB/T 36392-2018、GB 31604-2016、GB 14934-2016、GB/T 20810-2018、WS/T 575-2017、GB/T 26174-2010、GB/T 36787-2018、SN/T 1634-2005、GB/T 34844-2017、GB/T 16606-2018中品质属性的相关规定及本规则规定。

7 认证结果评价与批准

7.1 评价

认证机构对工厂质量保证能力和产品检测结果进行综合评价。工厂质量保证能力检查以及产品检测均符合要求时, 经认证机构评价后, 颁发认证证书。每一个认证单元颁发一张证书。

工厂检查存在不合格项应在 3 个月内进行整改, 认证机构采取适当方式对整改结果进行确认; 产品检测不合格应在 3 个月内完成整改。当工厂检查和产品检测结果均合格后, 经认证机构评定合格后颁发认证证书; 当工厂检查和/或产品检测结果经整改后仍不合格, 则终止认证。工厂经整改后应重新申请认证。

7.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日。包括工厂检查时间、产品检测时间、认证结论评价和批准时间、证书制作时间。总计不超过 90 个工作日。

产品检测, 从收到样品和检测费用起计算(因检测项目不合格, 申请者需要进行整改和重新检验的时间不在其内)。一般应在 25 个工作日内完成。

提交工厂检查报告时间不超过 5 个工作日。

认证结论评价、批准时间及证书制作时间一般不应超过 5 个工作日。

8 获证后的监督

8.1 获证后监督的频次

8.1.1 一般情况下, 认证产品自获证之日起的第10 个月进行第一次监督检查, 以后每隔12 个月至少进行一次监督检查。遇有特殊情况不能当月进行的, 可延长 2 个月。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) 获证产品有害物质限量超标或用户提出严重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时;
- 3) 有足够信息表明生产厂、制造厂因变更组织机构、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;

8.1.2 获证后监督的方式:

工厂监督审查+产品抽样检测

8.2 监督检查的人日

- a) 监督检查人日数应不少于初次检查基础人日数的 50%, 且最低不少于 2 人日。
- b) 获证后每隔 3 年, 应对工厂进行一次全面检查, 检查内容和检查时间与初次工厂检查相同。

8.3 监督检查的内容

8.3.1 要求

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) 木材和木制品; 纸浆、纸和纸制品评价要求持续符合性验证;
- 4) 监督检验;
- 5) 上一次认证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。

8.3.2 工厂保证能力监督检查

根据附件 3《木材和木制品; 纸浆、纸和纸制品产品认证工厂质量保证能力要求》, 对工厂进行监督审查。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、10、11 条”, 对其余条款可适当检查, 一个认证周期内覆盖所有条款。

每次监督检查应着重对认证产品的关键原材料采购控制、关键原材料变化的控制、生

产过程控制、最终产品控制、认证产品一致性和上次检查的不合格项的纠正情况以及证书和标志的使用、客户投诉及国家监督部门的抽查情况进行检查。

8.3.3 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 7.3.2 的规定进行。

8.3.4 评价要求持续符合性验证

评价要求持续符合性验证按 7.3.3 的规定进行。企业应对所有认证单元的产品进行自评，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。

8.3.5 产品监督检测

1) 抽样原则

按获证单元进行认证产品的监督检验，抽取有代表性的认证单元，并从中任意抽取其中一个品种。一个认证周期内覆盖所有认证单元。监督检验的其他要求参见本文件 6.3 的规定。

代表性单元的选择应考虑当年产量较多，销售面较广或原料、工艺调整的单元；每次监督不重复抽样。

当按照 6.3.3 利用其他检验结果时，上一次认证所涉及的产品抽样检验报告不能作为当次监督检验可采信的结果。

2) 抽样单元数

获证单元为 1~3 个，选择任意 1 个代表性单元，抽取其中一个品种产品的样品；获证单元为 4~6 个，选择任意 2 个代表性单元，各抽取其中一个品种产品的样品。

