

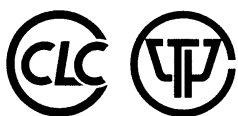
编号：GK32-B/1

家具产品认证实施规则

2014 年 4 月 21 日发布

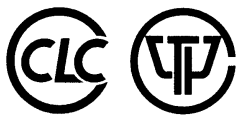
2014 年 4 月 21 日实施

北京中轻联认证中心 发布
CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL



目 录

1 适用产品范围	1
2 认证模式及获证条件	1
2.1 认证模式	1
2.2 获证条件	1
3 认证基本环节	1
4 认证实施的基本要求	1
4.1 认证的申请	1
4.2 型式试验	3
4.3 符合性声明	4
4.4 认证结果评价与批准	4
4.5 获证后的监督	5
5 认证证书	6
5.1 认证证书的有效性	6
5.2 认证证书到期的延长使用	6
5.3 认证证书变更	6
5.4 认证范围的扩大	6
5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤消	7
6 认证标志使用的规定	7
6.1 准许使用的标志样式	7
6.2 加施方式和位置	7
7 收费	7
附件 1:家具产品认证工厂质量保证能力要求	8
附表 1:家具工厂质量控制检验要求	11
附件 2: 主要原辅材料清单	12
附件 3: 检查人日估算表	13



1 适用产品范围

本实施规则适用于室内使用的各类木家具、金属家具、软体家具。

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

型式试验 + 获证后监督

2.2 获证条件

1) 产品符合相应标准的要求:

办公木家具	GB 18584 《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
学校木家具	GB 18584 《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
图书用品木家具	GB 18584 《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
家庭木家具	GB 18584 《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
软体家具 沙发	QB/T 1952.1 《软体家具 沙发》
弹簧软床垫	QB/T 1952.2 《弹簧软床垫》
金属家具	GB/T 3325 《金属家具通用技术条件》 QB/T 1951.2 《金属家具 质量检验及质量评定》 GB/T 13668 《钢制书柜、资料柜通用技术条件》 QB/T 2280 《办公家具 办公椅》

2) 工厂质量保证能力符合附件1《家具产品认证工厂质量保证能力要求》的规定。

3) 认证委托人、工厂向本中心做出工厂质量保证能力及产品的符合性声明。

3 认证基本环节

- 认证的申请
- 型式试验
- 符合性声明
- 认证结果评价与批准
- 获证后的监督

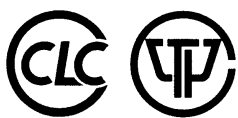
4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分

同一委托人、同一工厂，相同产品、相似品中为一个认证单元。

同一申请单元的产品仅对一个型号规格的典型样品进行全部项目的检测（即型式试



验), 对同一单元内其他型号规格的样品进行必要的补充差异试验。

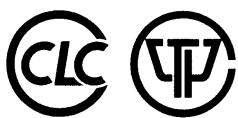
同一委托人、不同生产厂地生产的产品作为不同的申请单元, 但不同生产厂地生产的相同产品只做一次型式试验。

认证证书按照认证单元发放。

单元划分表

产品类别	品种/认证单元	释义	认证种类
办公家具	桌	包括各种班台、办公用桌、会议桌等	环保家具认证
	椅	包括各种靠背椅、扶手椅、转椅、凳子等	
	柜、架	包括各种书柜、文件柜、陈设柜、书架、屏风、隔断等	
学校家具	桌	包括各种学生用课桌、写字桌等	
	椅	包括各种课椅、凳子等	
	柜、架	包括各种实验柜、实验台、学生公寓用衣柜、书柜、衣箱、书架等	
	床	包括各种学生公寓用单人床、双层床等	
图书用品家具		包括书架、书柜、期刊架、期刊柜、报架、资料柜、目录柜、阅览桌、阅览椅、阅览凳、借阅工作台等	
家庭、宾馆家具	桌	包括各种家庭、宾馆用餐桌、写字桌、梳妆桌、茶几等	
	椅	包括各种靠背椅、扶手椅、转椅、凳子等	
	柜、架	包括各种家庭、宾馆用衣柜、床头柜、书柜、橱柜、餐具柜、陈设柜、电视柜、衣箱、书架、花架、屏风等	
	床	包括各种家庭、宾馆用双人床、单人床、双层床等	
软体家具	沙发	使用软质材料、木质材料或金属等材料制成的, 具有弹性的, 有靠背和扶手或无扶手的座具。	质量认证
	弹簧软床垫	以弹簧及软质衬垫物为内芯材料, 表面罩有织物面料或软席等材料制成的卧具。	
金属家具		主要部件由金属材料制成的家具	

