

强制性产品认证实施细则

瓷质砖

2014-07-30 发布

2014-09-01 实施


中国国检测试控股集团股份有限公司发布

修订说明

本细则 2019 年 6 月第 2 次修订, 自 2019 年 7 月 1 日起实施。

本次修订主要集中落实国家强制性产品认证标志改革要求和修订原细则的不完善之处, 对获证企业的要求没有重大变化, 按原细则实施检查的获证证书不做转换要求。

本次修订主要变化如下:

| 条款 | 修订前 | 修订后 | 修订原因 |
|-------------------------------|---|--|--|
| 9 认证标志 | 认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。 | 认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志加施管理要求》的规定。 | CCC 标志改革, 原文件《强制性产品认证标志管理办法》已作废, 被《强制性产品认证标志加施管理要求》代替。 |
| 9.1 标志式样 | 获得认证的产品应使用安全类(S)认证标志, 式样如下图:  | 获得认证的产品应使用认证标志, 标志椭圆型长短轴外直径比例为 8:6.3, 式样如下图:  | CCC 标志改革, 原文件《强制性产品认证标志管理办法》已作废, 被《强制性产品认证标志加施管理要求》代替。 |
| 附件 1: 抽样要求 1) | ---- | 增加了“当生产工艺特殊(如釉料中使用负离子粉)或不同系列瓷质砖产品坯体基础配方有较大差异时, 应适当增加抽样的品种”内容。 | 为降低认证风险, 结合近年来瓷质砖新产品特点, 增加认证抽样要求。 |
| 附件 2: 工厂质量保证能力 9 CCC 证书和标志 | 《强制性产品认证标志管理办法》 | 《强制性产品认证标志加施管理要求》 | CCC 标志改革, 原文件《强制性产品认证标志管理办法》已作废, 被《强制性产品认证标志加施管理要求》代替。 |

目 录

| | |
|-------------------------|-----------|
| 1 前言 | 错误！未定义书签。 |
| 2 生产企业分类管理 | 5 |
| 2.1 分类管理信息的来源 | 5 |
| 2.2 分类原则 | 4 |
| 2.3 评价及结果 | 5 |
| 2.4 管理原则 | 5 |
| 3 认证模式 | 5 |
| 4 认证单元划分 | 6 |
| 5 认证流程及时限要求 | 6 |
| 5.1 认证流程 | 6 |
| 5.2 认证时限要求 | 6 |
| 6 获证前的认证要求 | 6 |
| 6.1 认证委托与受理 | 6 |
| 6.1.1 认证委托 | 6 |
| 6.1.2 受理 | 7 |
| 6.2 认证方案 | 7 |
| 6.3 型式试验 | 7 |
| 6.3.1 型式试验方案及要求 | 7 |
| 6.3.2 样品选取时机及方式 | 7 |
| 6.3.3 样品要求及数量 | 7 |
| 6.3.4 送样要求 | 8 |
| 6.3.5 样品确认 | 8 |
| 6.3.6 检测标准及检测项目 | 8 |
| 6.3.7 型式试验的实施 | 8 |
| 6.3.8 型式试验报告 | 8 |
| 6.3.9 型式试验不合格处置 | 8 |
| 6.4 初始工厂检查 | 8 |
| 6.4.1 检查范围 | 8 |
| 6.4.2 检查要求 | 9 |
| 6.4.3 检查人日 | 9 |
| 6.4.4 初始工厂检查结果评价 | 9 |
| 6.5 认证结果的评价与批准 | 11 |
| 7 获证后监督 | 12 |
| 7.1 获证后监督方式选择 | 12 |
| 7.2 获证后监督的检查人日 | 12 |
| 7.3 获证后监督频次及方式 | 12 |
| 7.4 证后监督的实施 | 12 |
| 7.4.1 证后监督实施时机 | 12 |
| 7.4.2 获证后的跟踪检查的实施 | 13 |
| 7.4.3 获证后产品监督检测 | 13 |
| 7.5 获证后监督结果的评价与批准 | 13 |
| 7.6 综合评价与批准 | 13 |
| 8 认证证书 | 14 |

| | |
|---|-----------|
| 8.1 认证证书的变更和扩展..... | 14 |
| 8.1.1 认证证书的变更..... | 14 |
| 8.1.2 认证证书的扩展..... | 13 |
| 8.2 认证范围的缩小..... | 13 |
| 8.3 认证证书的暂停、撤销和注销..... | 14 |
| 8.4 证书恢复..... | 14 |
| 9 认证标志 | 14 |
| 9.1 标志式样..... | 14 |
| 9.2 使用要求..... | 14 |
| 10 收费依据与要求 | 14 |
| 11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求 | 15 |
| 12 ODM 委托认证要求 | 15 |
| 13 特别声明 | 15 |
| 附件 1 瓷质砖强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求 | 16 |
| 附件 2 工厂质量保证能力要求 | 17 |

