

编号：（X）XK03-002

人造板产品生产许可证实施细则（一） （胶合板产品部分）

2025-12-05公布

2026-04-01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.....	7
第五章 企业实地核查.....	7
第六章 证书许可范围.....	8
第七章 附则.....	8
附件 1 检验检测项目及依据标准.....	9
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单.....	10
附件 2-1 生产场所示意图.....	11
附件 2-2 主要工艺流程图.....	12
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	13
附件 2-4 主要生产设备表.....	14
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	15
附件 2-6 主要原材料明细表.....	16
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	17
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	18
附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单.....	19
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	20
附件 3 胶合板产品生产许可证企业实地核查办法.....	21
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	29
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	30
附件 6 修订概要.....	31

人造板产品生产许可证实施细则（一）

（胶合板产品部分）

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 本细则适用于胶合板产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 胶合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定义、范围及单元划分。

（一）定义

依据 GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语的规定，胶合板是指由单板构成的多层材料，通常按相邻层单板的纹理方向垂直组坯胶合而成的板材。普通胶合板是指普通用途的胶合板。

依据 GB/T 9846—2015 普通胶合板的规定，I类胶合板是指能够通过煮沸试验，供室外条件下使用的耐气候胶合板；II类胶合板是指能够通过 63℃±3℃热水浸渍试验，供潮湿条件下使用的耐水胶合板；III类胶合板是指能够通过 20℃±3℃冷水浸泡试验，供干燥条件下使用的不耐潮胶合板。

依据 GB/T 18101—2024 难燃胶合板的规定，难燃胶合板是指经过阻燃处理，燃烧性能达到难燃等级要求的胶合板。

（二）范围

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胶合板产品，属于本细则列出的相关国家标准、行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准、行业标准申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准、行业标准要求。

（三）单元划分

本细则规定的胶合板产品划分为普通胶合板、难燃胶合板等两个产品单元。产品单元及说明见表 1-1。作为基材时，产品取证情形见表 1-2。

表 1-1 胶合板产品单元及说明

序号	产品单元	产品说明
1	普通胶合板	包括Ⅱ类和Ⅲ类胶合板，Ⅰ类胶合板不纳入发证范围。
2	难燃胶合板	包括难燃普通胶合板和难燃装饰单板贴面胶合板。

注：自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元等情况），查处时间仍以原公告时间为准（产品单元等情况发生变化对照关系见附件 6）。

表 1-2 基材产品取证情形

序号	基材	基材再加工后的产品	取证单元
1	普通胶合板（自产）	如：浸渍胶膜纸饰面胶合板、装饰单板贴面胶合板、实木复合地板等	普通胶合板
2	普通胶合板（外购）	如：浸渍胶膜纸饰面胶合板、装饰单板贴面胶合板、实木复合地板等	不需取证，需使用获证普通胶合板

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，产品标准或相关标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，企业实地核查和产品检验检测应当按照新标准要求

表 2 胶合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	普通胶合板	GB/T 9846—2015 普通胶合板	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	难燃胶合板	GB/T 18101—2024 难燃胶合板	GB/T 9846—2015 普通胶合板； GB/T 15104—2021 装饰单板贴面人造板； 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

注：若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E₁ 级，检验依据为 GB 18580—2017 或 GB/T 39600—2021；若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E₀ 级或 E_{NF} 级，检验依据为 GB/T 39600—2021。

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；

（二）有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人员，技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员；

（三）有与所生产产品相适应的生产条件和检验检测手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表 3-1 ~ 表 3-3；

（四）有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、检验检测文件等；

（五）有健全有效的质量管理制度和责任制度。企业应当建立质量安全管理制度、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任：

1.有与所生产产品相适应的产品质量安全管理制度，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。

2.有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息应可追溯。

（六）产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求。企业应当按照现行有效的标准组织生产，有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检测报告；

（七）符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。涉及产业政策的产品，企业生产项目需经具有权限的项目投资主管部门核准或备案的，应依法办理，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。
		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检测要求,照明条件应保证生产活动的正常进行。
3	检验检测场所	应有相对独立的进货检验检测场所,与其他工序无相互干扰和影响。
		应有相对独立的成品检验检测场所,其环境条件应符合检验检测标准的要求。
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。

