

ICS 03.120.20

B 70

CSF

团 体 标 准

T/CSF 002—2020

结构用集成材产品认证规则

Rules for structural glued laminated products certification

2020-04-03 发布

2020-04-03 实施

中国林学会 发布

目 次

1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 结构用集成材产品认证的基本模式和程序.....	3
5 结构用集成材产品认证的基本要求.....	3
附录 A（规范性目录）工厂质量保证能力要求.....	10
附录 B（资料性目录）企业检查调查表.....	13
附录 C（资料性目录）结构用集成材获证企业证后监督检查表.....	17

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的规则起草。

本标准由中国林业科学研究院木材工业研究所提出。

本标准由中国林学会归口。

本标准起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、北京市劳动保护科学研究所、国家林业和草原局林产工业规划设计院、绥芬河市炜达木业有限公司、西南林业大学、靖江国林木业有限公司、扬州工业职业技术学院、凯里学院、贵州大学、南京林业大学、中科国联劳动防护技术研究院（北京）、北京市产品质量监督检验院、苏州昆仑绿建木结构科技股份有限公司、哈尔滨诚丰胶粘剂有限公司、河北森居木结构房屋科技有限公司、辽宁金柏胜木结构科技有限公司、南通佳筑建筑科技有限公司、上海东和胶粘剂有限公司、汉高（中国）投资有限公司、多楼名第建筑科技有限公司、满洲里绿源木制品开发有限公司、满洲里凯润木业有限公司、首检（北京）检测技术有限公司。

本标准主要起草人：龚迎春、任海青、徐明、谷成燕、张晓峰、徐俊华、罗穆夏、张正青、汤正捷、丁洁瑾、余萌、朱旭东、梁坚坤、吴志刚、王志强、韩丹、张利城、丁青锋、王铎、陈航、孙永国、袁忠福、王小炜、赵丽、王方先、康曦、候利钢、朱婷婷、关宁。

本标准为首次发布。

结构用集成材产品认证规则

1 范围

本标准规定了结构用集成材产品认证活动的基本规则，对认证活动中的产品抽样检验、初始认证工厂现场检查和获证后监督等三个基本环节进行了规范。

本标准适用于结构用集成材产品认证活动时各相关方应当遵循的基本程序和要求。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 19000 质量管理体系 基础和术语

GB/T 26899 结构用集成材

GB/T 27000 合格评定 词汇和通用原则

GB/T 27065 合格评定 产品、过程和服务认证机构的要求

GB/T 27067 合格评定 产品认证基础和认证方案指南

GB/T 37315 木结构胶粘剂胶合性能基本要求

GB/T 50708 胶合木结构技术规范

3 术语和定义

GB/T 19000、GB/T 26899、GB/T 27000、GB/T 27065、GB/T 27067 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

结构用集成材 structural glued laminated timber

以承重为目的，将按等级区分的层板（可指接、斜接或拼接）沿纤维方向相互平行在厚度方向层积胶合而成的结构用材，主要用于建筑结构的承重构件，又称胶合木。

[GB/T 26899-2011，定义 3.1.1]

3.2

层板 laminations

构成结构用集成材的各层板材。

[GB/T 26899-2011，定义 3.1.2]

3.3

同等组合结构用集成材 same-grade composition structural glued laminated timber

用质量等级相同的层板组合加工而成的结构用集成材。

[GB/T 26899-2011, 定义 3.1.3]

3.4

异等组合结构用集成材 mixed-grade composition structural glued laminated timber

用质量等级不同的层板组合加工而成的结构用集成材。

[GB/T 26899-2011, 定义 3.1.4]

3.5

对称异等组合结构用集成材 symmetrical missed-grade composition structural glued laminated timber

用质量等级不同的层板以中心轴对称分布组成的结构用集成材。

[GB/T 26899-2011, 定义 3.1.5]

3.6

非对称异等组合结构用集成材 non-symmetrical mixed-grade composition structural glued laminated timber