1 前言

为促进瓷质砖产品 CCC 认证的持续有效性、提升产品质量、控制认证风险、便利认证委托人、实施生产企业分类管理。中国国检测试控股集团股份有限公司（以下简称 CTC）依据 CNCA-C21-01: 2014《强制性产品认证实施规则 装饰装修产品》（以下简称《规则》）、有关的法律法规和其他要求，以及 CTC 质量手册、程序文件、作业指导书等文件要求，制定并公布本认证实施细则。

本细则适用于瓷质砖产品：用于建筑物装修用的吸水率(E)不超过 0.5%的干压陶瓷砖，即执行 GB/T4100 标准附录 G BIa 类的产品。

认证依据的标准：《建筑材料放射性核素限量》（GB6566）。

2 生产企业分类管理

CTC 根据生产企业履行认证产品质量主体责任的保障能力、实现程度及诚信状况，收集、整理认证产品及其生产企业质量信息，对其进行动态化的分类管理。

生产企业分类管理由高到低分为 A、B、C、D 四级。

2.1 分类管理信息的来源

对生产企业的分类信息主要从以下几方面收集，在收集过程中，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合：

- 1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后跟踪检查）的结论；
- 2) 型式试验、监督抽样的检测结果；
- 3) 国家级或省级产品质量监督抽查、CCC 专项抽查的结论；
- 4) 生产企业对获证后监督的配合情况；
- 5) 认证产品的质量状况（顾客投诉，媒体曝光，质量安全事故等）；
- 6) 其他质量信息。

2.2 分类原则

依据 CNCA-00C-003《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》对获证企业进行分类。分类对象主要以生产企业为主，ODM 生产者（制造商）的分类应在生产企业分类基础上给予考虑，一般情况下，初次提交认证委托的生产企业默认为 B 类企业。具体分类原则详见表 1。

表 1 企业分类基本原则

| 企业分类 | 分类评价原则 |
|------|--|
| A | 满足以下全部条件： 1) 连续两年工厂检查未发现不符合项，且本次检查得分 ≥ 90 分； 2) 工厂自有实验室检测资源配置充分，生产设备达到行业先进水平； 3) 按要求积极配合工厂检查； 4) 产品监督检验结果均合格； |

| | |
|---|---|
| | 5) 检验样品送样及时; 6) 无国家、省级、CCC 专项抽查不合格信息; 7) 合规守法、无对社会造成不良影响的质量投诉或事件; |
| B | 除 A、C、D 类的其它生产企业; 对没有任何质量信息的生产企业, 其分类定级默认为 B 类 |
| C | 存在以下任意 1 条时: 1) 检查结论为“现场验证不符合项”, 或本次检查得分 60-70 分(不含 70 分); 2) 无正当理由不能按计划配合工厂检查; 3) 检验样品或不符合整改材料未按规定时间寄送; 4) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任, 但没有严重到需暂停证书的; 5) 认证机构根据企业及产品相关的质量信息综合评价或管理规定认为需要调整为 C 类的; |
| D | 存在以下任意 1 条时: 1) 因质量管理、法规等原因需终止检查或工厂检查结论判定为“不通过”, 或本次检查得分小于 60 分; 2) 无正当理由拒绝工厂检查和/或监督抽样; 3) 产品认证监督检验结果存在不合格情况; 4) 认证产品存在国家、省级、CCC 专项抽查不合格情况且不合格项目涉及强制性检测项目; 5) 被媒体曝光且系企业责任, 对产品安全影响较大的; 6) 认证机构根据企业及产品相关的质量信息综合评价认为需要调整为 D 类的; |

2.3 评价及结果

CTC 依据收集的信息, 结合分类原则和 CTC 有关生产企业分类管理作业文件, 对生产企业实施动态化分类管理。分级评价主要依据历次工厂检查、产品检验情况和质量信息, 由检查组提出分级建议, 由 CTC 依据综合评价情况决定企业最终分级, 必要时 CTC 可以依据收集到的其它质量信息情况(如国家、省级和专项监督抽查等) 直接对企业进行分级评价。企业有权获知其分类评价结果。

