



HNIRZGZ-23-04

抗菌产品认证实施规则

人造板和木质地板

河南省产品质量检验技术研究院

2023 年 3 月 26 日发布

2023 年 3 月 26 日实施



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

目录

1 适用范围	3
2 认证模式	3
3 认证申请	3
3.1 认证单元划分	3
3.2 申请认证提交资料	4
4 初始工厂检查	4
5.1 检查内容和要求	4
5.2 初始工厂检查时间及人日数	4
5.3 初始工厂检查结论	5
5.产品检验	5
4.1 样品	5
4.2 产品检验	5
6 认证结果评价与批准	6
6.1 认证结果评价与批准	6
6.2 认证时限	6
6.3 认证终止	6
7 获证后的监督	6
7.1 监督检查频次	7
7.2 监督的内容	7
7.3 监督的方式	8
7.4 监督结果评价	8
8 复审	9
9 认证证书和认证标志	9
9.1 认证证书的保持	9
9.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	10
9.3 认证范围扩大	10
9.4 变更评价和批准	11
10 认证标志的使用	11
10.1 标志样式	11
10.2 标志的使用	11
11 认证收费	11
附件 1：抽样方案、检验方法和技术要求	
附件 2：工厂质量保证能力检查要求	



HNIRZGZ-23-04

前言

本规则由河南省产品质量检验技术研究院(以下简称 HNI)发布, 版权归 HNI 所有, 任何组织及个人未经 HNI 许可, 不得以任何形式全部或部分使用(法律要求除外)。

本规则为首次发布。

制定单位: 河南省产品质量检验技术研究院

主要起草人: 王建中 兰付强



抗菌产品认证规则

1 适用范围

本认证规则适用于人造板、木质地板抗菌产品认证。

2 认证模式

认证模式分为：初次工厂检查+产品检验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证申请；
- b. 初始工厂检查；
- c. 产品检验；
- d. 认证结果评价与批准；
- e. 获证后的监督；
- F. 复审

3 认证申请

3.1 认证单元划分

人造板认证单元划分为胶合板、刨花板、纤维板、细木工板、装饰纸饰面人造板、其他人造板等。

木质地板认证单元划分为实木地板、实木复合地板、浸渍纸层压木质地板、竹地板、其他木质地板等。

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（产品类型）应在认证证书或附件中予以界定。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 认证申请书，包含认证委托人、生产者、生产企业的营业执照复印件，



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

产品注册商标证明复印件（如有），质量管理体系文件，质量管理体系认证证书（如有）等资料；

b. 产品描述，包含委托认证产品信息、工艺流程、关键原材料备案清单、生产和检验设备清单，产品说明书及产品合格的检验报告（包含甲醛检验项目）。

4 初始工厂检查

4.1 检查内容和要求

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。初始工厂检查的内容应覆盖申请认证所有的产品和场所。

4.1.1 工厂质量保证能力检查以产品抗菌性能要求为核心，依据按照附件 2《抗菌产品工厂质量保证能力检查要求》的要求对生产企业质量保证能力检查。

4.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，每个认证单元至少抽取一个型号/规格进行一致性检查，重点核实以下内容：

- a. 认证产品与产品检验报告的一致性情况；
- b. 认证产品的结构、尺寸与申请材料的一致性情况；
- c. 认证产品所用的关键零部件与原材料与申请材料一致性情况。

4.2 初始工厂检查时间及人日数

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。产品检验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查人·日数根据所申请认证产品的生产厂生产规模来确定，详见表 1。

表 1 初始工厂检查人·日数（初始/跟踪）

生产规模	200 人以下	200 人以上
认证单元数量：2 个以下	2	3
认证单元数量：2 个以上	3	4



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

4.3 初始工厂检查结论

检查组收集现场审核信息，完成工厂检查报告，报告检查结论。工厂检查时未发现不合格项，检查结论为通过；工厂检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 HNI 报告。

工厂检查时发现不符合项，允许生产企业限期完成整改的，如生产企业按时完成整改，检查结论为整改后通过，未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

5 产品检验

5.1 样品

样品抽样检验应在现场检查时由检查人员随机抽取。认证委托人按 HNI 的要求送到指定的检测机构，并对样品的真实一致性负责。

样品数量见附件 1。

5.2 产品检验

5.2.1 依据标准及要求

依据附件 1 给定的检验方法和技术指标要求进行。

5.2.2 检验时限

由 HNI 认可的检验机构对样品进行检验，检测机构在收到样品之日起，30 个工作日内出具检测报告。因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

5.2.3 检验结果

检验结果符合附件 1 检验项目及技术要求的要求，则判定产品检验合格。如果有任一指标不符合要求，则判定不合格。

如受检企业对检验结果有异议时，应在接到检验报告之日起 15 日内，向 HNI 提出书面报告，由 HNI 决定是否对备样进行复验以及复验单位、复验项目，并于 15 日内给予完成。