注：本细则列出的场所设施允许租赁。

表 3-2 应具备的生产设备

序号	产品单元	设备名称
1	普通胶合板	涂胶机、压机、裁边机
2	难燃胶合板	涂胶机、压机、裁边机、阻燃处理设备（生产工艺适用时）

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、性能要求，生产设备必须自有，不得租赁。

表 3-3 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	普通胶合板	外观质量	GB/T 9846—2015 6.3.1	目测	——
				钢板尺	0.5mm
		规格尺寸	GB/T 9846—2015 6.1	千分尺	0.01mm
				钢直尺	0.5mm
				钢卷尺	1.0mm
				金属线	直径不大于 0.5mm
				机械角尺	有两个长为 (1000±1)mm 的臂，在 1000mm 的条件下精确到 0.2mm
				钢板尺、楔块、塞尺或卡尺	0.5mm
		含水率	GB/T 9846—2015 6.3.2	天平	0.01g
				鼓风干燥箱	(103±2) °C
				干燥器	——
		胶合强度	GB/T 9846—2015 6.3.3	万能力学试验机	1%
				水槽	——
				加热装置	——
				游标卡尺	0.1mm
		甲醛释放量	GB/T 9846—2015 6.3.6、GB 18580—2017	分光光度计*	——
				1m³气候箱*	——
			GB 18580—2017 附录 A	分光光度计	——
				干燥器或气体分析仪	干燥器：(9-11) L
2	难燃胶合板	规格尺寸	GB/T 18101—2024 6.1	千分尺或类似测量仪器	0.01mm
				钢卷尺	1mm
				游标卡尺	0.02mm

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
				机械角尺	有两个长为 (1000±1)mm 的 臂，在 1000mm 的条件下精确到 0.2mm
				钢板尺	0.5mm
				金属线	长度不小于板 长，直径不大于 0.5mm
				塞尺	0.5mm，厚度为 0.02mm~1.00mm
				楔形塞尺	0.5mm，准确度 3 级
		外观质量	GB/T 18101—2024 6.2	钢直尺	0.5mm
				游标卡尺	0.01mm
		含水率	GB/T 18101—2024 6.4.1	天平	0.01g
				鼓风干燥箱	(103±2) °C
				干燥器	——
		胶合强度	GB/T 18101—2024 6.4.2	万能力学试验机	1%
				恒温水槽	(20±3) °C、 (63±3) °C
				游标卡尺	0.05mm 或优于 0.05mm
		表面胶合强度	GB/T 18101—2024 6.4.3	万能力学试验机	1%
				金属专用卡头	——
				游标卡尺	0.05mm 或优于 0.05mm
		静曲强度和弹性模量	GB/T 18101—2024 6.4.5	万能力学试验机	1%
				千分尺	0.01mm
				游标卡尺	0.05mm 或优于 0.05mm

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，检验检测设备必须自有，不得租赁。

2.企业应至少按照气候箱法、干燥器法或气体分析法中的一种方法进行甲醛释放量检测。企业可不具备标识“*”的检验检测设备，其相应的检验检测项目可委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行检验检测。

3.室外状态下使用的I类难燃胶合板检测设备不作要求。难燃普通胶合板的表面胶合强度检测设备不作要求，难燃装饰单板贴面胶合板的胶合强度、静曲强度和弹性模量检测设备不作要求。

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第 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；作坊式胶合板生产列入落后生产工艺装备，予以淘汰。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。

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。

企业申请办理生产许可证相关事项，应按以下申请类型提供相应材料，见表 4。

表 4 企业应提供的产业政策材料明细表

序号	申请类型	提供材料
1	1 万立方米/年以下胶合板生产线	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/年及以上胶合板生产线	具有审批权限的部门出具的项目备案文件
3	因重组、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（生产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.企业重组、兼并、收购协议等法律文书 3.省级工业产品生产许可证主管部门对被重组、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有可追溯性和一致性。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》或 GB/T 39600—2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》规定的要求，并能核查验证。

第九条 企业申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、新建生产线、增加生产场点、增加产品单元、应具备的生产设备发生变化、工艺变更）等事项，应进行实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元）等事项，无需进行实地核查，符合通则及本细则条件的，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以上政府监督检验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）1 个产品单元应提交 1 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组合；

（三）产品检验检测报告应为 6 个月内（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，机构的检测能力表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 省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后，应组织对企业的实地核查。

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）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（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 核查组现场按照《胶合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，按产品单元分别填写《胶合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) 核查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查,并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,核查组应填写事实描述;
- (三) 核查结论的确定原则:实地核查按产品单元核查,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5。

表5 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	普通胶合板	普通胶合板	核查合格	普通胶合板
2	难燃胶合板	难燃胶合板	核查合格	难燃胶合板