用质量等级不同的层板对中心轴不对称分布组成的结构用集成材。

[GB/T 26899-2011, 定义 3.1.6]

3.7

大截面结构用集成材 large dimension structural glued laminated timber

短边不小于 150mm, 横截面积不小于 30 000mm² 的结构用集成材。

[GB/T 26899-2011, 定义 3.1.11]

3.8

中截面结构用集成材 medium dimension structural glued laminated timber

短边不小于 75mm, 长边不小于 150mm, 除大截面集成材以外的结构用集成材。

[GB/T 26899-2011, 定义 3.1.12]

3.9

小截面结构用集成材 small dimension structural glued laminated timber

短边不足 75mm, 或长边不足 150mm 的结构用集成材。

[GB/T 26899-2011, 定义 3.1.13]

3.10

结构用集成材产品认证 structural glued laminated timber products certification

由认证机构证明结构用集成材产品符合相关技术规范的要求或标准要求合格评定活动。

4 结构用集成材产品认证的基本模式和程序

4.1 认证模式

开展结构用集成材产品认证活动，应遵守以下基本模式：
产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督。

4.2 认证程序

开展结构用集成材产品认证活动，应遵守以下基本程序：

- a) 认证申请；
- b) 产品抽样检验；
- c) 初始认证工厂现场检查；
- d) 认证结果评定与批准；
- e) 获证后监督；
- f) 认证变更；
- g) 认证延续。

5 结构用集成材产品认证的基本要求

5.1 认证申请与受理

5.1.1 基本要求

委托方应符合以下要求：

- a) 具有合法的生产或销售注册登记；
- b) 产品在规定的认证产品范围内；
- c) 生产产品的委托方应有固定的生产场地，包括生产设备、技术力量和产品质量检测等在内的生产能力；
- d) 具备符合本标准附录 A 要求的工厂质量保证能力；
- e) 产品质量和性能应符合规定的国家标准、行业标准、团体标准或者其它相关技术规范的要求；
- f) 产品应能正常生产和销售，有足够的供货能力，具备售后服务能力。

5.1.2 认证单元

按产品类型、截面尺寸、甲醛释放量等级、使用环境、强度等级确定认证单元：

- a) 按认证单元申请认证；
- b) 单元划分见表 1；
- c) 不同木材树种作为一个单元时，应加以说明；
- d) 同一制造商、同一产品等级，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。

表 1 结构用集成材产品认证单元划分表

产品类型	截面尺寸	甲醛释放量等级	使用环境	强度等级		
				同等组合	对称异等组织	非对称异等组合
结构用集成材 (□柱、□梁)	□大截面 (高×宽×长)	□F1 □F2 □F3 □F4	使用环境 1	TC _T 30	TC _{YD} 30	TC _{YF} 30
				TC _T 27	TC _{YD} 27	TC _{YF} 27
				TC _T 24	TC _{YD} 24	TC _{YF} 24
				TC _T 21	TC _{YD} 21	TC _{YF} 21
				TC _T 18	TC _{YD} 18	TC _{YF} 17
				TC _T 15	TC _{YD} 15	TC _{YF} 14
	□中截面 (高×宽×长)		使用环境 2	TC _T 30	TC _{YD} 30	TC _{YF} 30
				TC _T 27	TC _{YD} 27	TC _{YF} 27
				TC _T 24	TC _{YD} 24	TC _{YF} 24
				TC _T 21	TC _{YD} 21	TC _{YF} 21
				TC _T 18	TC _{YD} 18	TC _{YF} 17
				TC _T 15	TC _{YD} 15	TC _{YF} 14
	□小截面 (高×宽×长)		使用环境 3	TC _T 30	TC _{YD} 30	TC _{YF} 30
				TC _T 27	TC _{YD} 27	TC _{YF} 27
				TC _T 24	TC _{YD} 24	TC _{YF} 24
				TC _T 21	TC _{YD} 21	TC _{YF} 21
				TC _T 18	TC _{YD} 18	TC _{YF} 17
				TC _T 15	TC _{YD} 15	TC _{YF} 14

