



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

美缝剂产品壬基酚含量限量

认证实施规则

CTC-TVp-0P51

文件版本号：1.1

编制：张丹武

审核：技术委员会

批准：闫浩春

发布日期：2022 年 11 月 01 日

实施日期：2022 年 11 月 01 日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人
1	2026. 6. 16	产品认证实施规则名称及相关内容修改，落实认监委关于自愿性产品认证实施规则编制新要求。	张丹武	认证技委会	闫浩春

目 录

1. 适用范围	3
2. 认证模式	3
3. 认证程序	3
4. 认证依据标准	3
5. 认证实施基本要求	3
5.1 认证申请	3
5.2 产品抽样检验	4
5.3 初始现场检查	5
5.4 认证结果评价与批准	6
5.5 获证后监督	7
5.6 复评	8
5.7 生产状况确认	8
6. 扩大或缩小申请	8
7. 认证证书	8
7.1 认证证书的有效期	8
7.2 认证证书覆盖内容	9
7.3 认证证书的变更	9
7.4 认证的暂停、注销和撤销	9
8. 认证标志的使用规定	10
9. 收费	10
附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求	10

1. 适用范围

本规则适用于环氧树脂类美缝剂产品壬基酚含量限量认证。

2. 认证模式

产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督。

3. 认证程序

- a) 认证申请
- b) 产品抽样检验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后监督
- f) 复评

4. 认证依据标准

认证依据标准为 T/CBMF 166-2022 《室内装饰装修用美缝剂》。

5. 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 认证单元

《美缝剂产品壬基酚含量限量认证实施规则》的认证单元划分按表 1 的规定进行。

表 1 认证单元划分

一级分类	二级分类	认证单元
美缝剂	环氧树脂类	无砂型美缝剂
		有砂型美缝剂

不同生产场地生产的产品为不同的认证单元。

5.1.2 申请文件

企业申请认证时应提交正式的《产品认证申请书》和下列附件：

- a) 企业营业执照、商标注册证明复印件及商标名称；
- b) 建立并运行有效的质量管理体系的证明文件；
- c) 产品生产所涉及的关键原/辅材料清单及其供应商应按照表 2 内容填写；

表 2 关键原/辅材料清单及其供应商名录

原材料类别	原材料名称	型号/规格	供应商名称	制造商名称
环氧树脂				
颜料				
填料				
固化剂				
助剂				
其他				
注 1：选择申请产品适合的关键原材料类别进行填写，本表中未涉及的关键原材料按产品实际情况进行填写； 注 2：本表不够时可自行复制填写。				

- d) 申请方应提供产品生产中不得有意添加壬基酚、十二烷基酚、乙二胺、己二胺的自我声明；
- e) 申请方应提供其对原材料采购时原材料中不得添加壬基酚、十二烷基酚、乙二胺、己二胺的管理规定；管理规定包括但并不限于供需双方仅以合同方式约定等内容；
- f) 产品物理性能符合 T/CBMF 166-2022《室内装饰装修用美缝剂》要求的有效的检验报告；
- g) 满足产品认证工厂质量保证能力要求的有效的质量管理文件（如质量手册、程序文件等）；
- h) 其它需要的支持性文件。

5.2 产品抽样检验

5.2.1 抽样要求

样品应在工厂成品库的已检合格品中随机抽取并封样。所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送往本机构指定实验室。

产品抽样按认证单元不同，在每个认证单元中抽取样品。每个样品一式两份，其中一份密封保存，另一份作为检验用样品。具体数量要求见表 2。

5.2.2 抽样检验要求

以有害物质限量要求项目作为美缝剂产品认证的抽样检验项目（见表 3），其技术要求、检验方法及判定等按 T/CBMF 166-2022《室内装饰装修用美缝剂》中的相关规定进行。其中壬基酚含量应低于 T/CBMF 166-2022《室内装饰装修用美缝剂》中 6.6.4 试验方法的检出限要求。

表 3 抽样数量要求

产品类别	抽检项目	抽样数量（每份）
无砂型美缝剂		双管包装 2 支

有砂型美缝剂	VOC、壬基酚、 苯、甲苯、乙 苯和二甲苯总 和、游离 TDI 可溶性重金属	2kg
--------	--	-----

5.2.3 抽样检验结果确认

检验实验室完成认证样品的检验后，向本认证机构提交检验报告，由本认证机构组织人员对产品检验结果依据相关标准和本规则的要求进行确认，并将确认结果及检验报告提供给认证企业。

5.2.4 利用其他检验结果

自愿性产品认证原则上需由 CTC 分包实验室实施检验，若同时符合下列条件，检查组长和产品抽样人员在现场检查过程中，也可采信客户提供的检验报告，检验报告需满足如下要求：

- a. 必须是抽样检验报告；
- b. 检验项目包含了相应的产品认证实施规则中规定的检验项目；
- c. 检查组长和抽样人员需核实出具报告的实验室的资质满足如下要求：实施检验的实验室通过了实验室认可，符合 GB/T27025 中的适用要求，且为省级、行业以上第三方检验机构；
- d. 检验报告的签发日期需在认证申请前，且不得超过现场检查日前 12 月内。

