



中环联合(北京) 认证中心有限公司

中国环境标志产品认证实施规则

人造板及其制品

(CEC-7086EL-D/0)

2016-05-31 发布

2016-06-01 实施

中环联合（北京）认证中心有限公司 发布

环境标志产品认证实施规则

人造板及其制品 HJ 571-2010

1. 目的

本规则适用于人造板及其制品的环境标志产品认证。

2. 认证模式

初始工厂审查+产品抽样检验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 工厂检查
- c. 产品抽样
- d. 产品检验
- e. 认证结果评价与批准
- f. 获证后的监督(包括非例行检查、市场抽样等)
- g. 证书到期再认证

3. 引用标准

无

4. 适用范围

本规则适用的产品范围是：人造板及其制品，包括：中密度纤维板、刨花板、定向刨花板、胶合板、单板层积材、细木工板、集成材、竹木复合板、重组装饰单板、装饰单板贴面人造板、浸渍胶膜纸饰面人造板、竹单板饰面纤维板、竹单板饰面人造板、浸渍纸层压木质地板、实木复合地板、浸渍纸层压板饰面多层实木复合地板、竹地板、竹木复合层积地板、饰面木制墙板等。

5. 单元划分原则

5.1 认证单元，见附件 2。

5.2 不同生产场地生产的产品为不同的认证单元。

6. 申请资料

6.1 6.1 申请文件

申请书、产品差异描述、保障措施指南对照表（或文件）

6.2 申请材料





- A、认证委托人、生产者、生产企业的营业执照、机构代码证副本复印件；
- B、生产者持有的商标证明文件复印件；
- C、生产企业的生产许可证复印件或 CCC 证书复印件；
- D、当认证委托人、生产者不同时，需提认证委托人与生产者的委托关系证明材料；
- E、环保守法资料；
- F、其他申请书附录所要求的资料。

7. 产品检测

7.1 抽样要求

7.1.1 抽样原则

初次和再认证企业的抽样按申请的认证单元，每一个单元至少抽取一个样品，选取风险大的型号产品（如：产品的环境性能（VOC 和甲醛）、产品的产量；年度监督检查时，必须抽取样品，且在两次监督年度中要覆盖所有申请认证的产品单元；增项（新产品、新现场）必须抽样；监督加增项时，原有认证单元内的增项产品抽样可替代原认证单元的产品。

抽样地点：认证机构指定人员（一般为工厂检查人员）在申请方、生产厂（场所）的生产线末端、成品库、销售中转库中合格产品中进行抽样，抽样产品应是 30 日（含）以内生产的。

7.1.2 抽样数量

原则上，按照认证单元划分，在每一单元中各抽取样品 2 份，一份送检，一份留样。每份 1.5 m^2 ，使用不会释放或吸附甲醛的包装材料将样品密封后，送交检验机构。

抽样基数：认证产品的抽样基数不得小于 500 m^2 。

样品送检：抽样后，申请方应在 15 日内，将样品送至指定的检测机构。

7.1.3 检测样品及相关资料的处置

检测样品的包装与签封：检测样品按标准要求进行包装，并按现场检查员按认证中心规定现场进行签封，企业留存备样，待检测合格由企业自行处置。

7.2 产品检测依据、项目及方法

7.2.1 依据标准

《环境标志产品技术要求 人造板及其制品》（HJ 571-2010）



7.2.2 试验项目及要求

试验项目为 HJ 571-2010 中的规定的所有适用的检测项目。

7.2.3 检验时限

试验时间一般为 20 个工作日，从收到样品和检测费用起计算。

7.3 检测结论

7.3.1 判定

如果检验结果符合 HJ571-2010《环境标志产品技术要求 人造板及其制品》的规定，则判定为合格。

如果检验结果未达到标准要求时，应重新安排该型号产品的抽样检测，符合认证指标要求则判定为合格，6 个月内仍不符合则取消该认证单元产品的认证。

7.3.2 产品检验报告

由认证机构指定的检测机构对样品进行检验，并出具统一格式的产品检验报告，同时向认证机构和申请方分发。

7.2.4 判定

按照 HJ 571 进行判定。如果符合标准的要求，则判定该样品合格，否则为不合格。不符合 HJ 571 要求时，由 CEC 通知申请人，并允许申请人有效整改后由 CEC 重新安排抽样检测。

注：监督企业整改后检测仍不合格则终止认证相关认证产品单元内产品，申请人也可主动终止申请。

7.2.5 试验报告

检测机构按规定格式出具试验报告，负责向 CEC 提供试验报告。

8. 初始工厂检查

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂审查。

8.1 检查内容、范围和原则

工厂检查内容为产品环境行为控制能力、以及产品质量保障能力和产品生产过程环境行为控制能力，工厂检查应按《环境标志产品保障实施指南》进行。

工厂检查范围应覆盖申请认证的所有产品、所有生产（加工）场所。

工厂检查的基本原则是：以产品环境性能指标为核心，以设计、采购、生产和进货检验、过程检验、最终检验为两条基本检查路线，以原材料采购、进货检验的控制；产品生产工艺、关键/特殊生产过程和关键检验环节的控制；最终成