5.1.3 认证委托申请书

委托方应提交正式的申请书，并包含以下技术文件：

- a) 合法地位的证明（营业执照等）；
- b) 企业检查调查表（见附录 B）；
- c) 质量管理体系文件（质量手册、程序文件等）；
- d) 工艺流程图及关键质量控制点（层板指接、层板等级、含水率、组坯方式、胶粘剂种类及制造商等）；
- e) 胶粘剂符合 GB/T 37315、GB/T 26899、GB/T50708 要求；
- f) 主要生产设备清单；
- g) 主要检测设备清单（包括：名称、型号、规格、数量、准确度等级、溯源有效期等）；
- h) 生产企业主要技术人员清单；
- i) 符合国家相关法律法规及产品质量要求、产品一致性和符合性的自我声明；
- k) 其他需要的资料。

5.1.4 认证的受理

认证机构收到委托方的产品认证申请文件后，对认证申请文件进行审核，原则上 5 日内作出受理决定。对符合申请条件和要求的，向委托方发出受理认证通知书，并签订委托认证合同；对不符合申请条件和要求的，通知委托方及时补充或修改申请文件；经过补充或修改仍不符合申请条件和要求的，

向委托方发出不予受理认证通知书。

无论是否受理委托方申请，认证机构都应管理、保存、保密有关资料，不予受理的委托方要求退回申请材料的，在规定时限内退回。

5.2 产品抽样检验

5.2.1 抽样规则

产品抽样应符合以下要求：

a) 结构用集成材样品由认证机构或认证机构指定的检验检测机构派人到企业仓库、市场或使用现场抽取并封样，样品应为企业按标准要求分等合格的产品；

b) 层板样品在企业按标准要求分等合格的产品中抽取并封样；

c) 原则上，每个单元抽取一组样品；

d) 样品数量应满足 GB/T 26899 标准相关要求。

5.2.2 样品检测

由认证机构指定的检验检测机构依据 GB/T 26899 标准理化性能进行检测。

5.3 初始认证工厂现场检查

5.3.1 检查原则

工厂现场检查应以产品一致性、工厂生产/检验设备设施、材料符合性为原则，重点检查产品生产过程中原材料采购和进货检验、生产过程控制和检验、产品最终检验，对影响产品性能的胶粘剂/层板进行现场确认。

5.3.2 检查内容

工厂检查应重点关注以下几个方面：

a) 工厂质量保证能力审查。认证机构指派检查组按照《工厂质量保证能力要求》（附录 A）对申请认证企业进行工厂质量保证能力审查。

b) 产品一致性检查。检查组在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，应对每个单元生产过程中层板分等、组坯方式和胶粘剂使用进行核查，至少抽取一个有代表性树种的层板、胶粘剂和产品，重点核实以下内容：

1) 认证产品的层板含水率、公差、分等和组坯方式应与向认证机构申报的一致；

2) 认证产品使用的胶粘剂应与向认证机构申报的一致；

3) 认证产品的工艺应与向认证机构申报的一致；

4) 认证产品上的标识应与向认证机构申报的一致。

c) 主要技术检查。检查组依据 GB/T 26899，对结构用集成材剪切强度和浸渍剥离、指接层板的抗弯强度技术进行现场见证试验。

5.3.3 检查范围

检查的范围应覆盖认证产品所有的加工场所和所涉及的质量管理活动，包括与认证产品有关的人员、设备设施、原材料、工艺及相关的质量活动等。

5.3.4 产品抽样

原则上，抽样检验和初始工厂现场检查可同时进行。特殊情况下，抽样检验合格后，再进行初始认证工厂现场检查。

5.3.5 检查时间和人员

认证工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定。原则上，检查组不少于 2 人，检查时间不少于 1 日。

