附件 2：

编号：CNCA-12C-050:2010

装饰装修产品强制性认证实施规则

瓷质砖产品

2010-07-06 发布　　2010-07-06 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目　　录

1．适用范围

2．认证模式

3．认证的基本环节

4．认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.2 初始工厂检查

4.3 产品抽样检测

4.4 认证结果评价与批准

4.5 获证后的监督

5.认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的保持

5.2 认证证书覆盖的内容

5.3 认证证书的变更

5.4 认证范围的扩大

5.5 认证范围的缩小

5.6 认证证书的暂停、注销和撤销

6.认证标志使用的规定

6.1 准许使用的标志样式

6.2 加施方式和位置

6.3 相关要求

7.收费

附件 1：瓷质砖强制性产品认证抽样及检测要求

附件 2：瓷质砖强制性产品认证工厂质量保证能力要求

1、适用范围

本规则规定了对瓷质砖产品放射性核素限量实施强制性产品认证的要求。

本规则适用的产品范围为：用于建筑物装修用的吸水率平均值 E≤0.5%的瓷质砖。

瓷质砖产品根据其放射性水平可被认证为：

1） A 类：使用范围不受限制；

2） B 类：不可用于住宅、老年公寓、托儿所、医院和学校等 I 类民用建筑的内饰面，但可用于 I 类民用建筑的外饰面和其他一切建筑物的内、外饰面。

注：本规则所适用的产品范围为标准 GB/T 4100《陶瓷砖》中所定义的瓷质砖。

2、认证模式

初始工厂检查+产品抽样检测+获证后的监督

注：必要时，可采用产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督

3、认证的基本环节

认证的委托和受理

初始工厂检查

产品抽样检测

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 认证的委托和受理

4.1.1 认证单元划分

原则上同一加工场所生产的放射性水平为 A 类和 B 类的瓷质砖为不同的认证单元，加工场所不同作为不同的认证单元。

4.1.2 申请文件

认证委托人应提交正式申请书并随附以下资料:

1） 委托人的注册证明材料；

2） 产品加工厂概况；

3） 产品的加工工艺流程简述

4） 关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）的种类、来源和关键原料最高使用量；

5） 产品放射性控制情况；

6） 按附件 2《瓷质砖强制性产品认证工厂质量保证能力要求》建立的产品放射性控制文件；

7） 其他资料

注 1：关键原料通常指内照射指数I_{Ra}>1.0、外照射指数I_{γ}>1.3 的富含放射性核素的原料，如锆英砂(ZrSiO4)。当产品的放射性水平达到或接近临近值时(内照射指数I_{Ra}>0.9.外照射指数I_{γ}>1.2)时，应对影响产品放射性水平的主要原料进行筛查，以确定是否还有除锆英砂(ZrSiO4)之外的其它关键原料。

注 2： ODM模式的认证活动执行《强制性产品认证实施规则中涉及ODM模式的补充规定》的要求。

4.2 初始工厂检查

4.2.1 工厂检查时间

一般情况下，申请文件符合要求后进行工厂检查。工厂检查时间根据所申请认证单元的数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 2 至 4 个人日。

4.2.2 工厂检查内容

4.2.2.1 产品放射性控制情况评价

产品放射性控制情况评价见附件 2《瓷质砖强制性产品认证工厂质量保证能力要求》。

4.2.2.2 产品一致性检查

a) 检查产品最小销售包装或产品上明示的产品系列名称、放射性水平类别和相关标识与申请文件是否一致。

b) 检查关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）的种类、来源和关键原料最高使用量与申请文件是否一致；

4.2.2.3 产品放射性控制情况评价和产品一致性检查应覆盖申请认证产品的所有加工场所。

4.3 产品抽样检测

4.3.1 抽样原则

原则上每一个认证单元应抽取放射性水平最高的产品。放射性水平最高的产品应根据其关键原料的放射性核素含量及使用量进行综合判断。该产品不易确定时，应适当增加抽样的品种。当同一制造商不同加工场所采用的生产工艺以及关键原料种类、来源和使用量无较大差异时可适当减少抽样。样品应从有代表性的批量生产经工厂确认为合格的产品中抽取。