2.4 管理原则

根据企业的质量信息, 对生产企业进行分类并实施动态管理。依据分类结果, 确定不同的监督方式和频次。生产企业升级时只能逐级升, 降级时可直接跨级降级。

3 认证模式

初次委托认证采用《规则》中的基本认证模式:

企业质量保证能力检查和产品一致性检查(初始工厂检查)+型式试验+获证后跟踪检查

CTC 结合生产企业分类管理的结果, 在基本认证模式的基础上增加生产现场抽取样品检测或检查、市场抽取样品检测或检查等相关认证要素, 确定适用于认证委托人的认证模式。

对于初次委托认证企业，如能提供瓷质砖坯体设计配方、单一原料放射性检测报告或中试产品放射性检测报告及企业自我声明的，经 CTC 技术委员会专业人员评定认为该企业瓷质砖产品放射性风险较低（内照射指数不大于 0.8，外照射指数不大于 1.0）的，可采取先发放临时 3C 证书（有效期 3 个月）后进行企业质量保证能力检查和产品一致性检查（初始工厂检查）的模式。

4 认证单元划分

原则上，生产者不同、加工场所不同、放射性水平不同的瓷质砖为不同的认证单元。

具体单元划分要求见本细则附件 1。

5 认证流程及时限要求

5.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、受理及合同评审、收费、方案策划、型式试验和初始工厂检查、认证结果评价及批准、认证决定发出和获证后监督等环节。

5.2 认证时限要求

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过 90 天，包括型式试验、初始工厂检查、检查后提交报告、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

以上认证活动完成时间，不包括复试检测时间。因委托人不能按计划接受检查、未按规定时间递交不符合整改或未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用、办理出国手续等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

本细则没有做出明确规定的其他认证流程及时限，以 CTC 相关文件要求为准。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合与协助，在规定的时限内完成认证活动。

6 获证前的认证要求

6.1 认证委托与受理

6.1.1 认证委托

认证委托人应向 CTC 提交认证委托，委托材料至少包括：

- 1) 申请书（含工厂信息调查表、关键原材料清单、产品系列汇总表）；
- 2) 委托方、制造商和生产企业的营业执照（复印件）；
- 3) 满足产品强制性认证工厂质量保证能力要求的现行有效的质量文件（如质量手册有效版本、程序文件清单）；必要时，应提供《产品强制性认证工厂质量保证能力要求》与现行生产企业质量管理文件对应表；
- 4) 当委托方是销售商、进口商与生产企业不一致时，与委托认证产品有关的协议或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书及其他有关授权书等）；
- 5) 认证协议书（一式两份）
- 6) 委托认证产品中关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）种类、来源和关键原料最高使用量；
- 7) 如生产企业已获 GB/T19001 质量管理体系认证，应提供体系认证证书（复印件）；

- 8) 申请人委托他人申请认证时，应同时提交委托书、委托合同的副本；
- 9) 其他需要的文件。

认证委托人应确保委托材料齐全、真实、有效，委托认证的所有产品均能正常生产且符合国家法律法规及相关产业政策的要求。

注：关键原料通常指内照射指数 $IRa > 1.0$ 、外照射指数 $I_{\gamma} > 1.3$ 的富含放射性核素的原料。当产品的放射性水平接近限量值（如内照射指数 $IRa > 0.9$ 、外照射指数 $I_{\gamma} > 1.2$ ）时，应对主要原料进行筛查，确定关键原料的种类。

6.1.2 受理

CTC 收到委托材料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，如委托材料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。材料齐全后，在 3 个工作日内发出受理或不予受理通知，并与受理申请的委托人签订认证协议。

有下列情形之一的不予受理：

- 1) 不符合国家法律法规及相关产业政策要求；
- 2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品；
- 3) 申请材料不齐全；
- 4) 以 ODM/OEM 模式委托认证的，未提供有效的 ODM/OEM 协议书；
- 5) 其他法律法规及相关要求规定不得受理的情形。

CTC 对认证委托材料进行妥善管理、保存，并负有保密的义务。

6.2 认证方案

CTC 根据与认证委托人的约定、生产企业现状及分类管理评价结果、《规则》和本细则的要求确定认证方案。认证方案包括采取的认证模式、型式试验方案及要求、初始工厂检查要求及时机、检查人日、认证各方的责任及义务、获证后监督方式的选择、监督频次等。