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

5.2.4 检验报告

由 HNI 指定检验机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检验部门负责给申请人寄送一份检验报告。

5.2.5 利用其他检验结果免除送样检验情况

如果企业能够提供由具备 CMA 资质的检验机构出具的 12 个月以内的，能够覆盖和满足附件 1 要求的检验报告，经 HNI 评审通过后可予以采信，则可以免除抽样检验。

6 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

HNI 组织对产品检验、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，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 15 个工作日内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过时，HNI 做出不合格决定，终止认证，并按规定收取已发生的费用。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

7 获证后监督

7.1 监督时间

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。若发生以下情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

责任的；

2) HNI 有足够理由对获证产品与相关标准要求的符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明产品生产者因组织机构、生产条件、质量保证体系等变更，从而可能影响产品一致性时。

7.2 监督的内容

质量保证能力的监督检查按照 附件 2《抗菌产品工厂质量保证能力检查要求》的要求进行，其中产品变更情况、产品认证证书与认证标志使用、关键部件/原材料变更、一致性控制为监督检查必查条款，其他条款根据其实际情况确定，一个认证周期内容应覆盖质量保证能力要求的全部条款。

产品一致性检查与初次认证相同。

7.3 监督的方式

获证后监督有跟踪检查和监督抽样检验两种方式，一般采用跟踪检查方式实施监督，必要时，根据现场检查时的发现或 HNI 年度监督抽样检验计划进行抽样检验。

7.3.1 跟踪检查

监督检查人·日数一般为 1-3 人日，详见表 2。

表 2 监督检查人·日数

生产规模	200 人以下	200 人以上
认证单元数量：2 个以下	1	2
认证单元数量：2 个以上	2	3

监督检查结论判定同 工厂检查结论。

7.3.2 监督抽样检验



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

如果获证产品出现影响产品抗菌性能因素或关键原材料变更,应进行产品抽样检测。按本规则产品检验要求条款执行,应抽取产品认证单元内变更的产品。由 HNI 认可的检验机构对样品进行检验。

抽样检验存在不符合项时,重新抽样。如果仍不符合,则判定该认证单元抽样检验不合格。

7.4 监督结果评价

HNI 对监督检查、监督抽样检验结论进行评价,监督检查和抽样检验合格的,判定监督通过,认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时,或不能按要求接受监督,则判定监督不通过,按规定对认证证书做暂停、撤销处理,停止使用认证标志。

8 复审

证书有效期满前 3 个月申请人可提交复审申请。复审的评价认可最近一次、有效的获证后的监督结果,包括监督检查结果。有效的监督结果应均为合格,最近一次监督完成时间应在复审申请时间近 3 个月以内。如果无有效的监督结果,则不宜进行复审申请,应按新单元进行申请。

复审重新进行工厂检查、新申请和获证产品的产品检验,检验要求同 5 产品检验,检查内容及要求同 4 初始工厂检查。

9 认证证书和认证标志

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本认证证书有效期为 3 年,证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证变更

证书上的内容发生变化,或产品的设计、工艺参数、关键原材料及 HNI 规定的其他事项发生变更时,证书持有者应向 HNI 提出变更申请。



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

原则上，应以最初进行全项检验的主检型号产品为变更的基础。

9.1.2.1 证书内容变更

获证后的产品，如果在生产工艺没有发生变动的前提下，其产品商标、名称、型号变更，或获证认证委托人名称、生产企业名称、生产场所发生变更时，证书持有者应向 HNI 提出变更申请。HNI 对变更的内容和提供的资料进行审核评价，对符合要求的，批准变更并换发新的认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.1.2.2 关键部件/原材料的变更

关键部件和原材料的供应商变化（更换供应商，供应商更换地址），应向 HNI 提交变更申请并经同意方可变更。一般情况下，向 HNI 提供三方确认检验报告备案并在监督时进行验证，或由 HNI 抽样检验验证。

获证产品的关键部件和原材料发生变化时，应对产品的标准符合性进行确认，并向 HNI 提出变更。

一般情况下，提出变更时向 HNI 提供验证标准符合性的试验报告等资料，备案并在跟踪检查时进行验证，或由 HNI 抽样验证。

获证产品的关键部件、材料的技术参数发生变化，按产品设计参数变更要求处理。

9.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 HNI 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，HNI 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 HNI 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 HNI 提出恢复申请，HNI 按有关规定进行恢复处理。否则，HNI 将撤消或注销被暂停的认证证书。

9.3 认证范围的扩大

持证人/认证委托人如需要扩展的已认证产品的认证单元内产品范围时，向



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

HNI 提交变更申请或新申请，HNI 确定是否进行抽样检验在监督时抽样检验，样品和检验要求同 5。一般情况下，认证范围扩展变更后，在监督时优先考虑扩展产品的抽样检验。