注: 钢木家具属于木家具的范围。



4.1.2 申请认证时需提交的认证资料

委托人按认证申请单元向本中心提交认证申请(CX05B04《产品认证申请书》、CX05B05《产品认证协议书》)(一式二份)并提交以下资料:

1) 委托人、工厂的注册证明资料(包括营业执照、组织机构代码证);工厂的环境评价证明(即污染物排放满足国家或地方排放标准要求的证明材料)。

2) 足以识别所有认证产品主要特性的照片或图片(一份提交认证中心,另一份随样品寄/送至指定检测机构)。

3) 主要原辅材料清单(木家具包括:板材、面材、脲醛胶、涂层色漆等;金属家具包括:钢板、型材、铝材、不锈钢、面材等;软体家具包括:内框架材料、衬垫材料、面料等)。清单中应说明其名称、规格型号、供应商/生产厂,详见附件2《主要原辅材料清单》。同时还需提供主要原辅材料符合相关标准的合格报告。

4) 委托人为销售者、进口商时,应当向本中心同时提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本。

5) 委托人委托他人申请认证时,应当与受委托人订立认证、检测、检查和跟踪检查等事项的合同,受委托人应当同时向本中心提交委托书、委托合同的副本。

6) 本中心需要的其它文件。

4.2 型式试验

4.2.1 送样

本中心受理认证申请后,委托人向本中心指定的检测机构提供足以识别所有认证产品主要特征的照片、图片,由检测机构确定主检产品和差异试验产品,并报认证机构备案。委托人负责送样并对样品负责。

同一认证单元主检样品送样2个。

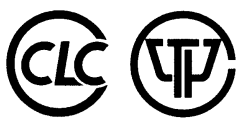
需做产品差异试验的送样品各1个,需做产品表面色漆涂层差异试验的送色漆样板各1个(尺寸:长500mm、宽500mm,或过筛的色漆涂层粉末0.5g)。

每一认证单元均需送样品进行型式试验。

4.2.2 检测标准

产品检测标准:

办公木家具	GB 18584《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
学校木家具	GB 18584《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
图书用品木家具	GB 18584《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
家庭木家具	GB 18584《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》
软体家具 沙发	QB/T 1952.1《软体家具 沙发》



弹簧软床垫	QB/T 1952.2 《弹簧软床垫》
金属家具	GB/T 3325 《金属家具通用技术条件》
	QB/T 1951.2 《金属家具 质量检验及质量评定》
	GB/T 13668 《钢制书柜、资料柜通用技术条件》
	QB/T 2280 《办公家具 办公椅》

4.2.3 检测项目

产品检测项目包括相应检测标准中规定的全部适用项目。

4.2.4 样品的整改

型式试验检测不合格，应限期整改，最长时间不超过 3 个月。如期完成整改后重新送样至原承检检测机构复测。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，终止本次认证，检测机构出具产品不合格检测报告，连同产品整改过程中的有关信息报本中心。

4.2.5 检测样品及相关资料的处置

型式试验完成后，主检产品在检测机构封存至初次工厂监督完成之后，其它样品按委托人要求处置，相关数据、图片存于检测记录中，应确保检测样品的可追溯性。检测机构负责将检测报告及时寄送本中心。

4.3 符合性声明

型式试验合格后，认证委托人、工厂应向本中心提交申请认证产品持续满足认证标准要求、工厂质量保证体系持续符合附件 1《家具产品认证工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的符合性声明。为方便认证委托人，认证产品质量保证符合性声明也可与申请资料同时提交。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

