

人造板产品生产许可证 证实实施细则模板

编号：（ X） XK03-002

人造板产品生产许可证实施细则

1月 19 日公布

月 15 日实施

国 家 质 量 监 督 检 验 检 疫 总 局

目 录

1 总则.....	错误!未定义书签。.....
2 工作机构.....	错误!未定义书签。.....
3 企业申请生产许可证的基本条件	错误!未定义书签。.....
4 许可程序.....	错误!未定义书签。.....
4.1 申请和受理.....	错误!未定义书签。.....
4.2 企业实地核查.....	错误!未定义书签。.....
4.3 产品抽样与检验.....	错误!未定义书签。.....
4.4 审定与发证.....	错误!未定义书签。.....
4.5 集团公司的生产许可.....	错误!未定义书签。.....
5 审查要求.....	错误!未定义书签。.....
5.1 企业生产人造板产品应执行的产品标准及相关标准	错误!未定义书签。.....
5.2 企业生产人造板产品必备的生产设备和检测设备	错误!未定义书签。.....
5.3 人造板产品出厂检验项目	错误!未定义书签。.....
5.4 人造板产品生产许可证企业实地核查办法	错误!未定义书签。.....
5.5 人造板产品生产许可证检验规则	错误!未定义书签。.....
6 证书和标志.....	错误!未定义书签。.....
6.1 证书.....	错误!未定义书签。.....
6.2 标志.....	错误!未定义书签。.....
7 委托加工备案程序.....	错误!未定义书签。.....
8 监督检查.....	错误!未定义书签。.....

9 收费..... 错误!未定义书签。.....

10 生产许可证工作人员守则 错误!未定义书签。.....

11 附则..... 错误!未定义书签。.....

附件 1 人造板产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围错误!未定义书签。

附件 2 人造板产品生产许可证企业实地核查办法 错误!未定义书签。

附件 3 生产许可证企业实地核查报告 错误!未定义书签。...

附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表 错误!未定义书签。·

附件 5 检验报告..... 错误!未定义书签。.....

附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表 错误!未定义书签。

人造板产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好人造板产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质检总局令第 80 号)、《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》(国家质检总局令第 130 号)、《关于电线电缆等 12 类产品生产许可可由省级质量技术监督部门负责审批发证的公告》(国家质检总局第 16 号公告)、《关于摩托车头盔等 11 类产品生产许可可由省级质量技术监督部门负责审批发证的公告》(国家质检总局第 89 号公告)、《关于印发〈工业产品生产许可省级发证工作规范〉的通知》(国质检监[]413 号)等规定，制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的人造板产品单元和产品品种见表 1。

表 1 人造板产品单元和产品品种

序号	产品单元	产品品种	备注
1	胶合板	---	不包括室外条件下使用的 I 类胶合板(耐气候胶合板)
2	刨花板	---	在潮湿状态下使用的结构用板除外； 未执行 GB/T 4897 标准的甘蔗渣、亚麻屑、麦秸秆竹材刨花板等其它刨花板除外。
3	定向刨花板	---	---
4	中密度纤维板	---	室外用中密度纤维板除外
5	装饰单板贴面人造板	---	不包括在室外条件下使用的 I 类装饰单板贴面人造板(耐气候装饰单板贴面人造板)
6	浸渍胶膜纸饰面人造板	---	以刨花板、纤维板等人造板为基材，以浸渍胶膜纸为饰面材料的装饰板材
7	细木工板	---	不包括室外用细木工板
8	实木复合地板	涂饰实木复合地板	涂饰实木复合地板生产许可证可覆盖未涂饰实木复合地板
		未涂饰实木复合地板	

9	浸渍纸层压木质地板	--	--
10	竹地板	涂饰竹地板	涂饰竹地板生产许可证可覆盖未涂饰竹地板
		未涂饰竹地板	
11	实木地板	漆饰实木地板	漆饰实木地板生产许可证可覆盖油饰实木地板和未涂饰实木地板；油饰实木地板生产许可证可覆盖未涂饰实木地板
		油饰实木地板	
		未涂饰实木地板	

注：1.各产品单元及品种的定义见相关产品标准。

2.室外型人造板不列入发证范围。

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的人造板产品的，应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的人造板产品。

1.4 本实施细则在实施过程中，相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订，企业应当及时执行，本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整，动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求，国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项，将向社会公告，并举行听证。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责人造板产品生产许可证统一管理工作。