6.3 型式试验

6.3.1 型式试验方案及要求

型式试验方案包括样品选取时机及方式、样品要求及数量、抽样/封样和送样要求、检测标准、检测项目、指定实验室等信息。

6.3.2 样品选取时机及方式

一般情况下，CTC 在完成初始工厂检查后，在生产企业现场抽取型式试验样品。必要时，抽取型式试验样品也可在初始工厂检查前进行。

6.3.3 样品要求及数量

型式试验样品应在委托认证的生产企业确认的合格品中选取或制作，认证委托人应保证被抽取的样品与实际生产的产品一致。原则上根据单元划分，每单元至少抽取一组样品，样品选择原则及数量详见本细则附件 1《瓷质砖强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求》。

6.3.4 送样要求

对需要送指定实验室实施检验的样品，原则上生产企业应在抽样后 30 天内将样品送达指定实验室。逾期未将样品送达的，需向 CTC 提交延迟送样的充分理由。超过 60 天未送达样品者，以不予注册处理。

6.3.5 样品确认

指定实验室收到样品后，应根据样品信息和检验委托书对样品进行确认。当发现样品未及时送达，或样品与抽样信息不一致时，指定实验室应及时通知认证委托人和 CTC。

6.3.6 检测标准及检测项目

按照本细则附件 1 执行。

6.3.7 型式试验的实施

CTC 向指定实验室下达型式试验检验委托书，指定实验室应依据国家强制性产品认证指定实验室有关管理规定和 CTC 的相关要求，在规定时间内（一般为 30 天）完成样品检测，确保检测结论真实、准确。

指定实验室应建立、保持对检测过程实施控制的可追溯体系。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CTC 沟通，并依据 CTC 的要求做出相应处理。型式试验结束后，指定实验室应以适当的方式处置已经确认合格或不合格的样品，并归档保存相关记录和资料。

6.3.8 型式试验报告

型式试验结束后，指定实验室应按 CTC 认可的格式出具一式两份型式试验报告，并在规定的时限内送达 CTC。指定实验室应确保试验报告的正确性和真实性。实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责，对检测结果保密。

CTC 将型式试验报告随认证决定一并发给认证委托人。认证委托人应保存型式试验报告原件至少 24 个月，在获证后监督时应能向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.3.9 型式试验不合格处置

当确认型式试验检测结果为不合格时，指定实验室应出具检验报告，CTC 负责通知认证委托人。如认证委托人继续认证，生产企业应在 3 个月内完成整改，提交书面整改报告，认证机构可重新安排人员进行产品抽样和工厂检查。原则上安排 1 个人日的工厂检查，检查内容主要是验证整改措施实施的有效性。

6.4 初始工厂检查

6.4.1 检查范围

1) 初始工厂检查（包括工厂质量保证能力全要素和产品一致性检查）应覆盖委托认证产品所涉及的全部生产场所和单元。当企业有生产过程分包时，可对生产企业以外的分包场所实施延伸检查。

2) 必要时，可对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查。

6.4.2 检查要求

初始工厂检查应采取现场检查的方式进行。生产企业应确保拟认证范围内的产品处在可生产的状态。

工厂质量保证能力检查依据 CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要

求》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》和本细则附件 2《工厂质量保证能力要求》执行。

产品一致性检查包括产品放射性水平类别、产品系列、关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）种类、来源和关键原料最高使用量等与企业申请信息的一致性。

对 ODM 模式生产企业检查还需依据《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》执行。

6.4.3 检查人日

认证机构根据认证产品的生产规模确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 2 至 4 个人日(见表 2)。

表 2 瓷质砖产品每个加工场所不同生产规模工厂检查人日数

| 瓷质砖产品年产量 (万平方米) | 人日数 (初始工厂检查/获证后的跟踪检查) |
|---------------------|--------------------------|
| $M \leq 500$ | 2/1 |
| $500 < M \leq 1000$ | 3/1.5 |
| $M > 1000$ | 4/2 |

当生产企业在同一质量保证体系下存在多个生产现场时，检查应覆盖所有现场，原则上每增加一个现场增加 0.5 个人日，但总人日不超过 6 人日。

对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查时，每个 ODM 检查人日数不应超过 0.5 人日。

当生产企业已获得 CNAS 认可的认证机构颁发的质量管理体系认证证书，且证书有效并覆盖认证产品的，可酌情减少 0.5-1 人日。

6.4.4 初始工厂检查结果评价

6.4.4.1 工厂检查结论和不符合项分类

工厂检查结论通常分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种，其中“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，报认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，认证机构派检查组到工厂现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查不符合项分为“一般不符合项”和“严重不符合项”两类。其中，“一般不符合项”指可能对产品质量产生轻微影响的不符合项；“严重不符合项”指认证产品在生产制造或检验过程中存在严重的质量问题，以及产品结构、关键原料等与认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