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

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。

验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，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。

监督检查不通过

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。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 认证证书的保持

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 认证证书的内容

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、认证模式;
- 4) 发证日期和有效期;
- 5) 认证机构名称;
- 6) 证书编号;
- 7) 其他依法需要标注的内容。

9.3 认证证书的变更

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,认证机构应批准变更,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

认证委托人需扩展证书覆盖认证产品的范围时,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识。

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产品认证标识,样式见图 1。获证企业在使用标识时,应符合《市场监管总局发布关于产品标识使用管理办法》

(市场监管总局公告 2019 年第 20 号)的要求及发证机构对标识的管理要求。

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。13 其他

12 其他合格评定结果的采信

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。

13 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

认证产品关键原材料/零部件备案清单

申请人				申请单元	
产品名称			产品规格/型号		
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	
实 木					
人造板					
纺织面料					
皮革面料					
金属件					
塑料材料					
竹藤					
石材/人造石					
玻 璃					
海 绵					
泡沫塑料					
胶粘剂					
涂 料					
纸制品					
纸浆					
其 他					

注:

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) 申请人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。

申请人(盖章)

年 月 日



附件 2:**证实性资料提供清单**

- 1、环境影响评价批复文件、环境影响评价验收证明、排污许可证（适用时）或其他地方环保主管部门出具的合法证明；
- 2、符合国家或地方标准的大气污染物、水污染物、噪声排放监测报告（由具备资质的实验室出具，一年内有效）；
- 3、近三年无重大安全和环境污染事故声明（如公司成立不足三年，按公司成立之日起至申请日进行提供）；
- 4、建立并运行 GB/T19001质量管理体系、GB/T24001环境管理体系 和 GB/T45001职业健康安全管理体系的证明文件（如有）；
- 5、申请认证产品的质量检验报告，包括环保指标（由具备资质的实验室出具）；
- 6、主要原材料（板材、胶水、油漆、纸质材料等）环保指标检验合格证明；
- 7、产品使用说明书（回收再利用等环保要求）

序号	类型	主要原材料清单（例如）
01	木制品	实木、人造板、中纤板、夹板、胶粘剂、涂料
02	纸制品	纸质材料、胶粘剂、涂料
03	纸浆制品	纸质材料、胶粘剂、涂料

附件 3: 木材和木制品; 纸浆、纸和纸制品产品认证 工厂质量保证能力通用要求

生产企业应按照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**

工厂应规定与其产品环保指标控制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认证负责人, 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工厂产品质量控制体系, 并确保其实施和保持;
- b) 与认证机构保持联络, 及时跟踪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;
- 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, 确保不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认, 不加贴使用认证标识和证书, 确保加施产品认证标识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

工厂应配备必要的生产设备和检验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。

3 文件和记录

3.1 工厂应建立并保持文件化的程序, 确保对本文件要求的, 包括环保等法规性文件, 与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。

3.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

3.3 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。

3.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和信息, 如污染物排放监测报告、产品型式试验报告、工厂检查结果、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, 及其他与产品评价认证相关的文件和信息等。

4 设计开发控制

4.1 工厂应建立并保持产品设计/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, 工厂应有必要的图纸、样板、关键原材料清单、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及环保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、关键原材料、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求, 应满足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, 记录应能够体现产品性能指标评价的实现过程和结果。

5 采购与关键原材料的控制

5.1 采购控制

对于采购的关键原材料, 工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键原材料、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产品认证要求。