检查组成员应满足以下要求：

- a) 国家规定的产品认证检查人员条件；
- b) 具有结构用集成材制造相关专业背景。

5.3.6 检查结论

认证工厂检查结论应为以下之一：

- a) 未发现不符合项，工厂检查通过；
- b) 存在不符合项，委托申请方应在规定时间内采取纠正措施，经检查组验证合格后，工厂检查通过。纠正措施通常采用书面纠正材料，对于可能影响产品一致性和符合性的不符合项，检查组应采取现场审核验证形式；
- c) 存在严重不符合项，工厂检查不通过。

5.4 认证结果评定与批准

5.4.1 认证结果评定时限

认证时限应符合以下要求：

- a) 认证时限指接受申请之日起至颁发认证证书之日止的时间，以工作日计。认证时限包括认证产品检验、初始工厂现场检查、认证结果评定和批准、证书制作等时间；
- b) 产品检验时间为指定检验检测机构收到样品和检验费用起至检验检测报告到达认证机构的时间，原则上检验时间不超过 45 日，检验完成后 7 日内向认证机构提交报告；
- c) 认证工厂检查时间为检查组收到现场检查通知至现场检查报告到达认证机构的时间，原则上认证工厂检查时间不超过 45 日，包括现场检查、委托申请方纠正措施报告或检查组再次现场审查、工厂检查报告编制及送达全过程；
- d) 认证结果评定和批准时间为认证机构收到产品检验检测报告和工厂现场检查报告至认证结果批准的时间，原则上认证结果评定和批准时间不超过 10 日；
- e) 证书制作时间一般不超过 5 日。

5.4.2 认证结果评定原则

认证机构对产品抽样检验结果和初始认证工厂现场检查结论进行综合评定。评定合格的，认证机构向委托申请方颁发认证证书，授权使用认证标志，并在网上公示认证结果；评定不合格的，认证机构应向委托申请方发送不合格结果通知书。

5.5 获证后监督

5.5.1 获证后监督频次和时间

每次获证后的监督的时间间隔不超过 6 个月，获证后监督所需时间和人数根据所委托认证产品的

单元数量及生产企业的具体条件确定。若发生以下情况之一应增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为认证证书持有者责任时；
- b) 认证机构有足够理由对认证产品与本规则规定的标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明工厂因变更组织机构、生产工艺、生产流程、质量管理体系、贮存条件等管理和技术内容，可能影响其产品符合性或一致性时。

5.5.2 获证后监督方式

获证后监督的形式为工厂现场检查和产品抽样检验。原则上，每隔 6 个月获证后监督主要为工厂现场检查，每隔 12 个月获证后监督增加一次产品抽样检验，产品抽样可在委托人工厂或木结构施工现场进行。

5.5.3 获证后监督内容

获证后监督内容应按附录 C 要求进行，重点关注以下要求：

- a) 上次检查以来的变更；
- b) 对上次不符合项采取的纠正和纠正措施是否继续有效；
- c) 产品一致性检查（质量记录，包括附录 A 规定的采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验，确认分等认证符合性）；
- d) 认证标志的使用；
- e) 使用者或政府监管部门反馈的产品质量信息；
- f) 产品抽样检验（每 12 个月 1 次）。

5.5.4 获证后监督评定

监督通过后，可以继续保持认证资格使用认证标志，监督发现的不合格项应在规定期限内完成纠正措施，逾期将撤销认证证书，停止使用认证标志，并对外公告。

5.6 认证变更

产品获证后，如果委托申请人发生以下变化时，应申请变更：

- a) 委托申请人、生产企业、商标等信息发生变化；
- b) 产品所用关键原/辅材料、生产场地、生产工艺发生变化；
- c) 增加认证单元；
- d) 减少认证单元；
- e) 质量管理体系发生变化影响产品一致性和符合性；
- f) 产品认证所依据标准或认证规则发生变化。