全国工业产品生产许可证办公室(以下简称全国许可证办公室)负责人造板产品生产许可证管理的日常工作。

全国工业产品生产许可证审查中心(以下简称全国许可证审查中心)受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室人造板产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国家人造板与木竹制品质量监督检验中心,受全国许可证办公室的委托组织起草《人造板产品生产许可证实施细则》;跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化,及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议,配合省级质量技术监督局组织进行人造板产品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室人造板审查部

地 址:北京市颐和园后中国林科院木材工业研究所内

邮政编码: 100091

电 话: 62889445

传 真: 62888332

电子信箱:

联系人:李阜东、付跃进

2.3 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内人造板产品生产许可的受理、审查、批准、发证以及后续监督和管理工作的。

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内人造板产品生产许可省级发证的日常工作。

县级以上质量技术监督部门负责本行政区域内人造板产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 人造板产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担,检验

机构名单及检验产品范围见附件 1。根据工作需要，国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证，应当符合下列条件：

3.1 有营业执照，经营范围覆盖申报的产品；

3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件 2)；

3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见 5.2 附件 2)；

3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件 2)；

3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度(见附件 2)；

3.6 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(见 5.1、附件 2)；

3.7 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。

单线 5 万立方米/年以下的中密度纤维板项目、单线 3 万立方米/年以下的木质刨花板项目属于国家产业政策调整限制类项目，在《促进产业结构调整暂行规定》（国发[]40号令）发布日（12月2日）之后建设的项目，不予受理生产许可证申请。

法律、行政法规有其它规定的，还应当符合其规定。

4 许可程序

4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级或受省级委

托的地方质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1. 《全国工业产品生产许可证申请书》。《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写“非地板类”，“产品名称”栏填写“人造板”，“产品单元”栏按表 1 的“产品单元”栏填写。集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》。

4.1.1. 营业执照复印件。

4.1.1. 3生产许可证复印件(适用于生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

4.1.1. 企业涉及产业政策的，需提供企业所在地省级及以上产业政策管理部门审核企业符合产业政策的证明原件及复印件。

4.1.2 省级或受省级委托的地方质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料符合实施细则要求的，准予受理，并自收到企业申请之日起 5 日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》；

对申请材料不符合本实施细则要求且能够经过补正达到要求的，应当当场或者在 5 日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

对申请材料不符合《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业能够

试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对省级质量技术监督局作出不予许可决定的，企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

注：同规格、同等级、同类别，并在基本相同的时段和一致的条件下制造的人造板产品为一批人造板产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当制定核查计划，提前 5 日通知企业。

4.2.2 被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督部门必须委派 1 名观察员参加，观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组由 2 至 4 名审查员组成，审查组成员不得全部来自同一单位，应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《人造板产品生产许可证企业实地核查办法》（见 5.4）进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 3）和《企业实地核查不符合项汇总表》（见附件 4）复印件一份交企业，一份交观察员，由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督部门。

4.2.6企业实地核查合格的，但存在轻微缺陷的，县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当自受理企业申请之日起30日内，完成对企业的实地核查。

4.2.8企业应当积极配合实地核查工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的实地核查工作终止。

4.2.9企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.10企业实地核查不合格的，企业审查工作终止。

4.3产品抽样与检验

4.3.1企业实地核查合格的，审查组根据《人造板产品生产许可证抽样规则》（见5.5.1）抽封样品，填写《人造板产品生产许可证抽样单》（见5.5.1）一式四份，并告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式，由企业自主选择。

4.3.2经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起7日内将样品送达检验机构。检验机构不得将检验任务分包、转包。

4.3.3检验机构应当在收到企业样品之日起30日内完成检验工作，并出具检验报告（格式见附件5）。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

4.3.4企业实地核查不合格的,不再进行产品抽样和检验。

4.3.5实地核查合格的,企业应当积极配合产品抽样和检验工作,如因不可抗力原因拖延或拒绝产品抽样和检验的实地核查工作终止。

4.3.6企业产品检验不合格的判为企业审查不合格,由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4审定与发证

4.4.1省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告等材料进行审查并签署意见。

4.4.2省级质量技术监督局自受理企业申请之日起60日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的,由省级质量技术监督局在作出许可决定之日起10日内向企业颁发生产许可证;不符合发证条件的,省级质量技术监督局自作出决定之日起10日内向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩,听取申请人的意见。

4.4.3省级质量技术监督局负责自作出批准决定之日起20日内,在网络等媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息,并将信息通报有关部门。

4.5集团公司的生产许可

4.5.1集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的,能够单独申请办理生产许可证;不具有法人资格的,不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2各所属单位无论是否具有法人资格，均能够与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局能够直接派出审查组，也能够以书面形式委托所属单位所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4其它经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办证程序执行。