4.3.2 抽样时机

一般情况下，产品抽样在工厂检查的同时进行。特殊情况下，产品抽样也可在工厂检查前进行。

4.3.3 抽样场所

原则上在认证委托人或其加工场所的成品库中抽样。

4.3.4 抽样人员

由指定认证机构确定的人员对产品进行抽样。特殊情况下，认证机构也可以委托具有资质的机构或其他人员代为抽样。

4.3.5 抽样方法和检测要求

具体抽样方法和检测要求见附件 1《瓷质砖强制性产品认证抽样及检测要求》。

4.3.6 检测标准

《建筑材料放射性核素限量》（GB6566），标准采用现行有效的版本。

4.3.7 检测机构

由国家指定的检测机构实施。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构对工厂检查和产品检测结果进行综合评价。工厂检查和产品检测均符合要求时，经认证机构评定后，按照申请认证单元颁发认证证书。

工厂检查存在不合格项应在 3 个月内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认；产品检测不合格应在 3 个月内完成整改并重新进行产品抽样检测。当工厂检查和产品检测整改结果均合格后颁发认证证书；当工厂检查和/或产品检测整改结果不合格，则终止认证。工厂经整改后应重新申请认证。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的时间，包括工厂检查时间、产品检测时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间等。认证机构完成工厂检查和产品检测后，对符合认证要求的，一般情况下自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书。对不符合认证要求的，应当书面通知认证委托人，并说明理由。

产品检测时间自样品送达检测机构之日起计算，检测周期不超过 15 个工作日。

提交工厂检查报告时间不超过 5 个工作日。

认证结果评价和批准时间及证书制作时间一般不超过 10 个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 获证后的监督频次和方式

4.5.1.1 认证机构根据获证产品的质量稳定性以及产品加工厂的良好记录和不良记录情况等因素，对获证产品及其加工厂进行跟踪检查的分类管理，确定合理的跟踪检查频次。一般情况下每一个监督周期内至少进行一次监督。监督周期的起始点按第一次初始工厂检查的对应时间计算，每 12 个月为一个监督周期。实施监督的具体日期对监督周期的计算没有影响。监督检查可采取正常监督、飞行监督和专项监督检查等多种方式。

4.5.1.2 若发生下述情况之一，可增加监督频次：

a) 获证产品不符合本规则规定的标准要求或用户提出严重投诉，如国家监督抽查不合格，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获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生产工艺、关键原料种类及来源或使用量等，可能影响获证产品符合性或一致性时。

d) 认证机构根据分类管理的要求，对质量保证能力薄弱，产品质量不稳定的加工厂，认为有必要增加时。

4.5.2 获证后的监督内容

4.5.2.1 监督的模式

工厂监督检查 + 产品抽样检测

4.5.2.2 工厂监督检查

每次工厂监督检查内容至少应包含对附件 2《瓷质砖强制性产品认证工厂质量保证能力要求》中的第 3、4、6、9 条款的检查和对产品一致性的检查，对其余条款可适当进行抽查，确保每四年覆盖所有条款。

每个加工场所监督检查时间一般为 1-2 个人日。

获证后每隔 4 年，应对工厂进行一次全面检查，检查内容和检查时间与初始工厂检查相同。

4.5.2.3 产品抽样检测

4.5.2.3.1 抽样原则

原则上每一个认证单元应抽取放射性水平最高的产品，当该产品不易确定时，应适当增加抽样的品种。

4.5.2.3.2 抽样方法和检测要求

具体抽样方法和检测要求见附件 1《瓷质砖强制性产品认证抽样及检测要求》。

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。如果工厂检查存在不合格项，一般情况下应在 1 个月内完成整改，逾期应暂停其认证资格，停止使用认证标志。如果产品检测不合格，应暂停该认证单元认证证书，停止使用认证标志。工厂应在 2 个月内完成整改并重新进行产品抽样检测。产品重新抽样检测结果合格的可恢复其认证资格，继续使用认证标志；产品重新抽样检测结果仍然不合格的，将撤销其认证资格。