认证委托方应向认证机构提出变更委托并获得批准/完成备案后，方可实施变更。如需工厂现场检查的，认证机构派遣检查组进行变更检查。

5.7 认证延续

认证有效期前 6 个月，获证企业向认证机构提出产品认证延续申请，认证机构通过抽样检验和现场检查满足 5.2、5.3 要求后，获证产品给予延续。

5.8 认证证书和标志

5.8.1 证书内容

认证证书应包括以下基本内容：

- a) 委托申请人、制造商、生产企业名称和地址；
- b) 产品名称、产品类型、木材树种、使用环境、截面尺寸、甲醛释放量等级、强度等级；
- c) 认证依据的标准；
- d) 认证模式；
- e) 证书编号；
- f) 认证机构名称和地址；
- g) 发证日期和有效期；
- h) 其他需要说明的内容。

5.8.2 证书有效期

认证证书有效期为 5 年，证书有效期内，认证委托方需持续接受获证后监督。获证后监督结果为通过的，证书在有效期内继续保持有效；获证后监督结果为不通过的，证书有效性终止。

5.8.3 证书的注销、暂停和撤销

委托申请人不满足认证条件时，认证机构应确定不符合认证要求的产品单元和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

认证证书撤销后 1 年内不得重新申请。

5.8.4 认证标志

认证标志如图 1 所示，除认证机构特殊准许外，委托申请人覆盖的产品不允许施加任何形式的变形认证标志，且应施加在产品明显位置。

5.8.5 证书和标志的管理和使用

a) 认证证书

获得认证的委托人应当在广告、宣传等活动中正确使用认证证书和有关信息。获得认证的结构用集成材产品发生重大变化时，获得认证的委托人应当向认证机构申请变更，未变更或者经认证机构调查发现不符合认证要求的，不得继续使用该认证证书。

委托人不得利用产品认证证书和相关文字、符号误导公众认为其服务、管理体系通过认证。

b) 认证标志

委托人应采用标准格式印刷、喷涂、印章、烫烙等方式在结构用集成材产品上加注认证标志。委托人应当在广告、产品介绍等宣传材料中正确使用产品认证标志，认证标志的使用应符合认证机构相关要求。

委托人不得利用产品认证标志误导公众认为其服务、管理体系通过认证。



产品名称	
木材树种	
产品类型	
使用环境	
截面尺寸	
强度等级	
甲醛释放量等级	
制造商	
认证机构	

图1 中国工程木产品认证标志

附录 A

(规范性附录)

工厂质量保证能力要求

为保证结构用集成材企业持续、稳定的生产符合要求的产品，生产企业应建立以下规定的质量保证能力要求，控制获证产品一致性和符合性。

A.1 适用范围

本文件规定了企业质量保证能力的基本要求，是检查组实施工厂审核的依据之一。

A.2 工厂质量保证能力要求

企业是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。生产企业应接受并配合检查组依据本文件及相关产品认证实施规则所实施的各类工厂审核、抽样检验。

A.2.1 职责和资源

A.2.1.1 职责

企业应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本企业管理层中指定质量负责人，应使其具有以下方面的职责和权限：

- a) 确保本文件的要求在企业得到有效地建立、实施和保持；
- b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- c) 负责与认证机构联络与协调结构用集成材产品认证事宜；
- d) 及时向认证机构申报获证产品受控部件/原材料的变更；
- e) 正确使用产品认证证书和标志，确保加施认证标志的产品证书状态持续有效。

A.2.1.2 资源

企业应配备必须的生产设备、检验设备以满足稳定生产符合认证标准的要求；应配备具备必要的能力的人力资源；应建立并保持适宜的产品生产、检验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，企业应确保外部资源的持续性和合法性；企业应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

A.2.2 文件和记录

A.2.2.1 企业应确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。对可能影响产品一致性的主要内容，企业应有必要的图纸、原材料清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