6.4.4.2 工厂检查结论判定规则

1) 工厂检查通过

工厂质量保证能力检查综合评分 ≥ 90 分，且工厂检查未发现不符合，检查通过。

2) 书面验证纠正措施，合格后通过

工厂质量保证能力检查综合评分 70-90 分，且工厂检查发现存在少量一般不符合项（不超过 3 项），可允许限期书面整改（一般为 30 天），并将整改材料报检查组，检查组对整改情况进行书面验证，整改有效的，工厂检查结果为合格；逾期未完成整改或整改结果不满足要求的，工厂检查结果为不合格。

3) 现场验证纠正措施，合格后通过

工厂质量保证能力检查综合评分 60-70 分，或工厂检查发现存在不符合项（不超过 5 项，其中严重不符合不超过 1 项），但没有对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响，可允许限期整改（一般为 30 天）。企业应采取纠正措施，CTC 到工厂现场对整改措施的有效性进行现场验证，符合要求后通过，仍不符合要求的，工厂检查结果为不合格。

具体例如。

(a) 虽有较多构成系统性不符合的一般不符合项，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的；

(b) 虽有在资源、关键原料质量控制、生产过程控制、检验等产品实现的主要质量环节存在不符合项，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的；

(c) 其他难以通过纠正措施的证明性材料进行书面验证，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的。

4) 工厂检查不通过

工厂质量保证能力检查综合评分 < 60 分，或工厂检查发现存在系统性的严重缺陷，或发现产品存在直接影响安全性能等问题，不符合超过 5 项或严重不符合项超过 2 项（含 2 项）时，应判定工厂检查不通过或终止检查，具体例如：

(a) 关键资源不满足要求，难以保证产品一致性或产品与标准的符合性的；

(b) 产品一致性存在问题且较为严重，将导致产品不符合标准要求，如关键原料变更不符合规定要求的；

(c) 认证产品存在缺陷，可能导致质量安全事故的；

(d) 认证产品的变更及一致性控制未有效实施，造成产品不一致且质量保证能力系统性失效的；

(e) 认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格的；

(f) 非法使用 CCC 标志或证书的。主要情况有：伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让 CCC 标志或证书，以及盗用 CCC 标志；在获知证书被撤销或暂停后，继续使用 CCC 标志或证书；在未获得 CCC 证书的产品上，故意加施 CCC 标志；其它故意非法使用 CCC 标志或证书的情况。

(g) 工厂以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的；

(h) 存在其它直接危及产品一致性或产品与标准的符合性的严重不符合项，工厂检查结果评价为不通过。

6.5 认证结果的评价与批准

认证机构对型式试验、初始工厂检查的结论和有关资料 / 信息进行综合评价, 评价通过, 按单元颁发认证证书; 评价不通过, 认证终止。

7 获证后监督

认证委托人、生产者(制造商)、生产企业应确保其获证产品持续符合法律法规和认证标准要求, 其生产工厂质量保证能力和产品一致性控制应持续符合认证要求, 并在规定的周期内接受监督, 否则按不能接受证后监督处置。

7.1 获证后监督方式选择

获证后监督的方式包括采取获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种要素之一或其组合。获证后监督具体的方式由 CTC 根据企业的质量水平、分类管理的级别、国家或省级监督抽查等质量信息决定。证后监督的方式见 7.3。

7.2 获证后监督的检查人日

获证后的跟踪检查, 根据获证产品种类、获证单元数、工厂规模和审核语言等安排检查人日数, 一般监督检查人日为 1-2 人日(见表 2), 企业存在多现场时应适当增加人日。

当存在 ODM 证书时, 对每个 ODM 制造商增加 0.25 个人日, 但总数不超过 1 个人日。

7.3 获证后监督频次及方式

表 3 不同分类企业的证后监督频次及方式

| 企业分类 | 证后监督频次 | 证后监督方式 |
|------|-----------------------------|--|
| A | 1 年内完成 1 次 | “部分要素跟踪检查+现场见证试验或验证检测报告” |
| B | 1 年内完成 1 次 | “部分要素跟踪检查+生产现场抽取代表性产品监督检测” |
| C | 1 年内完成 1 次, 需要时可增加额外的证后监督次数 | 优先采取事先不通知企业的方式实施“全部要素跟踪检查+生产现场抽取代表性样品监督检测” |
| D | 1 年内完成 2 次, 需要时可增加额外的证后监督次数 | 采取事先不通知企业的方式实施“全部要素跟踪检查+生产现场抽取代表性样品监督检测” |