5、认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书，有效期为 5 年，在有效期内认证证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内申请办理。

5.2 认证证书覆盖的内容

认证证书由正文和附件两部分组成，正文部分包括：

认证证书须包括委托人名称、加工厂名称及代码、地址、认证产品名称、实施规则、产品认证标志、认证机构签章或签发人签字、生效日期及认证机构规定的内容。

认证证书附件内容

a)认证证书编号

b)附件的变更号和生效日期

c)认证证书覆盖的产品系列名称

d)认证机构签章或签发人签字

注：认证证书附件应按工厂各自的命名规则描述认证证书所覆盖的产品系列名称。产品系列名称描述的详略程度仅需能够区分放射性水平不同的产品配方即可，且应与产品包装箱上标识的名称或产品编码对应，确保在市场监管认证产品、用户识别认证产品和工厂加施认证标志时均能从认证证书中找到明确的界定。

5.3 认证证书的变更

5.3.1 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时，应向认证机构提出产品扩展申请。申请中应说明拟扩展产品使用的关键原料的种类、来源和使用量，经认证机构评定后实施扩展，必要时可进行工厂检查和/或产品检测。

认证机构确认扩展产品符合要求后，向认证证书持有者更换认证证书。

5.3.2 认证证书其他信息的变更

当认证证书持有者变更委托人、制造商或加工厂的名称等信息时，应向认证机构提出书面申请，由认证机构核查该变更对原认证产品的影响程度后决定。

加工场所搬迁时，原则上应重新进行工厂检查和/或产品检测。

对认证单元内的产品系列名称变更，由认证机构识别差异后决定。

上述变更而更换的认证证书有效期不变。

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，认证证书持有者在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应填写并提交正式申请书。

认证证书持有者提交的正式申请书经认证机构确认后可安排工厂检查和/或产品检测。

5.5 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时属缩小认证范围，原则上应提出书面申请，经确认后注销该认证单元的认证资格。认证证书持有者应退还相应认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的某些认证产品的认证资格时，经确认后更换相应认证证书，同时停止在该产品上使用认证标志。

5.6 认证证书的暂停、注销和撤销

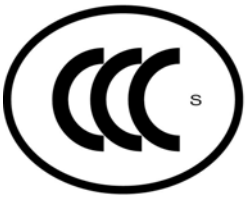
认证证书的暂停、注销和撤销应按《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》等国家相关规章制度的要求执行。

6、认证标志使用的规定

认证证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的有关规定。

6.1 准许使用的标志样式

认证标志为：



6.2 加施方式和位置

可以采用国家统一印制的标准规格标志，或者采用印刷/模压方式。如采用印刷/模压方式，其使用方案应报中国国家认证认可监督管理委员会批准的强制性产品认证标志发放与管理机构核准。

应将认证标志加施在最小销售包装或产品上。使用标准规格认证标志的尺寸为 3 号至 5 号。

6.3 相关要求

在采用印刷/模压方式加施认证标志的位置下方应注明其放射性水平类别。

获证产品最小销售包装或产品上标注认证证书所含内容的，应当与认证证书的内容相一致。

7、收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1：

瓷质砖强制性产品认证抽样及检测要求

1、 抽样方法

每一个认证单元抽取 1-2 个样品，一式两份，每份不少于 3kg。一份在工厂保存，另一份作为认证样品送指定检测机构检测。

2、 检测要求

按照《建筑材料放射性核素限量》（GB6566）标准，认证产品满足如下要求：

放射性水平类别 要求 检测项目	A 类	B 类
内照射指数I_{Ra}	≤1.0	≤1.3
外照射指数I_{γ}	≤1.3	≤1.9

附件 2：

瓷质砖强制性产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续符合《装饰装修产品强制性认证实施规则(瓷质砖产品)》(以下简称“规则”)中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力要求。