A.2.2.2 企业应确保各个环节、各个岗位的人员能够得到相应职权范围内的文件，并保持文件的充分性、适宜性及有效性。

A.2.2.3 企业应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。企业至少应保存以下记录：

- a) 原材料采购、验证记录；
- b) 检验设备检定校准、使用和维护保养记录；
- c) 顾客投诉及纠正措施记录；
- d) 对不合格品降级或采取措施记录；
- e) 内部质量审核记录；
- f) 标志使用情况记录。

质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，保持时间应不少于 5 年。

A.2.3 采购与原材料控制

A.2.3.1 采购控制

对于采购的原材料，工厂应建立、保持原材料合格生产者、供应商企业名录并从中采购原材料，企业应保存原材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

A.2.3.2 原材料的质量控制应符合以下规定：

- a) 企业应建立并保持文件化的程序，对采购原材料的技术要求进行验证或检验并保存相关记录；
- b) 对于委托分包方生产的层板或毛坯等，工厂应按采购原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

A.2.4 生产过程控制

A.2.4.1 企业应对影响认证产品质量的工序（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，对其控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性。

A.2.4.2 企业应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的生产能力持续满足生产要求。

A.2.5 例行检验和/或确认检验

企业应建立并保持文件化的程序，对生产过程的层板外观尺寸、含水率进行例行检验控制，对产品进行剪切强度、浸渍剥离和指接层板的抗弯强度的确认检验，以验证产品满足规定要求，企业应实施并保存相关检验记录。

A.2.6 检验试验仪器设备

A.2.6.1 基本要求

企业应配备必备的检验设备，确保在采购、生产制造、检验等环节中使用的仪器设备满足认证产品生产时的检验要求。检验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验要求并有效实施。

A.2.6.2 校准和检定

用于认证产品的检验设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；校准或检定应溯源至国家基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。企业应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，企业应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

A.2.7 不合格品的控制

A.2.7.1 企业应建立不合格品控制程序，包括采购、生产制造、检验等环节中发现的不符合相应等级

的产品，采取的标识、隔离、处置等措施。

A.2.7.2 对于监管部门监督检查、产品召回、顾客投诉等来自外部的不合格信息，企业应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。企业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。存在重大质量问题时（如监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

A.2.8 内部质量审核

企业应建立内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性。对审核中发现的问题，企业应采取适当的纠正措施、预防措施，并进行记录。

A.2.9 认证产品的一致性

企业应建立认证产品的一致性程序，确保生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符合规定的要求。

- a) 认证产品的类型、截面尺寸、使用环境、甲醛释放量等级、强度等级等；
- b) 认证产品现场指定试验；
- c) 认证产品的原材料、树种、含水率、胶粘剂；
- d) 认证标志的使用（监督和再认证适用）；

影响认证要求的型式检验样品一致性的变更，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

A.2.10 认证产品的变更及一致性控制

企业应对影响产品一致性及与标准符合性的变更（如工艺、生产条件、原材料等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

A.2.11 产品防护与交付

企业在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如干燥、标识、搬运、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，企业应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

附录 B

(资料性附录)

企业检查调查表

企业检查调查表

申请人

生产企业/制造商

填表日期

(认证机构名称) 编制

生产企业/制造商信息			
生产企业/制造商 名称	中文：		
	英文：		
注册地址			
生产地址			
其他场所			
法定代表人		职务	
营业执照编号		发证机关	
注册资本		营业期限	
经营范围			
注册商标	<input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：		
企业性质	<input type="checkbox"/> 国有企业 <input type="checkbox"/> 集体企业 <input type="checkbox"/> 私营企业 <input type="checkbox"/> 其他		
	<input type="checkbox"/> 中外合资 <input type="checkbox"/> 外资独资 <input type="checkbox"/> 港、澳、台资		
	<input type="checkbox"/> 股份制 <input type="checkbox"/> 境外企业 <input type="checkbox"/> 其它		
企业规模	<input type="checkbox"/> 特大型 <input type="checkbox"/> 大型 <input type="checkbox"/> 中型 <input type="checkbox"/> 小型		
企业固定资产总额（万元）			
员工总数/涉及申请认证产品员工数（人）			
技术员工总数/涉及申请认证产品技术员工数（人）			
企业其他情况：（工作时间、使用语言、特殊要求等）			
企业申请认证的产品情况			
认证单元			
12个月内产品检	国家或省级监督抽查： <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：报告编号_____		

