



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

防霉人造板产品认证实施规则

CTC-TVp-OP59/1.0

编制：冯玉启 马丽萍

审核：认证技委会

批准：闫浩春

发布日期：2025 年 10 月 19 日

实施日期：2025 年 10 月 19 日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人

目 录

1. 适用范围	1
2. 认证模式	1
3. 认证流程及认证时限	1
3.1 认证流程	1
3.2 认证时限	1
4. 认证依据标准	1
5. 认证实施基本要求	1
5.1 认证申请	2
5.2 产品抽样检验	2
5.3 初始工厂检查	3
5.4 认证结果评价与批准	4
5.5 获证后监督	4
6. 认证范围变更	6
7. 认证证书	6
7.1 认证证书的保持	6
7.2 认证证书覆盖内容	7
7.3 证书的变更	7
7.4 认证的暂停、注销和撤销	7
8. 认证标识的使用	7
9 收费	8
附件 1 工厂质量保证能力要求	9
附件 2 抽样检验方案	13

1. 适用范围

本规则适用于具有防霉功能的纤维板、胶合板、刨花板、细木工板、集成材、竹木复合板、指接材、重组材、单板层积材、饰面人造板和其他人造板的产品认证。

2. 认证模式

防霉人造板产品认证的基本认证模式为：

产品抽样检测+初始工厂检查+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：

- a) 认证委托
- b) 初始工厂检查
- c) 产品抽样检验
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后监督

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，包括初始工厂检查、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、不能按计划接受工厂现场检查、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. 认证依据标准

LY/T 2230-2013 人造板防霉性能评价

CTS 08010-2025 防霉人造板产品评价技术规范

5. 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 认证单元划分

认证单元划分见表 1 所示：

表 1 认证单元划分

产品分类	单元名称
人造板	纤维板、胶合板、刨花板、细木工板、集成材、竹木复合板、指接材、重组材、单板层积材、饰面人造板、其他人造板等

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其附件中予以界定。

5.1.2 委托文件

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) 书面委托书；

2) 认证委托人、生产者和生产企业营业执照；

3) 认证委托人、生产者和生产企业的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与生产者、进口商与制造商签订的合同证明）（适用时）；

4) OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）；

5) 有效的产品质量检验报告（可在工厂现场检查前补充齐全或与现场抽样检验同时进行）

6) 满足工厂质量保证能力要求的有效的质量管理文件（如管理手册、程序文件等）；

7) 其它需要的支持性文件

5.1.3 受理

本机构收到认证委托人的委托文件后，依据相关评审要求对委托文件进行符合性审核，符合性评审通过后发出受理通知。

5.2 产品抽样检验

5.2.1 基本原则

(1)产品抽样检验可在工厂现场检查前完成，也可与工厂现场检查同时进行。

(2)产品抽样检验应由本认证机构确定，承担抽检任务的实验室能力满足抽检方案涉及项目要求,且具备 CMA 资质。实验室对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，对检验全过程作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。

(3)本认证机构针对认证的产品范围确定具体产品的抽样检验方案，包括抽样方法(含抽样原则、抽样数量、抽样基数等)、抽样检验项目、要求、检验方法等。抽样检验方案见附件 2。

5.2.2 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满足以下规定的检验报告，本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

- a) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽检检验报告；
- b) 报告中检验项目、技术要求、检验方法等符合 CTS 08010-2025 及本规则的规定；
- c) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

如有证据表明，企业现场检查前已完成抽样，并符合上述 a) 和 b) 的要求，c) 中的签发日期要求可为“认证结果评价前 12 个月内”。

5.3 初始工厂检查

本机构应为其工厂现场检查制定计划，计划应基于实施规则或认证依据标准的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

本机构应选派有资质的人员组成现场检查组。

5.3.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂质量保证能力和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与认证相关，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，必要时也可延伸至现场检查。

工厂检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

5.3.1.1 工厂质量保证能力检查

见附件 1《工厂质量保证能力检查要求》进行。

5.3.1.2 产品一致性检查

本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:

- a) 认证产品与委托文件或证书的一致性;
- b) 认证产品的产品名称、型号、生产企业及相关标识与委托文件或证书的一致性;
- c) 认证产品的关键原材料/部件与确认的产品关键原材料/部件的一致性。

初始工厂检查时,一致性检查应覆盖全部认证单元。

5.3.2 检查人日

一个认证单元的初始工厂检查人日数为 2 人日,每增加 1 个认证单元,相应增加 0.5 个人日;当工厂在同一质量保证体系下涉及多个生产场所时,检查应覆盖所有场所,原则上每增加一个场所,相应增加 0.5 个人日。

5.3.3 检查结论

初始工厂检查结论可分为以下三种情况:

1) 初始工厂检查通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过,且检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

产品一致性检查通过,工厂保证能力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,工厂检查通过。

3) 初始工厂检查不通过

产品一致性检查未通过,工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题,应判定工厂检查不通过或终止检查。

5.4 认证结果评价与批准

认证机构根据产品抽样检验、初始工厂检查结论进行综合评价。

评价通过的,认证机构原则上应在 5 个工作日内向申请企业颁发认证证书。每一个认证单元颁发一张证书。

5.5 获证后监督

5.5.1 监督时间

原则上认证委托人获证6个月后即可安排监督，两次现场检查时间间隔不超过1年。若发生下述情况之一，可提前时间或增加监督频次，且监督时机可为不预先通知：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产者、生产企业责任的；
- b) 本认证机构有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；
- c) 有足够信息表明生产者、生产企业因变更组织机构、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。

