

编号：（X）XK03-002

人造板产品生产许可证实施细则 （二）（细木工板产品部分）

2024-06-25公布

2024-06-25实施

国家市场监督管理总局

目 录

第一章 总则.....	1
第二章 发证产品及标准.....	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	2
第四章 产品检验检测报告.....	5
第五章 企业实地核查.....	5
第六章 证书许可范围.....	6
第七章 附则.....	6
附件 1 检验检测项目及依据标准.....	8
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单.....	9
附件 2-1 生产场所示意图.....	10
附件 2-2 主要工艺流程图.....	11
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	12
附件 2-4 主要生产设备表.....	13
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	14
附件 2-6 主要原材料明细表.....	15
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	16
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	17
附件 2-9 落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单.....	18
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	19
附件 3 细木工板产品生产许可证企业实地核查办法.....	20
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	28
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	29

人造板产品生产许可证实施细则

（二）（细木工板产品部分）

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于细木工板产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 细木工板产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品范围及单元划分。

本细则发证产品范围涵盖细木工板、难燃细木工板产品，产品单元划分见表 1-1，取证情形见表 1-2。

表 1-1 细木工板产品单元及说明

序号	产品单元	单元产品说明
1	细木工板	细木工板是指由木条沿顺纹方向组成板芯，两面与单板或胶合板组胚胶合而成的一种人造板。
2	难燃细木工板	将木条、胶黏剂、单板或胶合板等材料全部或部分经过阻燃处理，由木条沿顺纹方向组成板芯，两面与单板或胶合板组胚胶合而成的一种人造板。

表 1-2 取证情形

序号	基材	基材再加工后的产品	取证单元
1	细木工板（自产）	无	细木工板
2	细木工板（自产）	如：浸渍胶膜纸饰面细木工板、装饰单板贴面细木工板等	细木工板
3	细木工板（外购）	如：浸渍胶膜纸饰面细木工板、装饰单板贴面细木工板等	不需取证，需使用获证细木工板
4	难燃细木工板（自产）	无	难燃细木工板
5	细木工板（外购）	难燃细木工板	难燃细木工板

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的细木工板、难燃细木工板产品，属于本细则列出的相关国家标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准要求。

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。

表 2 细木工板产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	细木工板	GB/T 5849—2016 细木工板	GB 18580—2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中 甲醛释放限量 或 GB/T 39600—2021 人造板及其制品甲醛释放量分级
2	难燃细木工板	GB/T 38752—2020 难燃细木工板	GB/T 5849—2016 细木工板； GB 8624—2012 建筑材料及制品燃烧性能分级； GB 18580—2017 室内装饰装修材料 人造板及其制品中 甲醛释放限量 或 GB/T 39600—2021 人造板及其制品甲醛释放量分级
备注		若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E ₁ 时，检验依据为 GB 18580—2017；若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E ₀ 或 E _{NF} 时，检验依据为 GB/T 39600—2021。	

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，企业实地核查应当按照新标准要求进行。

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- (一) 有营业执照，经营范围覆盖申请取证的产品。
- (二) 有与所生产产品相适应的场所设施、生产设备、检验检测设备，见表 3-1、表 3-2、表 4。
- (三) 有与所生产产品相适应的关键岗位管理和专业技术人员。
- (四) 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。
- (五) 有与所生产产品相适应的落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件，包括：质量安全总监和质量安全员岗位设定和配备、岗位职责及培训考核制度；《细木工板产品质量安全风险管控清单》管理制度；日管控、周排查、月调度工作制度；质量安全追溯制度等。
- (六) 有与所生产产品相适应的质量安全追溯能力，包括追溯产品生产信息和销售流向信息的能力。企业出厂的每一包装产品应具备可追溯的生产信息，包括但不限于：企业名称、统一社会信用代码、企业地址、联系方式、营业执照、生产地址、生产许可证编号（证书延续时、新申请取证企业获证后）、生产/出厂日期、产品执行标准、产品合格证、出厂检验报告/型式检验报告等。企业产品销售流向信息包括但不限于：销售时间、购方名称、购方地址、购方联系方式、经销商、代理商或用户信息等，可以不对公众披露。
- (七) 产品符合有关国家标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求。
- (八) 产品符合产业政策要求，见第七条。

表 3-1 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	生产场所	生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求，包括满足原材料等的存放、产品的生产、成品存放等要求。