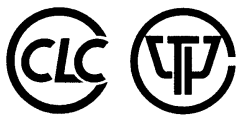
本中心对型式试验结果及符合性声明进行综合评价，评价合格的向委托人按认证单元颁发产品认证证书。认证证书的使用应符合 GK10《认证证书和标志管理办法》的要求。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括样品检测时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期为 30 个工作日。不包括样品整改时间。

认证结果评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。



4.5 获证后的监督

由本中心负责组织实施获证后的监督。

4.5.1 监督检查频次

4.5.1.1 一般情况，从颁发首张证书之日起 6 个月内进行第一次工厂监督检查，以后每 12 个月内应进行一次监督检查。

4.5.1.2 若发生下述情况之一应增加监督频次：

- 1) 认证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；
- 2) 本中心有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明工厂因组织机构、生产条件、工厂质量保证体系等变更可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督检查的范围

监督检查应覆盖所有认证产品和加工场所。

4.5.3 监督检查的内容

工厂质量保证能力检查（产品一致性检查） + 产品抽检。

产品抽检的结果也可作为工厂确认检验的结果。

4.5.3.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按附件 1《家具产品认证工厂质量保证能力要求》实施。其中第 3、5、7 条款是每次监督检查的必查项目，其余条款可以选查。

获证后第 1 次监督检查和第一次监督检查后每隔 4 年的监督检查，应对工厂进行一次质量保证能力全条款检查，工厂检查根据认证产品的单元及覆盖产品型号数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 2 至 6 个人日。

其余监督检查的时间为每个加工场所 1 至 4 个人日。

具体检查人日数见附件 3。

4.5.3.2 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，工厂应确保认证产品在下述几个方面与认证检测报告所覆盖的产品保持一致：

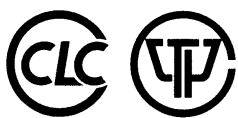
- 1) 认证产品的标牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；
- 2) 认证产品的主要原辅材料。

4.5.3.3 产品抽检

产品抽样由本中心指派人员到工厂进行抽样，抽样活动与监督检查同时实施。

1) 产品抽样的原则

每一类别认证产品监督时均需抽样检测。第一类别认证产品应至少抽取 1 个认证单



元中的 1 个型号的产品进行检测，通常每 4 年覆盖所有认证单元。

监督检测项目包括相应标准的全部适用项目。

抽样数量同 4.2.1 中的规定。

2) 抽样方法

在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样。抽样基数应不低于抽样样品数量的 10 倍。抽取的样品由抽样人封样后，委托人负责寄/送样品至指定的检测机构实施检测。

4.5.4 监督结果的处置

监督检查合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。

监督检查不合格按 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》的规定处置。

对监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的一般认证证书有效期为五年。证书的有效性依赖认证中心组织的获证后监督得以保持。

5.2 认证证书到期的延长使用

认证证书有效期届满，需要延续使用的，持证人应在证书有效期满前 90 天内向认证中心提出申请。符合认证要求的，认证中心向持证人焕发证书，有效期自换发之日起 5 年。

5.3 认证证书变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向本中心提出变更申请。

1) 增加/减少同一单元内认证产品；

2) 4.1.2 的 3) 中规定的认证产品主要原辅材料和供货单位等发生变化；

3) 认证产品的商标，持证人、制造商或工厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；

4) 其他影响认证要求的变更。

本中心应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性；需要时，针对差异进行补充检测和/或工厂保证能力检查；合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

5.4 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应按本规则 4.1、4.2、4.3 的要求办理认证。合格后，颁发新的认证证书。

5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤消

认证证书的暂停、恢复、注销和撤消按 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤消认证的规定》的要求执行。

在认证证书暂停期间及认证证书注销和撤消后，证书覆盖产品不得使用认证证书和认证标志，同时停止涉及相关认证内容的宣传。

6 认证标志使用的规定

持证人必须遵守 GK10《认证证书和标志、认可标识管理办法》的规定。

6.1 准许使用的标志样式

CCLC 标志为白底绿色图案（如图 1 所示）。CCLC 标志是本中心专用产品认证标志，表示认证产品符合特定产品要求，是获得本中心产品认证证书的直接体现。CCLC 标志由 CCLC 四个英文字母变形而成，该标志适用于所有获得本中心产品认证证书的产品，第一个 C 代表认证（CERTIFICATION），第二个 C 代表中心（CENTER），L 代表轻工业（LIGHT INDUSTRY），C 代表联合会（COUNCIL）。