验	型式检验： <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：报告编号_____	
主要原料	供应商：1、_____	
	2、_____	
	树种：	产地：
胶粘剂类型及制造商：		
市场情况	年产量（m ³ ）：	销售额（万元）：
	主要销售地区：	
申请认证前质量体系的准备情况		
质量体系	是否建立	<input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：建立时间_____
	是否运行	<input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：运行时间_____
	是否认证	<input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是： 认证机构名称_____
认证模式 _____ 是否覆盖申请产品_____		
关键工序及生产场所		
关键工序名称		生产场所地址
备注：层板等级、组坯方式、含水率、胶粘剂种类及制造商、施胶量等		
主要加工工艺流程		

人员情况									
序号	姓名	性别	职务	职称	毕业院校	专业	工作年限	岗位职责	
1									
2									
3									
4									
5									
生产设备设施情况									
序号	名称	型号	技术参数	生产企业	数量	购置时间	状态	场所	
1									
2									
3									
4									
5									
备注：木材加工机械、涂胶机、压机等									
检测仪器设备情况									
序号	名称	规格型号	技术参数	生产企业	数量	购置时间	计量时间	状态	场所
1									
2									
3									
4									
5									
备注：含水率测定仪、游标卡尺、钢卷尺、力学试验机、干燥箱、天平等									

附录 C

(资料性附录)

结构用集成材获证企业证后监督检查表

企业基本情况					
企业名称		邮编			
注册地址		法人代表			
生产地址		联系电话			
企业基本情况是否变更					
认证情况					
获证产品名称、规格型号和等级	产品标准和技术要求	证书编号	发证日期	认证机构	证书状态
最近一次证后监督情况					
证后监督人员		监督时间			
检查集成材生产日期范围					
存在的问题					
检查情况					
检查项目	检查内容			现场情况	
原料控制	原木或层板采购、使用台账，及原木或层板验收记录，包括含水率、树种、缺陷等验证记录				
生产设备	生产设备是否运行良好				
	加工工艺是否变更				
关键工序	每批层板含水率记录				
	指接工艺是否变更				
	层板公差偏差检验记录				
	层板涂胶和胶合记录				

检验仪器		计量是否在有效期内				
		仪器使用记录是否健全				
产品	例行检验	层板尺寸检验				
		含水率检测记录				
	确认检验	剪切强度、浸渍剥离和指接的抗弯强度检验记录				
	产品隔离	不同等级的集成材是否有效隔离				
	指定试验	企业人员现场检测是否结果准确				
	现场抽样	是否抽样				
台账		是否保留完整生产、销售、库存台账，查阅台账记录				
证书标志		是否正确使用认证标志				
		是否存在伪造、冒用、超范围使用认证标志的情况				
产品质量相关信息		有无产品质量事故或重大投诉				
		有无媒体曝光质量情况				
		国家或省级监督抽查情况				
最近一次证后监督存在的问题纠正情况						
监督评价						
评价内容	符合	基本符合	较差	不符合	存在问题	
企业总体情况						
本次检查集成材生产日期范围						
企业确认（签字）	（公章） 年 月 日					
检查人员（签字）	年 月 日					
<p>注：1、最近一次证后监督存在的问题，本次必须进行跟踪检查纠正情况。</p> <p>2、本次监督检查一同带回以下材料（所有材料均需加盖企业公章）：</p> <p>（a）本次检查集成材生产日期范围内的层板例行检验和成品确认检验记录复印件；</p> <p>（b）分等人员指定试验结果；</p> <p>（c）如抽样，抽样单等材料；</p> <p>（d）其他与能力保持和产品一致性相关的材料。</p>						