序号	名称	要求
		生产场所应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品无关的其他活动的干扰和影响。
2	水、电供应和照明设施	水、电供应设施应满足申证产品的生产和检验要求，照明条件应保证生产活动的正常进行。
3	检验场所	应有相对独立的进货检验场所，与其他工序无相互干扰和影响。 应有相对独立的成品检验场所，其环境条件应符合检验标准的要求。
4	仓库	在平层时，应有防水浸泡措施。 原材料、半成品、成品等应有物品标识和检验状态标识，应能有效区分物品、防止物品混淆。 存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。

表 3-2 应具备的生产设备

序号	产品单元	设备名称	设备要求
1	细木工板	涂胶设备、压机、裁边机	满足设计产能
2	难燃细木工板	涂胶机、压机、裁边机、阻燃处理设备（生产工艺适用时）	满足设计产能

注：本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能。

表 4 应具备的检验检测设备

序号	产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围
1	细木工板	外观质量	GB/T 5849—2016 中 7.1	目测	—
				钢板尺	
		规格尺寸	GB/T 5849—2016 中 7.2	钢卷尺	1mm
				卡尺	0.01mm
				钢板尺	0.5mm
				塞尺	0.05mm
				细钢丝或线绳	—
		含水率	GB/T 5849—2016 中 7.3.3	天平	0.01g
				鼓风干燥箱	(103±2) °C
				干燥器	—
		横向静曲强度	GB/T 5849—2016 中 7.3.8	万能力学试验机	1%
				游标卡尺	0.1mm
				千分尺	0.01mm
				秒表	—
甲醛释放量	GB 18580—2017 或 GB/T 17657—2022	分光光度计	±1nm		
		1m ³ 气候箱*	—		
		或干燥器	(9-11) L		
2	难燃细木工板	外观质量	GB/T 38752—2020 中 6.2	目测	—
				钢板尺	
		规格尺寸	GB/T 38752—2020 中 6.1	钢卷尺	1mm
				卡尺	0.01mm

				钢板尺	0.5mm
				塞尺	0.05mm
				细钢丝或线绳	——
		含水率	GB/T 38752—2020 中 6.3.2.1	天平	0.01g
				鼓风干燥箱	(103±2) °C
				干燥器	——
		横向静曲强度	GB/T 38752—2020 中 6.3.2.1	万能力学试验机	载荷值的 1%
				游标卡尺	0.1mm
				千分尺	0.01mm
秒表	——				

注：1.本表为企业应具备的检验检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、量程、精度要求。
2.企业可不具备标识“*”的检验检测设备，其相应的检验项目可委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行检验检测。

第七条 产业政策要求

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令 7 号）的规定，限制新建 1 万立方米/年以下胶合板、细木工板生产线。

企业应当在申请单“其他需说明事项”中填写产业政策情况，注明生产线和压机数量。

对于首次申请取证的企业，以及因改制、重组、兼并、收购或生产地址迁移等原因申请生产许可证的企业，除按通则要求提交相应材料外，还应提供相关产业政策材料，见表 5。

本细则在实施过程中，该产品涉及的国家产业政策发生变更时，企业应当及时执行。

表 5 企业应提供的产业政策材料明细表

序号	项目类型	提供材料
1	1 万立方米/年以下细木工板生产线	2011 年 6 月 1 日（不含）以前建设的项目，应提交具有审批权限的部门出具的项目备案文件或符合产业政策的证明文件
2	1 万立方米/年以上细木工板生产线	具有审批权限的部门出具的项目备案文件
3	因改制、重组、兼并、收购或生产地址迁移等原因申请生产许可证的	1.具有审批权限的部门出具的项目备案文件（地址迁移企业提供迁入地具有审批权限的部门出具的项目备案文件） 2.企业改制、重组、兼并、收购协议等法律文书 3.审批部门对被改制、重组、兼并、收购企业原生产许可证注销或减项情况说明

注：1.本表内所有文件中的企业名称应具可追溯性和一致性。否则，提供相应变更说明；
2.以上明细表中材料除注销或减项情况说明外，其余均为复印件并加盖企业公章。

第八条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验相关制度，出厂检验项目应覆盖产品标准中规定的出厂检验项目。对于甲醛释放量检测项目，企业可采用 1m³ 气候箱法进行检测检验，或者委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行 1m³ 气候箱法检验。企业也可采用（9-11）L 干燥器法或气体分析法对生产质量进行控制和甲醛释放量项目检测，并在企业制定的检验检测规程中明示其方法应达到的质量要求，