注 1: 当生产企业出现: a) 获证产品出现严重质量问题(如发生国抽、省抽、专项抽查不合格等); b) 用户提出投诉并造成较大影响, 经证实为认证委托人/生产者(制造商)/生产厂责任的; c) CTC 对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时, 可增加监督频次, 并优先选用不通知被检查方的方式实施。

注 2: 现场见证试验: 若 A 类企业可利用自有检测资源进行现场检测, 检查员在生产企业抽样并现场见证生产企业检测人员实施检测。

注 3: 验证检测报告: 现场验证企业提供的跟踪检查前 12 个月内具有 CNAS 认可资格的实验室出具的有效检测报告。

7.4 证后监督的实施

7.4.1 证后监督实施时机

认证委托人应按分类的级别在规定的周期内接受获证后监督, CTC 根据确定的认证方案

对获证企业进行监督,对 A、B、C 类企业跟踪检查的周期为 12 个月,对 D 类企业跟踪检查周期为 6 个月,一般应按初次工厂检查月计算。因获证企业或机构策划需要提前监督或增加额外的证后监督时,原则上不影响下一次监督的周期计算。

获证后的跟踪检查原则上应在生产企业正常生产时进行,正常生产的产品至少覆盖有效证书内的一种产品。

7.4.2 获证后的跟踪检查的实施

7.4.2.1 跟踪检查的范围

每次获证后跟踪检查应覆盖所有生产企业(场所),并覆盖全部有效证书。跟踪检查的内容应包括工厂质量保证能力检查(本细则附件 2 规定的部分或全部要素)、产品一致性检查、上一次检查不合格项整改措施有效性的验证、认证证书和认证标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

部分要素跟踪检查应至少包括工厂质量保证能力第 3、4、5、6、9 条款,每 5 年应覆盖全部条款。

ODM 模式的生产企业,还应在跟踪检查中对 ODM 产品质量控制情况进行核查,包括 ODM 合作协议的执行情况、ODM 产品的一致性、认证标志使用及管理。

7.4.2.2 认证产品一致性检查

认证机构在经生产企业确认合格的产品中,随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的检查:

- a) 产品最小销售包装上明示的产品名称、放射性水平类别和相关标识的一致性;
- b) 关键原料(或含关键原料的砖坯及粉料)种类、来源和关键原料最高使用量的一致性。

7.4.2.3 跟踪检查评价

工厂跟踪检查结论通常分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过或终止检查”四种。其不符合项分类和判定同 6.4.4 初始工厂检查结果评价。

7.4.3 获证后产品监督检测

获证后产品监督检测包括生产现场抽取产品监督检测或市场抽取产品监督检测,遵照 6.3 型式试验和附件 1 相关要求。

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证依据标准要求的检测条件,认证机构可利用生产企业检测资源实施检测,并承认相关结果;生产企业应提前 10 天提交检测资源符合按相关要求证明材料,认证机构对材料进行审核,决定是否利用生产企业检测资源进行检测。当企业检测资源不符合规定或企业当前分级为 D 类企业时,应由 CTC 封样后送指定实验室检测。

7.5 获证后监督结果的评价与批准

- 1) 当获证后跟踪检查(含一致性检查)和/或证后监督检测均合格时,保持证书注册。
- 2) 当获证后跟踪检查(含一致性检查)不通过或产品监督检测不合格时,应暂停相应单元的证书。

7.6 综合评价与批准

获证后监督结果综合评价包括跟踪检查评价和/或证后监督检测的评价以及企业质量信

息的收集评价。依据综合评价的结果，CTC 对企业做出分级分类管理。综合评价结果通过时，CTC 向认证委托人发出批准保持认证通知书。任意一项评价结果不通过则综合评价不通过，CTC 根据相应情形做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定，通知认证委托人并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的变更和扩展

获证后，当涉及已有证书及证书附件界定的内容或本细则规定的事项发生变化时，认证委托人应提出变更/扩展申请，经 CTC 批准后方可实施。

变更/扩展对生产符合性或产品一致性发生影响（包括关键原料变更、生产地址等）时，CTC 应核查变更情况，必要时进行抽样检测和/或补充工厂检查，确认符合认证要求时，颁发或换发认证证书或批准备案。