5.5.2 监督的内容

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）产品监督检验；

（4）上一次评价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。

5.5.2.1 工厂质量保证能力监督检查

工厂质量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1的条款3、4、7、8、10，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

5.5.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应覆盖全部认证单元，其余按照5.3.1.2及实施规则的规定进行。必要时，产品本体或包装上的相关产品信息可通过非实物的方式进行一致性监督检查。

5.5.2.3 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上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。监督检验的其他要求参见本文件5.2的规定。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。

5.5.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的50%。

5.5.4 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

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。

(2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在不符合项，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。

(3) 监督检查不通过

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。

5.5.5 监督结果的评价

本机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志。评价不通过的，本机构按照 7.4 的规定依据相应情形作出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予以公布。

6. 认证范围变更

在认证证书有效期内，认证委托人需扩大认证范围的，扩大单元部分应按初次认证程序进行，本机构至少从工厂保证能力监督必查条款、产品一致性两个方面进行补充现场检查。一个扩大单元的工厂现场检查不得低于 0.5 个人日。

在认证单元内扩展认证产品时，认证委托人提供的材料应符合认证要求，并在下次监督检查时给予验证。

认证委托人要求缩小证书范围的，本认证机构经确认后注销或变更认证证书。

7. 认证证书

7.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

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 天内提出延续申请书。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

7.2 认证证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- 1) 认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- 2) 认证单元名称，及产品名称、规格型号等；
- 3) 认证依据；
- 4) 认证模式；
- 5) 发证日期和有效期；
- 6) 认证机构名称；
- 7) 证书编号；
- 8) 其他依法需要标注的内容。

7.3 证书的变更

认证委托人在生产企业因变更组织机构、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或产品名称/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，认证委托人应向本认证机构提交书面变更委托。由本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，本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

7.4 认证的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合本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，本认证机构按有关规定对认证证书作出相应的暂停、撤销和注销处理，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本认证机构提出恢复申请，本认证机构按有关规定处理。否则，本认证机构将撤销或注销暂停期满的认证证书。

8. 认证标识的使用

认证委托人可在获得认证的产品本体、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认证标识,样式见图1。获证企业在使用认证标识时,应符合认证机构对标识的管理要求。



图1 防霉人造板认证标识

注:宜优先在获证产品本体或包装的显著位置加施认证标识,如上述区域不便加施,可将认证标识加施于产品随附文件中。鼓励企业将电子标识标注在获证产品的适当位置。

9 收费

认证收费由 CTC 按国家有关规定统一收取。

附件 1

工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获检验合格样品的一致性,工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员的职责、权限和相互关系,并在组织管理层中指定一名质量负责人,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) 确保文件的要求在工厂得到有效的建立、实施和保持;
- b) 与认证机构保持联络,及时跟踪认证依据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) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品,不加贴认证标志和证书,确保加施标志产品的证书状态持续有效;

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要;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;应配备相应的人力资源,确保从事对认证产品质量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。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序,确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 生产企业应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量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。

2.4 生产企业应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、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、产品质量投诉及处理结果、新产品开发或产品性能变更相关文件等）

3. 采购和关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

3.2 关键件的控制

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

3.2.2 基于采购关键件的特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足产品认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式包括但不限于关键件有效的产品认证证书、关键件定期确认检验报告。

产品认证证书可以包括强制性产品认证证书、自愿性产品认证证书等

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。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并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，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4. 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品性能的关键生产工序（以下称关键工序）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，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。工厂应保存关键过程控制记录。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视测量。

4.4 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

4.5 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

5. 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、要求及方法应符合附件 2 的规定。

6. 不合格品的控制

6.1 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测；

6.2 不合格品涉及产品健康、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。

6.3 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

6.4 工厂获知其认证产品存在重大质量（如国家级和省级监督抽查不合格等）时，应及时通知认证机构。

7. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量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、预防措施。工厂应保存内部审核结果。

8. 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。

工厂应从工艺和资源、采购、生产制造、检验等适用的环节，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

9. 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、保护等应符合规定要求。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。

10. 证书和标志

工厂应建立并保持文件化的程序，确保产品认证证书和标志的使用及管理符合认证机构的要求。对于统一印制的标准规格的产品认证标志或采用印刷、模压等方式加施的产品认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施产品认证标志或放行：

- (a)未获认证的产品；
- (b)获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c)超过认证有效期的产品；
- (d)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e)不合格产品。

附件 2

抽样检验方案

1. 抽样方法（抽样原则、抽样数量、抽样基数及封样）

（1）按照认证单元进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，监督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所有代表性认证产品。

（2）样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库、销售中转库房等）随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以生产企业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）。

（3）抽样数量按照表 2-1，如检验机构对抽样数量有不同要求，抽样数量应符合检验机构要求。

（4）所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后由认证机构指定的实验室进行检验。

2 抽样检验项目、样品尺寸/数量、检验依据

表 2-1 产品抽样检验项目、样品数量/尺寸、检验依据

抽检项目	抽样数量（每份）	检验依据
防霉等级	0.5m ²	LY/T 2230

3 判定

按照 CTS 08010-2025 相关要求进行。