品环境特性检验控制为重点，并对工厂的环境保护资源配置情况以及污染物排放情况进行现场确认。

8.2 检查的主要关注对象

产品所用的板材、胶黏剂和（或）涂料的控制是工厂审查的主要关注对象，木材的合法来源、处理剂使用；板材的有害物质含量的管理控制；胶黏剂的有害物质含量、产品的施胶量、涂料的有害物质含量、施工比等应得到管理和控制。

工厂的环保设施应符合相应环评的要求，检查组对资源配置、污染物排放情况进行现场确认

8.3 产品一致性检查

工厂检查时，在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，应对每个单元各类别的产品至少抽取一个有代表性规格型号。重点核实以下内容：

a) 关键部件/材料/加工过程的识别

认证产品所用的关键原材料及配比和来源应与向认证机构申报的一致；

认证产品的生产工艺应与向认证机构申报的一致。

b) 关键部件/材料/关键工序/生产过程的控制要求

包括关键部件/材料的采购技术要求/检验要求，和关键工序/生产过程检验的要求。

c) 满足关键部件/材料/关键工序/生产过程控制要求所采用的方法

对合格供应商的选择方法，包括质量能力、产品环保特性控制能力、供货能力等；

关键部件/材料和关键制造/装配过程的控制记录。

检查时，可根据实际情况对组成产品的关键原材料的重要性能指标，如甲醛释放量等，采取现场见证试验。

8.4 受控部件/材料管理要求

为确保获证产品能够持续符合环境标志产品技术要求，当获得认证的产品需要匹配新的受控部件/材料时，申请方应及时向认证机构备案，提交符合 HJ571-2010《环境标志产品技术要求 人造板及其制品》的符合性证据，经认证机构批准后方可使用。

8.5 工厂现场检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。

8.6 初始工厂检查时间

工厂检查人日数根据申请认证单元数、检查类型及工厂生产规模来确定，详见表 1。

表 1 工厂检查人日数

单元数 检查类型	1 个单元	2-4 个单元	4 个单元以上
初次	2	4	6
监督	2	2	4
再认证	2	4	6
注：以上为基础人日数，具体操作参照《现场检查人日数确定作业指导书》执行。			

8.5 初始工厂检查结论

- 1) 检查结论为推荐通过的，检查时如存在不符合项时，工厂应在 3 个月内完成整改，CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过，按检查不通过处理；
- 2) 检查结论为推迟通过的,工厂应在 3 个月内完成整改，CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过，按检查不通过处理；
- 3) 检查结论为不推荐通过的，检查组直接向 CEC 报告。

9 认证结果评价与批准

9.1 认证结果评价与批准

CEC 组织对产品试验结论、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书。

9.2 认证时限

工厂检查和抽样检验合格完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

9.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，CEC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，3 个月后可重新申请认证。

10. 获证后的监督



获证后监督的内容包括监督检查、监督抽样检验（包括非例行检查、市场抽样等）。

10.1 监督检查时间

10.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查获证后，年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次，进行非例行检查或市场抽样。

1) 获证产品出现严重质量安全、环境指标问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；

2) CEC 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者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

10.1.2 监督检查人日数见表 1。

10.2 监督检查的内容

获证后监督的方式采用现场检查和产品抽样的方式进行。由 CEC 指派的产品认证检查组按照《环境标志产品保障措施指南》和《环境标志产品技术要求 人造板及其制品》对工厂进行监督检查。

10.3 监督现场检查结论

检查组做出监督检查结论。

1) 监督检查结论为推荐通过的，检查时如存在不符合项时，工厂应在 3 个月内完成整改，CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

2) 监督检查结论为推迟通过的，工厂应在 3 个月内完成整改，CEC 采取适当方式对整改结果进行验证。企业未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

3) 监督检查结论为不推荐通过的，检查组直接向 CEC 报告。

10.4 监督抽样检测

年度监督时对获证产品抽样进行检测。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂(场地)抽取样品。抽取一张证书中的代表性样品，抽样数量、检验依据、项目、方法及判定同 7 要求。工厂应在 3



日内将样品送至指定的检测机构。监督抽样检验项目不合格的应在三个月内完成整改，逾期未整改或未能按期完成整改的，按抽样检验不合格处理。

10.5 结果评价

CEC 组织对监督检查结论和监督抽样检验结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 9.3 规定执行。