以相应满足 GB 18580—2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》第四章中的强制性甲醛释放限量 $E_1 \leq 0.124 \text{mg/m}^3$ 的要求的规定。

第九条 企业申请取证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、新建生产线、增加产品单元、增加生产场点、应具备的生产设备发生变化）等事项，应按照通则规定进行实地核查，符合通则和本实施细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。企业申请证书延续（符合免实地核查要求）、名称变更、补领、许可范围变更（减少产品单元、减少生产场点、减少生产线）等事项，按通则规定无需进行实地核查，符合通则及本实施细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第十条 企业提交的产品检验检测报告包括型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验检测报告中的任意一类报告。

（一）企业应按照申请取证的产品单元提供相应的产品检验检测合格报告。

（二）一个产品单元应提交一份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告，不得为多份检验检测报告的组合。提交省级及以上政府监督检验检测合格报告的，且检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目时，仅适用于企业申请延续的情况。

（三）产品检验检测报告应为 1 年内（自检验检测报告签发之日起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质认定证书，机构的检测能力及检验检测范围应包含相应的检验检测项目。

（四）企业有多个生产场点时，按每个生产场点所申请的产品单元分别提交相应的产品检验检测合格报告。

第五章 企业实地核查

第十一条 省级市场监管部门应在审批发证前组织对申请取证企业进行实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》（附件 2）中要求的材料：

（一）生产场所示意图（附件 2-1）。

（二）主要工艺流程图（附件 2-2）。

（三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 2-3）。

（四）主要生产设备表（附件 2-4）。

（五）主要检验检测设备表（附件 2-5）。

（六）主要原材料明细表（附件 2-6）。

（七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 2-7）。

（八）技术文件和工艺文件清单（附件 2-8）。

（九）落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单（附件 2-9）。

（十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 2-10）。

第十二条 现场实地核查时，企业应处于正常生产经营状态，申请取证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十三条 审查组现场按照《细木工板产品生产许可证企业实地核查办法》（附件3）进行实地核查，做好记录，并根据企业的申请，按照产品单元分别形成《细木工板产品生产许可证企业实地核查办法》（附件3）、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

第十四条 实地核查判定原则

（一）审查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定。

（二）对判为建议改进项和不符合项的，审查组应填写不符合事实和改进建议。

（三）核查结论的确定原则：实地核查按产品单元审查，未发现不符合，核查结论为合格，否则为不合格，核查结论不合格则该产品单元实地核查不合格。

第六章 证书许可范围

第十五条 企业申请取证产品实地核查完成后，根据企业申请和实地核查结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书许可范围示例见表6。

表6 证书许可范围示例

序号	产品单元	企业申请内容	实地核查报告结果	证书许可范围（产品明细）
1	细木工板	细木工板； 细木工板生产线1条	核查合格	细木工板； 细木工板生产线1条
2	难燃细木工板	难燃细木工板	核查合格	难燃细木工板

第七章 附则

第十六条 全国工业产品生产许可证审查中心及联系方式

全国工业产品生产许可证审查中心设在中国标准化研究院

地 址：北京市海淀区知春路4号

邮政编码：100191

电 话：010-58811534

电子信箱：maysh@cnis.ac.cn

联 系 人：高晓红、黄军华、王悦、王沙沙、谢波、马元生

第十七条 人造板产品生产许可证技术机构及联系方式

中国林业科学研究院木材工业研究所（国家人造板与木竹制品质量检验检测中心）

地址：北京市海淀区香山路中国林业科学研究院木材工业研究所内

邮政编码：100091

电 话：010-62888886

传 真：010-62888886

电子信箱：zj4@caf.ac.cn

联 系 人：付跃进、李阜东、金枝

第十八条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十九条 本细则自 2024 年 6 月 25 日起实施。