第七章 附则

第十六条

全国人造板产品生产许可证审查部(设在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东小府1号

电 话:010-62889442

联 系 人:金枝、邹献武、付跃进

全国工业产品生产许可证审查中心(设在中国质量检验检测科学研究院)

地 址:北京市亦庄经济技术开发区荣华南路11号

电 话:010-53897408、010-53897431

联系人:王悦、侯韩芳

第十七条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十八条 本细则自2026年4月1日起实施,原《人造板产品生产许可证实施细则(一)(胶合板产品部分)》作废。

附件 1

检验检测项目及依据标准

产品单元	序号	检验检测项目		依据产品标准及条款	依据方法标准及条款
普通胶合板	1	含水率		GB/T 9846—2015 5.3.1	产品标准引用的相应方法标准及条款
	2	胶合强度		GB/T 9846—2015 5.3.2	
	3	甲醛释放量		GB/T 9846—2015 5.3.5、 GB 18580—2017 或 GB/T 39600—2021	
难燃胶合板	1	含水率		GB/T 18101—2024 5.3.1	GB/T 17657—2022 4.3
	2	胶合强度		GB/T 18101—2024 5.3.2	GB/T 17657—2022 4.17
	3	表面胶合强度		GB/T 18101—2024 5.3.3	GB/T 17657—2022 4.16
	4	静曲强度和弹性模量		GB/T 18101—2024 5.3.5	GB/T 17657—2022 4.7
	5	甲醛释放量		GB/T 18101—2024 5.3.7、 GB 18580—2017 或 GB/T 39600—2021	GB/T 17657—2022 4.60
	6	燃烧性能	燃烧增长速率指数	GB/T 18101—2024 5.4	GB/T 20284—2006
			火焰横向蔓延长度	GB/T 18101—2024 5.4	GB/T 20284—2006 8.3.3
			600s 的总放热量	GB/T 18101—2024 5.4	GB/T 20284—2006
			60s 内焰尖高度	GB/T 18101—2024 5.4	GB/T 8626—2007 第 7 章
			60s 内燃烧滴落物/微粒引燃滤纸现象	GB/T 18101—2024 5.4	GB/T 8626—2007 第 7 章

注：1.标准一经修订，自标准实施之日起，企业应当按新标准组织生产、企业实地核查应当按照新标准要求进行，检验机构应当按新标准进行检验检测。

2.若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E₁ 级，检验依据为 GB 18580—2017 或 GB/T 39600—2021；若被检产品明示的质量要求中甲醛释放限量为 E₀ 级或 E_{NF} 级，检验依据为 GB/T 39600—2021。

3. 室外状态下使用的 I 类难燃胶合板仅测燃烧性能，难燃普通胶合板不测表面胶合强度，难燃装饰单板贴面胶合板不测胶合强度、静曲强度和弹性模量。

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 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

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

核查组确认签字：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)	<p>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。</p>

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-3

主要生产设施和检验检测设施表

序号	产品单元	生产设施和检验检测设施名称	设施特征及用途描述	备注

注：企业多场点的，按场点分别填写。

附件 2-4

主要生产设备表

序号	产品单元	生产设备、工艺装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所（放置位置）及所在生产线	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

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

注：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 2-7

关键岗位管理和专业技术人员表

序号	姓名	性别	岗位	职务/职称	学历	所学专业	身份证号	备注

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 2-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 2-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 2-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

胶合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、建议改进的判定。
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，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，须填写详细的建议改进或不符合事实。
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	证照信息	<p>1) 营业执照是否在有效期内。</p> <p>2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等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) ~ 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>1) ~ 4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。</p>
1.2	产业政策	5) 企业是否能够提供具有审批权限部门出具的审批文件、核准或备案文件，且能证明符合产业政策要求。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	企业不能够提供具有审批权限部门出具的审批文件、核准或备案文件，且不能证明符合产业政策要求，判为不符合。
1.3	产品检验检测报告	<p>6) 企业申请时提交的产品检验检测报告是否满足以下要求：</p> <p>产品检验检测报告应为所申请产品单元的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。</p> <p>1 个产品单元应提交 1 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，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。</p> <p>产品检验检测报告应为 6 个月内的合格检验检测报告。</p> <p>出具报告的检验检测机构应具备相应检</p>	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1.产品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.产品检验检测报告中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.产品检验检测报告检验检测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。</p> <p>4.产品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 6 个月内合格检验检测报告的，判为不符合。</p> <p>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</p>

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		验检测项目资质,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。			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, 是否有任职文件。	<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, 或无任职文件, 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, 是否有任职文件。	<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, 或无任职文件, 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	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;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	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