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

5.2 关键原材料的要求

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

5.2.2 对于采购关键原材料的特性, 工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键原材料的技术要求, 以及最终产品满足产品认证要求, 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原材料, 其定期确认检验应符合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、贸易商采购关键原材料时, 工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性和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, 工厂应按采购关键原材料进行控制, 以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键原材料, 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 29894-2013、GB/T 3324-2017、QB/T 2530-2011、GB/T 9846-2015、GB/T 15104-2006、GB/T 5849-2016、GB/T 35601-2017、HG/T 2727-1995、LY/T 1601-2011、GB/T 18107-2017、GB/T 38467-2020、GB/T 36787-2018、CNCA-CGP-12-2020、GB/T 35613-2017、GB/T 36420-2018、GB/T 10335. 3-2018、GB/T 10335. 2-2018、GB/T 12654-2018、GB/T 18739- 2008 、 GB/T 34448-2017、GB/T 36392-2018、GB 31604-2016、GB 14934-2016、GB/T 20810-2018、WS/T 575-2017、GB/T 26174-2010、GB/T 36787-2018、SN/T 1634-2005、GB/T 34844-2017、GB/T 16606-2018 中品质属性的相关规定, 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

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。

检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定, 并保存效准使用的证明。

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 不合格品涉及影响健康、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 产品认证证书和标识

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

- 1) 未获认证的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

木材和木制品；纸浆、纸和纸制品行业适用标准目录

GB/T 29894-2013木材鉴别方法通则

GB/T 3324-2017木家具通用技术条件

QB/T 2530-2011木制柜

GB/T 17657-2013人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 9846-2015普通胶合板

GB/T 15104-2006装饰单板贴面人造板

GB/T 5849-2016细木工板

GB/T 15036.2-2018实木地板 第2部分：检验方法

GB/T 35601-2017绿色产品评价 人造板和木质地板

HG/T 2727-1995聚乙酸乙烯酯乳液木材胶粘剂

LY/T 1601-2011水基聚合物-异氰酸酯木材胶粘剂

GB/T 18107-2017红木

GB/T 1931-2009木材含水率测定方法

GB/T 1933-2009木材密度测定方法

GB/T 1932-2009木材干缩性测定方法

GB/T 1934.1-2009木材吸水性测定方法

GB/T 1934.2-2009木材湿胀性测定方法

GB/T 1935-2009木材顺纹抗压强度试验方法

GB/T 1936.1-2009木材抗弯强度试验方法

GB/T 1937-2009木材顺纹抗剪强度试验方法

GB/T 1938-2009木材顺纹抗拉强度试验方法

GB/T 1941-2009木材硬度试验方法

GB/T 38467-2020家具用改性木材技术条件

GB/T 36787-2018纸浆模塑餐具

CNCA-CGP-12-2020绿色产品认证实施规则 纸和纸制品

GB/T 35613-2017绿色产品评价 纸和纸制品

GB/T 36420-2018生活用纸和纸制品 化学品及原料安全评价管理体系

SN/T 4518-2016纸和纸制品中松香酸含量的测定 高效液相色谱法

GB/T 10335.3-2018涂布纸和纸板 涂布白卡纸

- GB/T 10335.2-2018涂布纸和纸板 轻量涂布纸
- GB/T 12654-2018书写用纸
- GB/T 18739- 2008 地理标志产 宣纸
- GB/T 12914-2018 纸和纸板 抗张强度的测定 恒速拉伸法 (20mm/min)
- GB/T 24328.3-2020卫生纸及其制品 第3部分: 抗张强度、最大力值时伸长率和抗张能量吸收的测定
- GB/T 34448-2017生活用纸及纸制品 甲醛含量的测定
- GB/T 36392-2018食品包装用淋膜纸和纸板
- GB 31604-2016食品安全国家标准 食品接触材料及制品中对应的相关标准
- GB 14934-2016食品安全国家标准 消毒餐(饮)具
- GB/T 20810-2018卫生纸(含卫生纸原纸)
- WS/T 575-2017卫生湿巾卫生要求
- GB/T 26174-2010厨房纸巾
- GB/T 36787-2018纸浆模塑餐具
- SN/T 1634-2005瓦楞纸板中镉、铬、铅、汞的测定
- GB/T 34844-2017壁纸
- GB/T 16606-2018快递封装用品对应的封套、包装袋、包装箱