



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

成品木家具产品健康认证实施规则

CTC/TV_k-OP04/1.0

中国国检测试控股集团股份有限公司

2019 年 03 月 31 日

目 录

1 适用范围

2 认证模式

3 认证依据

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.2 样品检验

4.3 其他认证指标要求的验证

4.4 初始工厂审查

4.5 认证结果评价与批准

4.6 认证后的监督

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的有效期

5.2 认证证书覆盖内容

5.3 认证证书的变更

5.4 认证的暂停、注销和撤销

6 认证标志的使用

7 收费

附件 1：成品木家具产品健康认证工厂质量保证能力要求

1. 适用范围

适用于成品木家具产品的自愿性产品健康认证，包括实木家具、板式家具和钢木家具。

2. 认证模式

样品检测+初始工厂审查+获证后监督

3. 认证依据

GB 18584-2024 《家具中有害物质限量》

4. 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 产品要求

产品质量(尺寸、形状和位置公差、外观、感官检验、木材含水率、理化性能、力学性能等)应符合相应国家、行业或企业标准的要求。

4.1.2 申请单元的划分

认证单元的划分原则上根据认证产品的主要使用材料和加工工艺划分为实木家具、板式家具和钢木家具三个认证单元。

同一制造商，同一产品类别和加工工艺，但不同生产厂（场所）的产品，应作为不同的认证单元。

同一制造商，同一产品类别，但不同加工工艺的产品，应作为不同的认证单元。

4.1.3 申请文件

申请人应提交正式申请并随附CTC有关规定所要求的文件：

- a. 生产厂概况；
- b. 生产厂质量管理文件；
- c. 产品生产依据的标准、指标规定；

- d. 产品生产工艺流程；
- e. 关键原材料清单、供应商及符合本规则要求的原材料的检验报告；
- f. 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书。
必要时提供委托检验协议和有关证明材料；
- g. 每个申请单元的任意一种产品的质量合格检验报告（复印件）

4.2 样品检验

4.2.1 抽样要求

样品应由检查员或抽样人员在工厂成品库或生产线终端随机抽取并封样，然后包装送往具有CMA资质且要检验检测的项目参数在认定能力附表内的指定实验室。

4.2.2 抽样数量

- a. 以件为单位的产品抽样数为 2 件，1 件封存，1 件送检；
- b. 以套为单位的产品抽样数为 2 套，1 套封存，1 套送检。

4.2.3 检验样品及相关资料的处置

检验工作完成后由检测机构按照实验室相关规定处置。

4.2.4 样品检验要求、项目和判定

检测项目的检验结果不超过 GB18584-2024标准中规定的限量值为合格。

4.2.5 利用其他检验结果

如果申请人能就认证产品单元的产品提供满足以下规定的抽样检验报告，本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

- a. 检验报告由具有CMA资质且要检验检测的项目参数在认定能力附表内的指定实验室检验机构出具；
- b. 检验报告中所示检验依据标准、检验项目、检验方法、抽样方法、判定方法符合本文件 4.2.1 、4.2.2、4.2.4 的规定；
- c. 检验报告的签发日期为认证申请日前 12 月内；
- d. 检验样本由第三方抽取。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 工厂审查时间

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂审查。

工厂审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，一般每个加工场所为 2 至 4 个人日。

4.3.2 工厂审查内容

4.4.2.1 工厂质量保证能力审查

《成品木家具产品健康认证工厂质量保证能力要求》（见附件 1）为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力审查的基本要求。

工厂审查范围应覆盖申请认证的所有产品的所有生产（加工）场所。

工厂审查的基本原则是：以产品健康指标为核心，以设计、采购、生产；进货检验、过程检验、最终检验为两条基本审查路线，以原材料采购、进货检验的控制；关键过程和关键检验环节；最终成品检验控制为重点，并对工厂的实验室条件以及资源配置情况进行现场确认。

4.4.2.2 产品一致性检查

- a. 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致；
- b. 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；

4.4.2.3 工厂质量保证能力审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。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价

4.5.1.1 样品检测

如果检验结果未达到标准要求，应重新安排该产品的抽样检测，符合认证标准要求则判定为合格，补测仍不合格则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

4.5.1.2 初始工厂审查

评价结果可分为三个等级：

- a. 如果整个审查过程中未发现不符合项，则工厂审查合格。
- b. 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合标准时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报审查组确认其有效后，则工厂审查合格。
- c. 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则审查不通过。

4.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂审查和样品检测结果进行综合评价，工厂审查以及样品检测均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合CTC 的要求。