5 审查要求

5.1 企业生产人造板产品应执行的产品标准及相关标准

表 2 企业生产人造板产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	胶合板	GB/T 9846- 《胶合板》	GB 18580- 《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲 醛释放限量》
2	刨花板	GB/T 4897- 《刨花板》	
3	定向刨花板	LY/T 1580- 《定向刨花板》	
4	中密度纤维板	GB/T 11718- 《中密度纤维板》	
5	装饰单板贴面 人造板	GB/T 15104- 《装饰面板贴面人造板》	
6	浸渍胶膜纸 饰面人造板	GB/T 15102- 《浸渍胶膜纸饰面人造板》	

7	细木工板	GB/T 5849- 《细木工板》	
8	实木复合地板	GB/T 18103- 《实木复合地板》	
9	浸渍纸层压木质地板	GB/T 18102- 《浸渍纸层压木质地板》	
10	竹地板	GB/T 20240- 《竹地板》	
11	实木地板	GB/T 15036.1- 《实木地板 第1部分：技术要求》 GB/T 15036.2- 《实木地板 第2部分：检验方法》	

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，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行的。

5.2 企业生产人造板产品必备的生产设备和检测设备

表 3 企业生产人造板产品必备的生产设备和检测设备

序号	产品单元	生产设备	检测设备
1	胶合板	涂胶机、压机、裁边机	量具、恒温水槽、烘箱、天平、力学试验机、甲醛释放量检测仪器
2	刨花板（含定向刨花板）	施胶机、干燥机、铺装机、热压机、裁边机	量具、恒温水槽、烘箱、天平、力学试验机、甲醛释放量检测仪器
3	中密度纤维板	热磨机、施胶机、干燥机、铺装机、热压机、裁边机	量具、恒温水槽、烘箱、天平、力学试验机、甲醛释放量检测仪器
4	装饰单板贴面人造板	涂胶设备、压机	量具、恒温水槽、烘箱、天平、力学试验机、甲醛释放量检测仪器
5	浸渍胶膜纸饰面人造板	热压机	量具、恒温水槽、烘箱、天平、耐磨机、甲醛释放量检测仪器
6	细木工板	涂胶设备、压机、裁边机	量具、恒温水槽、烘箱、天平、力学试验机、甲醛释放量检测仪器
7	实木复合地板	裁板机、砂光机、开榫（槽）机、油漆设备★	量具、恒温水槽、烘箱、天平、耐磨仪★、甲醛释放量检测仪器
8	浸渍纸层压木质地板	裁板机、开榫（槽）机	量具、恒温水槽、天平、耐磨

			仪、 甲醛释放量检测仪器
9	竹地板	开榫(槽)机、 油漆设备 ★	量具、 恒温水槽、 烘箱、 天平、 耐磨仪★、 甲醛释放量检测仪器
10	实木地板	开榫(槽)机、 砂光机、 油漆设备★	量具、 烘箱、 天平、 耐磨仪★

注：1.上表检测设备栏中所列检测仪器设备均为相应产品的重要检测设备，包括出厂检验所需仪器设备、 国家强制性标准所要求的仪器设备及产品重要指标所需的检测仪器设备。所列仪器设备的要求和精度均应符合相应产品国家标准或行业标准的要求。

2. 甲醛释放量检测仪器指能够满足相关标准中规定的甲醛释放量检测方法的全套仪器设备、 玻璃器皿等，其中，根据不同产品要求的不同检测方法应当包含穿孔萃取仪或干燥器、 分光光度计或滴定管等。

3.标注★的油漆设备和耐磨仪是涂饰和漆饰地板的必备设备，对于未涂饰和油饰地板不作此要求

4.企业配备的生产设备和检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能要求。

5.3人造板产品出厂检验项目

表 4 企业出厂检验项目

产品单元	执行的标准名称、 标准号	检验项目
刨花板	GB/T 4897- 《刨花板》	外观质量检验；规格尺寸检验；理化性能：密度、 含水率、 吸水厚度膨胀率、 内结合强度、 静曲强度、 2h 沸水煮后内结合强度（需要时）、 游离甲醛释放量
中密度纤维板	GB/T 11718- 《中密度纤维板》	外观质量检验；幅面尺寸及其偏差检验；理化性能检验：甲醛释放量、