附件 1

检验项目及依据标准

产品单元	序号	检验项目		依据产品标准	依据方法标准及条款
细木工板	1	含水率		GB/T 5849—2016	GB/T 17657—2013 中 4.3
	2	横向静曲强度		GB/T 5849—2016	GB/T 17657—2013 中 4.7
	3	甲醛释放量		GB 18580—2017 或 GB/T 39600— 2021	GB/T 17657—2013 中 4.60
难燃细木工板	1	含水率		GB/T 38752— 2020	GB/T 17657—2013 中 4.3
	2	横向静曲强度		GB/T 38752— 2020	GB/T 17657—2013 中 4.7
	3	甲醛释放量		GB 18580—2017 或 GB/T 39600— 2021	GB/T 17657—2013 中 4.60
	4	燃烧 性能	燃烧增长速率指 数 FIGRA _{0.2MJ}	GB/T 38752— 2020	GB/T 20284—2006 中附录 A
			火焰横向蔓延长 度	GB/T 38752— 2020	GB/T20284—2006 中 8.3.3
			600s 的总放热量 THR _{600s}	GB/T 38752— 2020	GB/T 20284—2006 中附录 A
			60s 内焰尖高度 Fs	GB/T 38752— 2020	GB/T8626—2007 中第 7 章 点火时间 30s
	5	产烟特性		GB/T 38752— 2020	GB/T 20284—2006 附录 A
6	燃烧滴落物/微粒		GB/T 38752— 2020	GB/T 20284—2006 中 8.3.4	
7	烟气毒性		GB/T 38752— 2020	GB/T 20285—2006 中第 5 章	
备注	若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E ₁ 时, 检验依据为 GB 18580—2017; 若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E ₀ 或 E _{NF} 时, 检验依据为 GB/T 39600—2021。				

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，企业实地核查应当按照新标准要求进行。

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件 2-6 主要原材料明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 2-8 技术文件和工艺文件清单

附件 2-9 落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单

附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：

（盖章）

企业代表签字：

年 月 日

审查组确认签字：

年 月 日

注：本清单内所有书面材料经实地核查确认后企业加盖骑缝章。

附件 2-1

生产场所示意图

企业名称	
生产地址	
<p>(生产场所示意图, 应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等, 以及企业生产线在场所里的具体位置)</p>	

注: 企业多场点的, 应按照场点分别绘制。

附件 2-2

主要工艺流程图

产品单元	
工艺流程图 (企业填写)	以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中标明生产场点。

附件 2-6

主要原材料明细表

产品单元	原材料名称	原材料生产厂家	进货检验依据标准	技术要求	生产方式
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
					<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

细木工板产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为 6 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，或存在系统性、区域性、严重性问题的，应判相关条款不符合。

4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的不符合事实。

5. 核查结论的确定原则：经核查 21 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	营业执照	<p>1) 营业执照是否在有效期内, 经营范围是否覆盖申请取证单元。</p> <p>2) 申请单的相关信息与营业执照是否一致。</p> <p>3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。</p> <p>4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址, 若不同或多个生产地址, 该生产地址应经市场监管部门登记或备案)。</p>	<p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p> <p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p> <p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p> <p><input type="checkbox"/>是; <input type="checkbox"/>否;</p>	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1.1) ~4) 款, 若为填写、打印错误允许勘误, 此类情况不判为不符合。</p> <p>2.1) ~4) 款, 任意款为否时, 均判为不符合。</p>
1.2	产业政策	5) 企业实际情况是否符合建设项目审批文件、核准或备案文件的规定, 符合国家产业政策要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	企业实际情况不符合建设项目审批、核准或备案文件的规定, 或不符合国家产业政策要求, 判为不符合。
1.3	检验检测报告	<p>6) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求:</p> <p>检验检测报告应为所申请单元的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验检测报告中的任一类报告。</p> <p>一个单元应提交一份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的合格报告, 不应为多份检验检测报告的组合。提交省级及以上政府监督检验合格报告的, 检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的, 仅适用于企业申请延续的情况。</p> <p>产品检验检测报告应为 1 年内的合格检验检测报告。</p>	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1. 检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的, 判为不符合。</p> <p>2. 检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元名称不一致, 判为不符合。</p> <p>3. 检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件 1 规定的检验检测项目, 判为不符合。提交省级及以上政府监督检验合格报告的, 检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目, 且非申请延续的, 判为不符合。</p> <p>4. 检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况, 判为不符合。</p> <p>5. 产品检验检测报告不是 1 年内合格检验检测报告的, 判为不符合。</p>