8.1.1 认证证书的变更

- 1) 证书中的认证委托人、生产者（制造商）、生产企业名称和/或地址变更（不含搬迁），经资料评审后，可直接变更认证证书；
- 2) 当生产企业（场所）地址变更（实际搬迁）时，CTC 按全要素进行工厂检查及抽样检测，合格后换发认证证书；
- 3) 当已有证书界定的同一认证单元内的产品系列名称发生变更时，CTC 识别差异，必要时针对拟变更的产品系列进行抽样检测，合格后换发认证证书。
- 4) 生产企业拟变更关键原料种类、来源或相对于最大使用量进行增量调整时，CTC 识别差异及风险，必要时针对拟受变更影响的产品系列进行抽样检测，检测合格且 CTC 评审批准后，生产企业方可实施变更。
- 5) 产品标准和/或实施规则变更时，依据 CNCA 有关规定实施转换，逾期未完成转换的，将暂停直至注销原认证证书。

8.1.2 认证证书的扩展

认证证书持有者申请增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品系列时，由认证机构评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或抽样检测。当认证机构确定应进行补充的工厂检查时，原则上安排 0.5 个人日的工厂检查。工厂检查可以单独进行，也可与获证后的跟踪检查结合进行。评价通过后批准扩展，更换认证证书附件。

8.2 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个获证单元的产品系列时，应提出书面申请并交回原证书附件，CTC 确认后，换发证书附件。

8.3 认证证书的暂停、撤销和注销

认证证书的暂停、撤销和注销依据《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书注销、暂停和撤销实施规则》、《规则》和本细则的规定执行。

当国家质量监督主管部门就某生产企业瓷质砖产品质量提出风险预警时，CTC 应立即暂停相应证书，并启动调查程序，调整相关认证企业的分级管理，必要时，实施补充检查和或

检测，并依据调查结果，给予最终处置决定，通知认证委托人并上报国家认监委。

8.4 证书恢复

当处于暂停状态的证书需要恢复时，对因质量原因被暂停证书的证书持有人应在证书暂停期限内完成整改措施（包括不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、产品风险排查等），并在暂停期限内向 CTC 提出书面恢复申请，CTC 视情况安排整改资料审查和/或暂停恢复检查和/或产品检测。对因市场等非质量原因暂停证书的证书持有人在暂停期内提出恢复证书的书面申请时，CTC 可先临时恢复其 3C 证书（有效期 3 个月），再视情况安排必要的补充检查和/或产品检测，合格后正式恢复证书。

企业逾期未提出有效的恢复申请资料，或暂停恢复检查和/或产品检测结果评价有任一不通过时，将依据《强制性产品认证证书注销、暂停和撤销实施规则》的规定撤销或注销相关证书。

其他情形的证书恢复按 CTC 相关规定执行。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志加施管理要求》的规定。

9.1 标志式样

获得认证的产品应使用认证标志，标志椭圆型长短轴外直径比例为 8:6.3，式样如下图：



9.2 使用要求

可采用国家认监委统一印制的标准规格认证标志或非标准规格印刷/模压认证标志。

应将认证标志加施在最小销售包装上。采用非标准规格印刷/模压认证标志时，在加施认证标志的位置下方应注明其放射性水平类别。

10 收费依据与要求

认证费用由 CTC 和/或指定实验室依据国家有关规定统一收取。初次认证企业的认证费用应在认证委托时交纳，扩展或证后监督费用应在现场实施后 1 个月内交纳，对屡次失信的认证企业，CTC 可要求企业先缴纳费用后实施。

11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

11.1 当生产者（制造商）、生产企业受到社会相关方的质量投诉时，CTC 根据申、投诉控制程序进行必要的核查确认、处理，并将处理结果及时反馈给投诉人，必要时可暂停、撤销责任方持有的认证证书。

11.2 获证企业或其他各相关方对认证决定产生质疑或争议时，CTC 应及时受理，组织调查和处理，经调查情况属实时，应采取相应措施，并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

11.3 获证企业或其他各相关方对指定实验室的产品检测结果产生质疑并向 CTC 申诉/投诉时，CTC 应及时受理，组织调查，必要时安排重新检测，重新评价原认证决定，并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

11.4 CTC 保存所有与认证有关的申诉、投诉、争议和补救措施的记录，并对相关措施的有效性进行验证，按国家认监委要求及时上报处置结果。

11.5 获证企业或其他各相关方对 CTC 的处理意见持有异议时，有权向国家认监委提出申诉。CTC 应积极配合国家认监委的调查和处理。

12 ODM 委托认证要求

以 ODM 方式委托认证时：认证机构和认证委托人应按照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的要求及 CTC 相关规定进行认证，跟踪检查时应对 ODM 获证产品一致性进行检查。