资料内容仅供参考，如有不当或者侵权，请联系本人改正或者删除。

		密度及板内密度偏差、含水率、吸水厚度膨胀率、内结合强度、静曲强度
装饰单板贴面人造板	GB/T 15104- 《装饰面板贴面人造板》	外观质量；规格尺寸；理化性能中的含水率、浸渍剥离试验、表面胶合强度、甲醛释放量
浸渍胶膜纸饰面人造板	GB/T 15102- 《浸渍胶膜纸饰面人造板》	外观质量检验；规格尺寸检验；理化性能中的表面耐磨、表面耐污染、表面耐龟裂、表面耐水蒸气和甲醛释放限量
细木工板	GB/T 5849- 《细木工板》	外观质量检验；规格尺寸检验；理化性能中的含水率、胶合强度、表面胶合强度、浸渍剥离性能和横向静曲强度检验
胶合板	GB/T 17657-1999	外观质量检验；规格尺寸检验；甲醛释放量、胶合强度、含水率
定向刨花板	GB/T 17657-1999	规格尺寸检验；理化性能：含水率、吸水厚度膨胀率、内结合强度、静曲强度、游离甲醛释放量
实木复合地板	GB/T 18103- 《实木复合地板》	外观质量检验；规格尺寸检验；理化性能中的含水率、浸渍剥离和甲醛释放量检验
浸渍纸层压木质地板	GB/T 18102- 《浸渍纸层压木质地板》	外观质量检验；规格尺寸检验；理化性能检验中的甲醛释放量、表面耐磨和吸水厚度膨胀率检验
竹地板	GB/T 20240- 《竹地板》	外观质量检验；规格尺寸检验；理化性能检验项目中含水率、浸渍剥离试验、表面漆膜耐磨性、表面漆膜耐污染性、表面漆膜附着力、甲醛释放量
实木地板	GB/T 15036.1- 《实木地板第1部分：技术要求》 GB/T 15036.2- 《实木地板第2	规格尺寸检验；外观质量检验；含水率检验；漆膜表面耐磨检验

	部分：检验方法》	
--	----------	--

5.4 人造板产品生产许可证企业实地核查办法见附件 2

5.5 人造板产品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则及抽样单

人造板产品生产许可证产品抽样应从企业成品库或生产现场随机抽取经企业出厂检验合格的产品，并应注意抽取企业具有代表性的近期产品。

当企业申报的同一单元中同时包含涂饰类品种和未涂饰类品种时，以涂饰类品种作为代表性产品（只抽取涂饰类品种）；当企业申报的实木地板单元中同时包含漆饰实木地板与油饰实木地板或未涂饰实木地板时，以漆饰实木地板作为代表性产品（只抽取漆饰实木地板品种）；当企业申报的实木地板单元为油饰实木地板和未涂饰实木地板时，以油饰实木地板作为代表性产品（只抽取油饰实木地板品种）。

抽样数量依据产品标准规定的最低样本基数确定为在同一批次产品中抽取样品五张，其中初检样品一张、复检样品两张、备份样品二张。由于时效性甲醛释放量和含水率不做备份样品的复检。

抽样人员不得少于二人。所抽样品经双方确认后必须在现场由抽样人员加封封条。

5.5.1 人造板产品生产许可证抽样单见表 6

表 6 人造板产品生产许可证抽样单

编号：

资料内容仅供参考，如有不当或者侵权，请联系本人改正或者删除。

企业情况	申请单位名称 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
	集团公司所属 单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样情况	产品单元					
	执行标准					
	型号规格			样品等级		
	抽样基数			抽样数量		
	生产日期			抽样日期		
	产品批号			抽样地点		
	封样情况					
抽样 人员 签字			审查组织单位(盖章) 年 月 日			
企业 人员 签字						
备注						
说明	请企业在封样之日起7日内将样品送达生产许可证检验机构。					

注：以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。 抽样人员应在备注栏填写与产品检验及判定相关的产品信息，如板材结构、树种、胶粘剂种类、产品使用类型等。