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	人员	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"/> 建议改进	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。
2.5	操作人员	11) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况，操作人员是否能够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) 企业是否具备本细则表 3-1 规定的满足其生产、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	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求，则判为不符合。 2.企业租赁的场所设施，其租赁合同或协议已过期失效的，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。生产设备是否自有且非租赁。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.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。 2.生产设备非自有或为租赁的，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 3-3 规定的检验检测设备，并持有有效的计量检定或校准证书（报告），证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。 表 3-3 中，企业是否至少按照气候箱法或干燥器法或气体分析法中的一种方法进行甲醛释放量检测。标识“*”的检验检测设备，企业可不具备，其所涉及的项目，是否委托具备 CMA 资质的第三方机构实施。	<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.企业缺少本细则表 3-3 规定的检验检测设备，或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书（报告），且不能正常使用的，判为不符合。 2.除以上情况外，其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的，判为建议改进。 3.不具备表 3-3 中甲醛释放量项目设备且无委托检验检测报告的，判为不符合。 4.检验检测设备非自有或为租赁的，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
		检验检测设备是否自有且非租赁。			
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	15) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	<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.企业未建立质量安全管理制度, 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯能力	16) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	<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.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度, 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;		

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
5.3	检验检测文件	<p>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,检验检测文件是否经过审批、受控。 外购单板、难燃单板时,购方企业是否制定采购单板、难燃单板的质量要求,是否要求单板、难燃单板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。</p> <p>23) 是否编制了检验检测规程,是否经过审批、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、检验检测结果判定及处理)。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》或 GB/T 39600—2021《人造板及其制品甲醛释放量分级》规定的要求,并能核查验证。</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 <input type="checkbox"/>建议改进</p>	<p>1.核查内容 22) 或 23) 款任一项为“否”, 判为建议改进。</p> <p>2.核查内容 22) 和 23) 款均为“否”, 判为不符合。</p>
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	<p>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、难燃单板时,单板、难燃单板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。 生产工艺涉及外购发证产品时,是否采购获证</p>	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合 <input type="checkbox"/>建议改进</p>	<p>1.主要原材料的检验或验收记录不全, 判为建议改进。</p> <p>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。</p> <p>3.生产工艺涉及外购发证产品时, 未采购获证企业生产的发证产品, 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
		企业生产的发证产品。			
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。
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。普通胶合板作为基材自用或外销时, 出厂检验对外观质量和规格尺寸检验项目可根据供需双方约定作要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.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, 或其中普通胶合板(作为基材自用或外销时)外观质量和规格尺寸未按照供需双方约定要求进行出厂检验, 或出厂检验记录不完整, 判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目, 无检验检测报告, 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	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
核查组成员（签字）： 年 月 日			企业代表（签字）： （企业公章） 年 月 日
核查组组长（签字）： 年 月 日			

附件 5

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元：				
核查结论	核查组根据《人造板产品生产许可证实施细则（一）（胶合板产品部分）》，于____年____月____日至____年____月____日 对该企业进行了核查，共计核查出： 符合 ____条、不符合____条、建议改进____条。 其他情况说明： 经综合评价，本核查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写合格或不合格。）			
核查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 （组长、组员）	核查分工（条款）
企业负责人签字	<div style="text-align: right;">年 月 日</div>			

观察员（签字，如有）：_____年 月 日 核查组织单位（章）：_____年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 6

修订概要

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。结合胶合板行业最新的产业政策和产品标准、检测标准更新情况，修订相关技术条款，并完善流程细节内容。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合胶合板行业的产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理制度和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附表 1。

本次修订工作得到了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、全国工业产品生产许可证审查中心等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向付跃进、李阜东、邹献武、金枝、王悦、贾贺峰等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表 1 检验检测项目及依据标准变化对比表

序号	产品单元 (本细则)	主要检验检测项目 (本细则)	主要检验检测项目 (上一版细则)	说明
1	难燃胶合板	增加了“60s 内燃烧滴落物/微粒引燃滤纸现象”检验检测项目、依据产品标准及条款、依据方法标准及条款等信息	——	依据 GB/T 18101—2024、GB/T 8626—2007 等标准，补充了该项目相关信息
2	难燃胶合板	删除了产烟特性、燃烧滴落物/微粒和烟气毒性	产烟特性、燃烧滴落物/微粒和烟气毒性	依据 GB/T 18101—2024, 该三项项目为附加信息，不参与燃烧性能合格判定，故予以删除