4.4.3 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，包括工厂审查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

样品检测时间，一般情况下，不超过该产品按相关标准检测的两倍工作日时间。

提交工厂审查报告时间不超过 5 个工作日。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 认证后的监督

4.5.1 获证后监督检查频次

4.6.1.1 一般情况下从获证后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

4.6.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次：

a. 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；

b. 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；

c. 有足够信息表明因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的内容

4.6.2.1 方式

监督方式：工厂检查 + 样品抽样检验。

4.6.2.2 工厂质量保证能力检查

每次工厂监督审查内容至少应包含对《成品木家具产品健康认证工厂保证能力要求》（见附件 1）中第 3、4、5、8、9 条款的审查和对产品一致性的检查，对其余条款可适当进行抽查。一个周期内覆盖全部条款。

每个加工场所监督审查时间一般为 1—2 个人日。

获证后每隔 4 年，应对工厂进行一次全面审查，审查内容和审查时间与初始工厂审查相同。

4.6.2.3 产品一致性检验

同 4.4.2.2 的规定。

4.6.2.4 样品检测

每年对生产厂的获证产品进行抽样检测。产品抽样检验依据、项目、方法同初次认证。

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督检查合格后，可以继续保持认证资格使用认证标志。如果存在不符合项，则应在 3 个月内进行整改。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

4.5.4 认证的复评

认证证书有效期截至前 3 个月，证书持有者可申请复评，复评程序同初次认证。

4.6 生产状况确认

发生下述情况时，申请方应将有关情况报认证机构：

- a. 证书持有者搬迁，通信地址变更；
- b. 变更重大设计、工艺更改；
- c. 出现重大质量问题。

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的有效期

本规则覆盖的产品认证证书，原则上不规定截止日期，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

5.2 认证证书覆盖内容

认证证书须包括委托人名称、加工厂名称、地址、产品单元、实施规则、认证机构名称、签名、日期及认证机构规定的内容。

5.3 认证证书的变更

5.3.1 变更程序

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，根据差异做补充检测或检查，并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。

5.3.2 样品要求

按照变更程序要求，对变更产品进行参数比较，确认需进行检验的产

品，并根据本规则的要求检验。

5.4 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销和撤销按机构《认证的批准、保持及暂停、撤销、注销管理程序》的规定执行。

6 认证标志的使用规定

6.1 认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。成品木家具生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以在获准认证产品上使用认证标志。

6.2 准许使用的标志样式

见《CTC 自愿性认证标志使用指南》。

6.3 加施方式

家具产品可以使用暂时性标志,也可以是永久性的。

6.4 加施位置

在说明书或标签上加施认证标志。

7 收费

认证收费由CTC按国家有关规定统一收取。

附件 1

成品木家具产品健康认证工厂保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其成品木家具有害物质控制活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名负责人，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产品有害物质控制体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施认证标志的产品符合实施规则中规定的标准要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- 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，不加施认证标志。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合实施规则中规定的标准要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品有害物质控制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、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的产品有害物质控制计划或类似文件，以及为确保产品有害物质控制的相关过程有效运作和控制需要的文件。

产品有害物质控制计划应包括与产品有害物质相关的关键原材料的明

细、确定原则和控制要求，必要时进行型式试验的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原料种类、来源和配比等）、标志的使用管理等规定。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。确保在使用处可获得相应文件的有效版本，防止作废文件的继续使用。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3 关键原材料的采购控制

工厂应建立和实施文件化的程序以对关键原料的采购加以控制，确保其所带来的有害物质不影响认证产品的有害物质含量符合规定要求。

工厂对关键原料的储存应做出妥善的安排，确保不会对工作人员造成人身伤害。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

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 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品的有害物质含量符合规则要求。

5 有害物质健康安全检测

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对认证产品的有害物质健康安全进行检测：

- a) 新产品定型时；
- b) 生产工艺及关键原料有较大改变时；
- c) 产品异地生产时。

工厂应对批量生产产品与检测合格产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定要求。

6 不合格品的控制

工厂应建立和实施文件化的程序，确保对不符合规定要求的产品应进行适当的处置，并保存对不合格品的处置记录。

7 内部审核

工厂应建立和实施文件化的程序进行内部审核，确保有害物质控制体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品有害物质含量不符合实施规则中规定的标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

8 认证产品的变更及一致性控制

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

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（如工艺、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

工厂应保存相关记录。

9 产品标识

工厂应按要求将认证标志加施在产品说明书、标签或产品上。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准。