5.5.2 检验项目及判定标准

表7 人造板产品生产许可证检验项目及判定标准

序号	产品单元	检验项目	判定标准
1	胶合板	甲醛释放量、胶合强度、含水率	GB 18580- GB/T 9846-
2	刨花板	甲醛释放量、含水率、静曲强度、吸水厚度膨胀率、内结合强度、握螺钉力(标准规定时)	GB 18580- GB/T 4897-
3	定向刨花板	甲醛释放量、含水率、静曲强度、弯曲弹性模量、吸水厚度膨胀率、内结合强度	GB 18580- LY/T 1580-
4	中密度纤维板	甲醛释放量、含水率、静曲强度、吸水厚度膨胀率、内结合强度、沸腾试验后内结合强度(标准规定时)	GB 18580- GB/T 11718-
5	装饰单板贴面人造板	甲醛释放量、含水率、浸渍剥离、表面胶合强度	GB 18580- GB/T 15104-
6	浸渍胶膜纸饰面人造板	甲醛释放量、表面耐污染腐蚀、表面耐龟裂、表面耐磨、内结合强度、表面胶合强度	GB 18580- GB/T 15102-
7	细木工板	甲醛释放量、横向静曲强度、胶合强度、含水率、表面胶合强度	GB 18580- GB/T 5849-
8	实木复合地板	甲醛释放量、含水率、浸渍剥离、表面耐磨★、表面耐污染★	GB 18580- GB/T 18103-
9	浸渍纸层压木质地板	甲醛释放量、表面耐磨、吸水厚度膨胀率、表面耐污染腐蚀、内结合强度、表面胶合强度	GB 18580- GB/T 18102-
10	竹地板	甲醛释放量、含水率、表面漆膜耐磨性★、表面漆膜附着力★、表面漆膜耐污染性★	GB 18580- GB/T 20240-
11	实木地板	含水率、漆膜表面耐磨★、漆膜附着力★	GB/T 15036.1- GB/T 15036.2-

注：1.干燥状态下使用的普通型中密度纤维板、干燥状态下使用的家具型中密度纤维板、干燥状态下使用的承重型中密度纤维板不测沸腾试验后内结合强度。

2.细木工板产品检验中胶合强度、 表面胶合强度二项检验项目按照 GB/T 5849- 的要求择项检测。

3.人造板产品生产许可证检验结果的判定均按相关标准中的”合格品” 指标进行判定。

4.标注★是涂饰和漆饰地板的检验项目，对于未涂饰和油饰地板不作此要求

5.检验方法按照标准规定的方法进行。

6.表中甲醛释放量检测按照 GB 18580- 执行。

6 证书和标志

6.1证书

6.1.1生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、 住所、 生产地址、 产品名称、 证书编号、 发证日期、 有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元、 产品品种。例如：1实木复合地板(1)未涂饰实木复合地板

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、 生产地址和产品名称。

6.1.2生产许可证有效期为 5 年。有效期届满，企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证延续申请。

6.1.3企业获得生产许可证后需要增加产品单元时，应当按照本实施细则规定的程序对新增单元组织实地核查和产品检验。符合条件的，换发

生产许可证证书,但有效期不变。

6.1.4在生产许可证有效期内,当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时,企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。

6.1.5在生产许可证有效期内,企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等),企业应当及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请,按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的,企业应当在变更名称后1个月内向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起30日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的,颁发新证书,但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

6.1.7企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损,应当向企业所在地的省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起30日内作出是否准予补领的决定。对于符合条件的,颁发新证书,但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

6.1.8集团公司取得生产许可证后,新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的,新增所属单位审查合格后,换发生产许可证证书,但

有效期不变。

6.1.9企业因迁址、增项、更名、遗失补领等取得省级质量技术监督局颁发证书的，原国家证书应按有关规定办理注销。

6.2标志

6.2.取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起6个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件6，能够按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：(X)XK03-002×××××。其中，括号内的(X)代表本省简称，XK代表许可，前两位(03)代表行业编号，中间三位(002)代表产品编号，后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

6.2.2具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2已获得生产许可证；

7.2.3已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请,并提交以下备案申请材料:

7.3.1《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份;

7.3.2委托企业和被委托企业营业执照复印件;

7.3.3被委托企业的生产许可证复印件;

7.3.4公证的委托加工合同复印件。

7.4省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内,进行必要的核实,对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的,不予备案并说明理由。

8 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查,经过监督检查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式,对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督,检查应当包括以下内容:

8.1 企业生产的产品单元是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2 企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备,有关设备是否按期检定/校准。

8.3 企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收,并具有相关记录。

8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印(贴)生产许可证标志和编号。

8.5 企业是否建立了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

8.6 企业生产过程中是否存在委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督局进行了备案。

8.7 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.8 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否完整、真实。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

9 收费

9.1 审查费：根据《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综〔〕69号），生产许可证审查费为每家企业申请一个产品单元收费 2200 元，一家企业同时申请两个以上产品单元的，每增加一个产品单元，按 2200 元的 20% 收费。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：由企业按照《国家计委、财政部关于 73 中工业产品生产许可证收费标准的通知》（原国家计委、财政部〔1996〕1500号文）和《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第二批）备案的函》（国质检科函〔〕584号）规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/067140026163010003>