11. 再认证

证书有效期满前 6 个月提交再认证申请，按照初审进行产品检验和工厂检查。再认证工厂检查人日数见表 1。再认证评价合格后发新证书。

12. 认证证书

认证证书应表述认证单元、认证产品名称、甲醛释放级别、规格及商标等信息。

12.1 证书填写要求

每个商标分别与产品对应，如下表所示：

序号	单元名称	产品名称	规格型号	商标
1	纤维板	中密度纤维板	12~18 E1	**（第 XXX 号）

12.2 认证证书的保持

12.2.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 3 年。证书有效性通过定期的监督获得保持。

12.2.2 认证产品的变更

12.2.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，持证人应向 CEC 提出申请。

12.2.2.2 变更评价和批准

CEC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否允许变更。必要时抽样检测，检测合格后方可变更。原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为变更评价的基础。对符合要求的，批准变更。换发证书的，原则上新证书的编号、批准有效日期保持不变。

12.2.3 认证证书覆盖产品的增项



12.2.3.1 增项程序

持证人需要增加同一单元内的产品时，应提交增项申请，CEC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检验，批准后颁发新证书或换发证书。原则上，应以最初进行全项检验的认证产品为扩展评价的基础。

持证人增加的产品不属于已获证单元的产品时，应提交申请，CEC 核查增项产品与原认证产品是否处于同一管理体系下，已确定是否需要进行现场审查，并对新增项产品进行抽样检验，批准后颁发新证书或换发证书。

12.2.3.2 样品要求

持证人应先提供增项产品的有关技术资料，需要抽样时，应按抽样原则的要求确定样品。

12.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CEC 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CEC 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。持证人可以向 CEC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停不超过 6 个月，证书暂停期间，不得使用环境标志证书及标识；持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CEC 提出恢复申请，CEC 按照相关规定进行恢复处理。否则，CEC 将撤销被暂停的认证证书。

13. 认证标志的使用

13.1 持证人应按环境保护部发布的《中国环境标志标识管理办法》申请备案或购买认证标志。

13.2 认证标志的加施

应在获证产品本体明显位置或标签、包装上加施认证标志。证书持有者应向 CEC 购买标准规格的标志，或者申请并按《中国环境标志标识管理办法》中规定的印刷、丝印、喷漆、烙印中合适的方式来加施认证标志。

14. 收费

认证费用按 CEC 有关规定收取。



附件 1

人造板及其制品受控部件/材料备案清单

（按产品单元型号填写）

产品型号：_____

（如果受控部件/材料、产品描述的内容完全一致，可填写多个型号）

一、受控部件/材料：胶黏剂

胶黏剂型号规格	商标	游离甲醛控制指标	制造商（全称）

二、受控部件/材料：涂料

涂料型号规格	商标	VOC 控制指标	苯系物控制指标	重金属控制指标	游离甲醛控制指标	制造商（全称）

三、受控部件/材料：板材

板材类型规格	商标	甲醛释放量控制指标	制造商（全称）

四、产品描述



认证单元	
认证产品名称	
甲醛释放量级别	<input type="checkbox"/> EO 级 ^① <input type="checkbox"/> E1 级
长×宽×厚度范围	

① 符合 GB/T9846.3-2004《普通胶合板通用技术条件》中 E0 级的要求。

申请方声明

本组织保证该规格/型号产品生产所使用受控部件/材料与所提交的《受控部件/材料备案清单》保持一致。产品获证后，如果受控部件/材料需要进行变更，本组织将向认证机构进行申请，未经认证机构许可，不会擅自使用认证证书和标志。本组织保证该型号产品只使用经过认证机构认可、备案的受控部件/材料，确保该规格型号产品在认证证书有效期内持续符合中国环境标志产品认证要求。

申请方（公章）：

日 期：



附件 2

中国环境标志产品认证实施规则——人造板及其制品产品说明表

序号	认证单元划分	产品名称	标准编号	关键部件/材料	甲醛释放量级别	检验抽样要求
1	纤维板	普通型中密度纤维板	GB/T 11718-2009	胶黏剂	E1 级、EO 级 ^①	1、E1 级可覆盖 EO 级产品。 ^② 2、如申请方多类产品均生产，应根据胶黏剂型号、游离甲醛和游离苯酚含量以及施胶量情况进行抽样检验，在一个认证周期内应覆盖所有认证单元的产品。
		家具型中密度纤维板				
		承重型中密度纤维板				
		普通型地板基材用纤维板	LY/T 1611—2011			
		防潮型地板基材用纤维板				
		普通型高密度纤维板	GB/T31765-2015			
		潮湿型高密度纤维板				
		高湿型高密度纤维板				
2	刨花板	普通刨花板	GB/T 4897-2015	胶黏剂	E1 级、EO 级 ^①	同 1 GB/T 4897-2015 自 2016.2.1 实施
		家具及室内装修用刨花板				
		结构用刨花板				
		增强结构用刨花板				
		麦(稻)秸秆刨花板	GBT 21723-2008	胶黏剂	E1 级、EO 级 ^①	
		定向刨花板 OSB/1	LY/T 1580-2010			
		定向刨花板 OSB/2				
		定向刨花板 OSB/3				
		定向刨花板 OSB/4				
		3	胶合板			
Ⅲ类胶合板						
成型胶合板	GB/T 22350-2008					
实木复合地板用胶合板	LY/T 1738-2008					