1、职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其产品放射性控制活动有关的各类人员职责及相互关系，在其组织内指定一名负责人，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：

a) 负责建立满足本文件要求的工厂产品放射性控制体系，并确保其实施和保持；

b) 确保加施认证标志的产品符合本规则规定的标准要求；

c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；

d) 建立文件化的程序，确保不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施认证标志。

1.2 资源

工厂应配备相应的人力资源，确保关键岗位人员具备必要的能力：

a) 识别与产品放射性控制有关的关键岗位人员的能力要求；

b) 上述人员应接受必要的培训；

c) 对上述人员的能力以及培训的有效性进行评价并保存适当的记录。

2.文件和记录

2.1 工厂应对产品放射性控制体系进行策划并形成相应的控制文件。该控制文件可以多种形式体现，如可对原有质量管理体系文件进行补充完善，或单独形成放射性控制体系文件。无论以何种形式体现该控制文件，均应覆盖本附件的所有要求。

2.2 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。确保在使用处可获得相应文件的有效版本，防止作废文件的非预期使用。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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.关键原料的采购

工厂应建立和实施文件化的程序对关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）的采购进行控制，确保其所带来的放射性核素含量不影响认证产品的放射性水平符合规定要求。

获得认证后，当关键原料的种类和来源发生变更时，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

工厂应对关键原料的贮存做出妥善的安排，确保不会对工作人员造成人身伤害。

注：关键原料通常指内照射指数I_{Ra}>1.0、外照射指数I_{γ}>1.3 的富含放射性核素的原料，如锆英砂($ZrSiO_4$)。当产品的放射性水平

达到或接近临近值时（内照射指数I_{Ra}>0.9，外照射指数I_{γ}>1.2）时，应对影响产品放射性水平的主要原料进行筛查，以确定是否还有除锆英砂(ZrSi04)之外的其它关键原料。

4.关键原料使用的控制

工厂应建立和实施文件化的程序对关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）的使用进行控制，确保认证产品的放射性水平符合规定要求。

工厂应明确认证产品中每种关键原料在配方中的最大使用量。

获得认证后，当关键原料相对于认证产品的最大使用量进行增量调整（可能提高认证产品放射性水平）时，在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

5.放射性水平检测

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对认证产品的放射性水平进行检测：

a) 生产工艺及关键原料有较大改变时；

b) 每年至少对放射性水平最高的认证产品进行一次检测。

工厂应对批量生产产品与检测合格产品的一致性进行控制，以确保认证产品放射性水平持续符合本规则规定的标准要求。

6.产品出厂确认

工厂应建立和实施文件化的程序对认证产品最小销售包装或产品上明示的产品系列名称、放射性水平类别、认证标志和相关标识是否与认证证书信息及相关规定一致进行出厂确认。

7.不合格品的控制

工厂应建立和实施文件化的程序对不合格品进行控制，包括：

a) 发现潜在不合格品的途径；

b) 对已确认的不符合规定要求的产品不能加施认证标志，并保存对其的处置记录。

8.内部审核

工厂应建立和实施文件化的程序进行内部审核。确保放射性控制体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品放射性水平不符合实施规则中规定的标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并保存相关的记录。

9.产品标识

工厂应按实施规则要求将强制性产品认证标志加施在最小销售包装或产品上，采用印刷/模压方式加施认证标志时应在其位置下方同时注明产品放射性水平类别。对于放射性水平为 B 类的瓷质砖，应在最小销售包装/标签或说明书上有文字说明其不可用于住宅、老年公寓、托儿所、医院和学校等Ⅰ类民用建筑的内饰面。