13 特别声明

本细则由 CTC 制定、发布、解释，版权归 CTC 所有。

附件 1:

瓷质砖强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求

| 单元名称 | 检测项目 | 检测标准 | 抽样要求 |
|---|--------------------|--------|--|
| 放射性水平 A 类 $I_{ra} \leq 1.0$ $I_{\gamma} \leq 1.3$ | 内照射指数 I_{Ra} | GB6566 | 1) 原则上每个申请单元作为一个抽样单元, 每个抽样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。当生产工艺特殊(如釉料中使用负离子粉)或不同系列瓷质砖产品坯体基础配方有较大差异时, 应适当增加抽样的品种。当同一生产者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。 2) 每个抽样单元抽取的每个样品同时抽取两份, 每份不少于 2kg, 一份留存生产企业备检, 一份送交指定实验室检测。 |
| | 外照射指数 I_{γ} | | |
| 放射性水平 B 类 $I_{ra} \leq 1.3$ $I_{\gamma} \leq 1.9$ | 内照射指数 I_{Ra} | GB6566 | |
| | 外照射指数 I_{γ} | | |

附件 2:

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《建筑材料放射性核素限量》(GB6566)标准要求,生产企业应满足本附件规定的质量保证能力要求。

1、职责和资源

1.1 职责

生产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,并在本组织管理层中指定质量负责人,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:

- a) 负责建立满足本附件要求的认证产品的放射性控制体系,并确保其实施和保持;
- b) 确保加施认证标志的产品符合 GB6566 标准要求;
- c) 正确使用 CCC 证书和标志,确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

1.2 资源

生产企业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) 识别与认证产品的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 生产企业应建立并保持文件化的程序,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。产品标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容,工厂应有必要的关键原材料清单、工艺配方文件、作业指导书等设计文件,并确保文件的持续有效性。

2.2 生产企业应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 生产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。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求,确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录,且至少不低于 24 个月。

2.4 生产企业应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息,如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息(有效、暂停、撤销、注销等)、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键原料的控制

生产企业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符合 GB6566 标准要求。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。

生产企业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 $I_{\gamma} > 1.3$ 的富含放射性核素的原料。当产品的放射性水平接近限量值(如内照射指数 $I_{Ra} > 0.9$ 、外照射指数 $I_{\gamma} > 1.2$)时,应对主要原料进行筛查,确定关键原料的种类。

4、关键原料使用的控制

生产企业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符合 GB6566 标准要求。

生产企业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,当生产企业在已批准的关键原料最大使用量基础上进行增量调整(可能提

高认证产品的放射性) 时, 在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

5、产品放射性检测

生产企业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) 每年至少对放射性最高的认证产品进行一次检测。

生产企业应对批量生产产品与检测合格产品的一致性进行控制, 以确保认证产品的放射性持续符合 GB6566 标准要求。

6、产品出厂确认

生产企业应建立和实施文件化的程序, 对认证产品最小销售包装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

生产企业应建立和实施文件化的程序对不合格品进行控制, 包括:

- 7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品, 生产企业应采取标识、隔离、处置等措施, 避免不合格品的非预期使用或交付。
- 7.2 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, 生产企业应分析不合格产生的原因, 并采取适当的纠正措施。生产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。
- 7.3 生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时(如国家级和省级监督抽查不合格等), 应及时通知认证机构。

8、内部审核

生产企业应建立和实施文件化的程序进行内部审核。确保认证产品的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。

对生产企业的投诉尤其是对产品的放射性不符合 GB6566 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 CCC 证书和标志

生产企业应建立和实施文件化的程序, 确保 CCC 证书和标志的管理及使用符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志加施管理要求》等规定, 将强制性产品认证标志加施在最小销售包装或产品上, 并保存 CCC 标志使用记录。对于统一印制的标准规格 CCC 标志, 工厂应保存使用记录。对于采用印刷、模压等方式加施的非标准 CCC 标志, 其位置下方应同时注明放射性水平类别。对于放射性水平为 B 类的认证产品, 应在最小销售包装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。对于下列产品, 不得加施 CCC 标志或放行:

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品;
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认, 但未经确认的产品;
- (c) 超过认证有效期的产品;
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品;
- (e) 不合格产品。