持证人/认证委托人如需对与已认证产品不是同一认证单元产品委托认证时（扩大认证范围），应按新申请要求委托认证，进行产品检验；一般情况下，工厂检查结合监督检查进行。

9.4 变更评价和批准

HNI 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验和/或生产厂检查，则检验合格和/或生产厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。检验和生产厂检查按 HNI 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

10 认证标志的使用

10.1 标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：





豫检认证

HNIRZGZ-23-04

10.2 标志使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序,按照有关规定正确使用认证证书和认证标志。误用认证证书和认证标志,可能导致认证资格的暂停或撤销。

获证组织一旦发现误用认证证书或认证标志,应立即采取纠正措施,并报告HNI。

11 认证收费

认证费用按国家规定收取。



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

附件 1：抽样方案、检验方法和技术要求

一、抽样方案

(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，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的单元，一个认证抽期内应覆盖所有认证单元所有认证有代表性的产品。

(2)样品应在工厂生产的自检合格的同一批次产品中随机抽取.样品总数量为 $3m^2$ ，分成 3 份, 分别用不会释放或吸附甲醛的包装材料进行包装，经双方签封确认。2 份送到指定实验室进行检测，1 份在生产企业处封存备用。

二、技术要求

抗菌性能技术指标和检验方法应符合下表要求。

检验项目	检验方法	技术指标
抑菌率	QB/T 4371-2012 附录 B	$\geq 90\%$

三、采信已有检验结果

如果企业能够提供一年内省级以上监督抽查合格或有 CMA 资质的检验单位出具的型式检验合格报告，且抗菌性能满足本章第二款要求，可免于抽样和检验。



附件 2

抗菌产品认证工厂质量保证能力检查要求

生产企业应按照产品认证要求控制获证产品的一致性，其工厂保证能力应满足本文件规定的要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与产品认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定认证负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- 1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- 2) 确保执行与认证产品有关的质量、环境、安全法律、法规及标准，以及相关产品技术的要求；
- 3) 与认证机构保持联络，及时跟踪产品认证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；
- 4) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用产品认证标识和证书，确保加施产品认证标识产品的证书状态持续有效。
- 5) 认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源



1) 工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求的产品的需要;

2) 应配备相应的人力资源, 确保从事对产品认证要求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。

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认证产品的质量和与产品认证相关的文件, 以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。程序文件应包括产品的设计开发、生产过程、工厂检验及有关资源的规定, 以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键材料等)、标志的使用管理等规定。

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 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯, 以作为产品符合规定要求的证据。

2.4 工厂应建立并保持质量记录的标识, 储存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, 且至少不低于 24 个月。

3. 设计/开发

3.1 工厂应建立并保持产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范, 其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。对可能影响产品一致性的主要内容, 工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、



工艺文件、作业指导书、产品验收准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

3.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，在设计/开发文件中确定产品主要涉及认证主要性能指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求，应满足产品认证实施规则中的具体要求。

3.3 工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出(结果)满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。

3.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现产品性能指标评价的实现过程和结果。

4. 采购与关键件控制

4.1 工厂应制定文件化的关键原材料采购技术要求，该文件应规定关键原材料的技术参数，符合产品设计的要求。

4.2 工厂应建立、保持关键件合格生产者(制造商)/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、台帐等。

4.3 工厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键原材料满足能力的要求。



4.4 对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。

5. 生产过程控制

5.1 工厂应对影响认证产品性能的工序(简称关键工序)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，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

5.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

5.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

5.4 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。

5.5 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。

6. 确认检验

6.1 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、判定等。

6.2 工厂应实施并保存相关检验记录。



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

6.3 确认检验项目、要求及方法应符合认证规则的相关规定，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。

6.4 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。

7. 检验试验仪器设备

7.1 基本要求

工厂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。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

7.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

8. 不合格品的控制

8.1 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验。



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

8.2 不合格品涉及影响健康、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。

8.3 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。

8.4 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。

8.5 工厂获知其认证产品存在重大质量问题(如国家级和省级监督抽查不合格等)或安全、环保问题时，应及时通知认证机构。

9. 内部审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂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。工厂应保存内部审核结果。

10. 认证产品一致性控制

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。

工厂应建立关键原材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性的变更获证产品的变更，应得到 CSIT 批准后方可实施。

认证产品的变更工厂应保存相关记录。

11. 产品防护与交付



豫检认证

HNIRZGZ-23-04

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。

12. 认证证书和标识

工厂对产品认证证书和标识的管理及使用应符合 CSIT 的相关要求。对于统一印制的标准规格的产品认证标识或采用印刷、模压等方式加施的产品认证标识，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施产品认证标识或放行：

- 1)未获认证的产品认证目录内产品；
- 2)获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- 3)超过认证有效期的产品；
- 4)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- 5)不合格产品。