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。			6.检验检测机构 CMA 资质认定证书失效(检验检测报告签发时)，或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	7)是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，判为不符合。
2.2	质量安全员	8)是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，判为不符合。
2.3	技术人员	9)技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉，判为建议改进。 2.技术人员不具有相关产品专业技术知识，或不熟悉相关标准，判为不符合。
2.4	检验检测人员	10)检验检测人员是否经过培训和考核，并经授权；是否保存培训、考核记录和授权文件；观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验，是否能够规范操作，其操作是否符合检验检测规程，并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.检验检测人员培训、考核记录不全，判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范，或操作不符合检验检测规程，判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权，判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范，操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2.5	操作人员	11) 现场观察每一关键工序、质量控制点等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	12) 企业是否具备满足其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业场所与设施不能满足生产、检验检测要求, 则判为不符合。
3.2	生产设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	14) 企业是否具备满足本细则表 4 规定的检验检测设备, 并在计量有效期内, 能正常使用。表 4 中标识“*”的检验检测设备, 企业可不具备, 允许企业委托具备 CMA 资质的第三方检验检测机构检验检测。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.实际检验检测设备若缺少或不满足本细则表 4 中的任一要求, 或超出计量有效期, 或不能正常使用的, 判为不符合。 2.企业无 1m ³ 气候箱检验检测设备且无具备 CMA 资质的第三方检验检测机构出具的甲醛释放量检验检测合格报告, 判为不符合。
4	落实质量安全主体责任				
4.1	质量安全管理制度	15) 企业是否建立了落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录, 包括但不限于: 质量安全总监和质量安全员岗位设定和配备、岗位职责及培训考核制度, 《细木工板产品质量安全风险管控清单》管理制度, 日管控、周排查、月调度工作制度, 质量安全追溯制度等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进。 2.企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度, 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
4.2	质量安全追溯能力	16) 企业是否具备质量安全追溯能力, 企业出厂每一包装细木工板产品质量安全追溯信息是否包括以下关键信息: 企业名称、统一社会信用代码、企业地址、联系方式、营业执照、生产地址、生产许可证编号(证书延续时、新申请取证企业获证后)、生产/出厂日期、产品执行标准、产品合格证、出厂检验报告/型式检验报告等。企业产品销售流向包括但不限于: 销售时间、购方名称、购方地址、购方联系方式、经销商、代理商或用户信息等, 可以不对公众披露。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.产品质量安全追溯信息不完整的, 判为建议改进。 2.产品无法追溯生产和销售信息的, 判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	17) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容 17) 或 18) 款为“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 17) 和 18) 款均为“否”, 判为不符合。
		18) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术工艺文件	19) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 3.技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控, 判为不符合。
		20) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		21) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.3	检验检测文件	22) 是否对采购重要原材料进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容 22) 和 23) 款任一项为“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 22) 和 23) 款均为“否”, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		外购单板、芯条、难燃单板、难燃芯条的，购方企业是否制定采购单板、芯条、难燃单板、难燃芯条的质量要求，是否要求单板、芯条、难燃单板、难燃芯条供方具备满足其质量要求的生产控制手段或检测手段，以达到最终成品质量满足产品标准要求的目的。			
		23) 是否编制了检验检测规程并经过审批、受控，其内容是否完整正确（应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法等）。当采用（9-11）L 干燥器法或气体分析法对生产质量进行控制并进行甲醛释放量检测时，其检验检测规程中是否明示其方法应达到的质量要求相应满足 GB 18580—2017《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》第四章中的强制性甲醛释放限量 $E_1 \leq 0.124 \text{mg/m}^3$ 的要求的规定，并能核查验证。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	24) 主要原材料是否按要求进行检验或验收，并保存检验或验收记录。 外购单板、芯条、难燃单板、难燃芯条的，单板、芯条、难燃单板、难燃芯条产品质量是否按照购方企业制定的质量要求进行检验或验收，并保存检验或验收记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.主要原材料的检验或验收记录不全，判为建议改进。 2.未对主要原材料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，判为不符合。
6.2	过程控制	25) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录不完整的，判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.3	出厂检验	26) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 或其中甲醛释放量项目的检验符合企业制定的检验检测规程, 并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.出厂检验记录保存不完整, 判为建议改进。 2.未按照产品标准的规定进行出厂检验, 或其中甲醛释放量项目的检验不符合企业制定的检验检测规程, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 3.对于委托检验检测的项目, 无检验检测报告的, 判为不符合。
6.4	不合格品控制	27) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。
6.5	产品贮存	28) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.企业制定的相关规定不完善, 或产品贮存不完全满足规定要求, 或贮存记录不完整, 判为建议改进。 2.企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤, 判为不符合。

附件 4

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称：

产品单元：

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
审查组成员（签字）： 年 月 日		企业代表（签字）： （企业公章） 年 月 日	
审查组组长（签字）： 年 月 日			