图 1 1 号 CCLC 标志

6.2 加施方式和位置

可以采用标准规格标志（本中心统一印制的标签），或采用印刷、模压、模制中的任何一种方式加施。

获得产品认证的产品应将认证标志加施在认证产品本体的显著位置或产品标牌上。

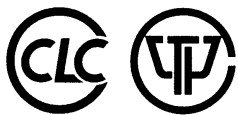
7 收费

认证收费执行 GK08《认证收费办法》。

附件 1：家具产品认证工厂质量保证能力要求

附件 2：主要原辅材料清单

附件 3：检查人日估算表



为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的要求，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员的职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- (1) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- (2) 确保加施认证标志的产品符合认证要求；
- (3) 建立文件化的程序，确保认证证书和标志的正确使用，并妥善保管；
- (4) 建立文件化的程序，确保未获认证产品、不合格品和认证产品变更后未经本认证中心确认，不加施认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备以满足稳定生产符合认证要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验等必要的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

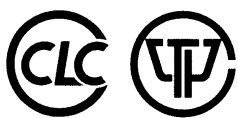
2.2 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对主要原辅材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产主要原辅材料满足要求的能力。



工厂应确保在经过评定的供应商中采购主要原辅材料。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

3.2 主要原辅材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的主要原辅材料检验或验证的程序，程序中至少应包括检验项目、方法、频次和判定准则。以确保主要原辅材料满足认证所规定的要求。

主要原辅材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存主要原辅材料的检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件、作业指导书，使生产过程受控。

4.2 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品与认证样品一致。

5 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，对例行检验和确认检验进行策划与控制，以验证产品满足规定的要求。程序中应包括检验项目、方法、频次、判定等，并应保存检验记录。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加施标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

例行检验和确认检验的要求见附表 1 有关规定。确认检验最小频次为每单元 1 次/年。

6 不合格品的控制

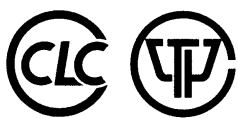
6.1 应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

6.2 对返工、返修后的产品应按检验文件要求重新检验。

6.3 应保存对不合格品的处置记录。

7 认证产品的一致性

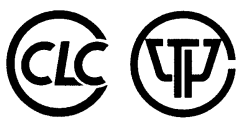
工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，确保批量生产的认证产品应在下述



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。

- 1) 认证产品的铭牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号。
- 2) 认证产品的主要原辅材料。

认证产品主要原辅材料的变更受控。任何可能影响与认证标准要求 and 型式试验样机一致性的产品变更，在实施前应向本认证中心申报并获得批准后方可执行。



附表 1:

家具工厂质量控制检验要求

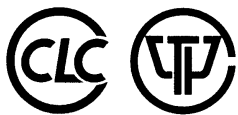
No.	检验项目	例行检验		确认 检验
		检验内容	检验	
1.	木家具成品	甲醛释放量 (E ₁ 级)		√
2.	色漆饰面的木家具成品	可溶性重金属含量		√
3.	沙发成品	外观、	√	
		理化性能、力学性能		√
4.	弹簧软床垫成品	外观、	√	
		安全性、耐久性、弹簧覆盖率、 弹簧防锈处理、压缩量等， 适用时包括阻燃性		√
5.	金属家具成品	外观、	√	
		安全性、力学性能、金属件漆膜 理化性能、木制件漆膜理化性能、 电镀层结合性能及理化性能 木制件甲醛释放量 (E ₁ 级) 色漆饰面件可溶性重金属含量		√



附件 2:

主 要 原 辅 材 料 清 单

主要原辅材料	品种、规格	供应商/生产厂	备 注



附件 3:

检查人日估算表

序号	被认证企业职工数	初审(人. 日数)	监督复查(人. 日数)
1	≤ 100	2	1
2	101-250	2-3	1-1.5
3	251-400	2-4	1-2
4	401-600	2-4	1-2
5	601-800	2.5-5	1-2.5
6	801-1000	3-5	1.5-2.5
7	≥ 1001	3-6	1.5-4