4	单板层积材	非结构单板层积材	GB/T20241-2006	胶黏剂	E1 级、EO 级 ^①	同 1
		结构单板层积材				
5	集成材	非结构用集成材	LY/T 1787-2008	胶黏剂	E1 级、EO 级	同 1
		非结构用竹集成材	LY/T1815-2009	胶黏剂	E1 级、EO 级 ^①	
		结构用集成材	GB/T26899-2011	胶黏剂	F1 级、F2 级	
6	竹木复合板	I 类结构用竹木复合板	GB/T 21128-2007	胶黏剂	E1 级、EO 级 ^①	
7	细木工板	细木工板	GB/T 5849-2006	胶黏剂	E1 级、EO 级	
8	指接材	I 类非结构用指接材	GB/T 21140-2007	胶黏剂	*	
		II 类非结构用指接材				
		III 类非结构用指接材				
9	重组装饰材	重组装饰刨切材	LY/T 1655-2006	胶黏剂	E1 级、EO 级	同 1
		重组装饰锯材				
10	重组装饰单板	径切花纹重组装饰单板	GB/T28999-2012	胶黏剂	E1 级、EO 级 ^①	同 1
		弦切花纹重组装饰单板				
		特殊花纹重组装饰单板				
11	装饰单板贴面人造板	装饰单板贴面纤维板	GB/T 15104-2006	基板、胶黏剂	E1 级、EO 级	如申请方多类产品均生产，应根据基板的甲醛释放量、TVOC 释放率与胶黏剂型号、游离甲醛和游离苯酚含量以及施胶量情况进行抽样检验，初次/再认证抽样不得低于认证产品种类的 50%，同时在一个认证周期内应覆盖所有认证单元的产品。
		装饰单板贴面刨花板				
		装饰单板贴面胶合板				
		装饰单板贴面细木工板				
		装饰单板贴面成型胶合板	GB/T 22350-2008			
12	浸渍胶膜纸饰面人造板	浸渍胶膜纸饰面纤维板	GB/T 15102-2006	基板	E1 级、EO 级 ^①	如申请方多类产品均生产，应根据基板的甲醛释放量、TVOC 释放率情况进行抽样检验，在一个认证周期内应覆盖所有认证单元的产品。
		浸渍胶膜纸饰面刨花板				
		浸渍胶膜纸饰面成型胶合板	GB/T 22350-2008			
13	竹单板饰面人造板	竹单板饰面纤维板	GB/T21129-2007	基板、胶黏剂、涂料	E1 级、EO 级 ^①	同 11
		竹单板饰面刨花板				





		竹单板饰面胶合板				
14	浸渍纸层压木制地板	高密度纤维板基浸渍纸层压木制地板	GB/T 18102-2007	基板	E1 级、EO 级	同 12
		地采暖用浸渍纸层压木制地板	LY/T 1700-2007			
15	实木复合地板	实木复合地板	GB/T 18103-2013	基板、胶黏剂、涂料	E1 级、EO 级	同 12
		地采暖用实木复合地板	LY/T 1700-2007			
16	浸渍纸层压板饰面多层实木复合地板	浸渍纸层压板饰面多层实木复合地板	GB/T 24507-2009	基板、胶黏剂	E1 级、EO 级	同 12 体育馆用木质地板 GB/T20239-2015 自 2015.11.2 实施-2006
		地采暖用浸渍纸层压板饰面多层实木复合地板	LY/T 1700-2007			
17	竹地板	竹地板	GB/T 20240-2006	基板、胶黏剂、涂料	/	同 12
		地采暖用竹地板	LY/T 1700-2007			
18	竹木复合层积地板	竹木复合层积地板	GB/T 27649-2011	基板、胶黏剂、涂料	/	同 12
		地采暖用竹木复合层积地板	LY/T 1700-2007			
19	饰面木制墙板	浸渍胶膜纸饰面刨花板墙板	LY/T1697-2007	基板	E1 级、EO 级 ^①	同 13
		浸渍胶膜纸饰面中纤板墙板				
		预油漆纸饰面刨花板墙板				
		预油漆纸饰面中纤板墙板				

注①：符合 GB/T9846.3-2004《普通胶合板通用技术条件》中 E0 级的要求；如申请方 2 级别产品均申请认证时，应提供不同级别产品检验报告。

② 适用于所有认证产品。