5.2.5 关键原材料要求

为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，经认证机构批准后方可使用。

5.3 初始现场检查

5.3.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂质量保证能力和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以产品中有害物质含量指标管控为核心，以设计、采购、生产；进货检验、过程检验、最终检验为两条基本检查路线，以关键生产过程及检验、最终成品检验控制为重点，对影响产品有害物质含量指标的关键部件/原材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置及人力资源情况进行现场确认。

工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

5.3.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 1《产品认证工厂质量保证能力要求》进行。

5.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应按 CTC/QP-RJ01《产品认证 产品一致性检查表》在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

- a) 认证产品本体及包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识是否与产品检验报告及申报文件一致；
- b) 认证产品的关键原材料种类、来源是否与申报时一致。

初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

5.3.2 检查人日

一个认证单元的初始工厂检查人日数为 3 人日，每增加 1 个认证单元，相应增加 1 个人日；当工厂在同一质量保证体系下涉及多个生产场所时，检查应覆盖所有场所，原则上每增加一个场所，相应增加 1 个人日。每个认证单元同类别产品认证申请超出 10 个，应适当增加工厂检查人日。

5.4 认证结果评价与批准

5.4.1 认证结果评价

5.4.1.1 产品检验

检测项目应全部合格，如有任一项不合格，则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

5.4.1.2 初始工厂检查

初始工厂检查结果可分为三个等级：

- a) 如果整个检查过程中未发现不符合项，则工厂检查通过。
- b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合相应标准时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报检查组确认或现场验证其措施有效后，则工厂检查通过；
- c) 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则工厂检查不通过。

5.4.2 认证结果的批准

认证机构根据工厂检查和产品抽样检验结果进行综合评价，工厂检查和产品抽样检验均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合认证机构相

关文件的要求。

5.4.3 认证时限

产品抽样检验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

5.5 获证后监督

5.5.1 监督检查频次

企业获证后，每年至少进行一次监督，间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为获证企业责任的；
- b) 认证机构有足够理由对获证产品符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明生产企业因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

5.5.2 监督的内容

5.5.2.1 获证后监督方式

工厂质量保证能力监督检查+认证产品一致性监督检查+产品监督检验。

5.5.2.2 工厂质量保证能力监督检查

按本文件中 5.3.1.1 的规定进行。每次监督检查的必查条款为《产品认证工厂质量保证能力要求》的 4、5、6、9、10 条，选查条款为：第 1 次监督 1、2、8 条；第 2 次监督 3、7、11、12 条。

5.5.2.3 产品一致性监督检查

同本文件 5.3.1.2 的规定。每个认证单元应至少抽取一个型号规格的产品进行一致性监督检查。

5.5.2.4 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

5.5.3 监督检查人日

原则上，一个认证单元的监督检查人日数为 2 人日，每增加 1 个认证单元，相应增加 0.5 个人日；当工厂在同一质量保证体系下涉及多个生产场所时，检查应覆盖所有场所，每增加一个场所，相应增加 0.5 个人日。

5.5.4 监督结果的评价

监督检查合格后，可继续保持认证资格使用认证标志。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定周期内完成整改，逾期按照 5.4 的规定执行。

5.6 复评

认证证书有效期届满，需继续保持认证资格的企业应在有效期届满前 6 个月提出复评申请。

证书有效期最后一次年度监督结果合格的，认证机构在接到复评申请后直接换发新证书。

证书到期后的三个月内完成复评换证工作，否则按新申请处理。

5.7 生产状况确认

发生下述情况时，申请方应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构：

- a) 证书持有者搬迁，通信地址变更；
- b) 变更重大设计、工艺更改；
- c) 出现重大质量、环保事故。

6. 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应从申请开始办理手续，认证机构应评价扩展产品与原认证产品的一致性程度，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度，同时按以下要求进行现场检查：

1) 对于需在下次监督检查前扩展认证单元的，认证机构应至少从工厂质量保证能力要求的 3、4、5、6、7、9、10 条款，以及产品一致性两个方面进行补充现场检查。扩展一个认证单元现场检查人日数不超过 1 人日，在此基础上，每增加一个认证单元，增加 0.5 人日。

2) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元的，要求同 5，且每扩展一个认证单元，增加 0.5 人日。

3) 对于需在下次年度监督检查前或年度监督检查时扩展产品及型号的，可酌情增加现场检查人日数。

对于需在年度监督时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。

7. 认证证书

7.1 认证证书的有效期限

认证证书的有效期为 3 年，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

7.2 认证证书覆盖内容

认证证书需包括委托人名称、加工厂名称、地址、产品单元名称、产品名称、规格型号、实施规则、认证机构名称及地址、签名、日期及认证机构规定的内容。

7.3 认证证书的变更

7.3.1 变更程序

认证证书持有者需要变更认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，根据差异做补充检测或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

7.3.2 样品要求

按照变更程序要求，对变更产品进行参数比较，确认需进行检验的产品，并根据 5.2 的要求检验。

7.4 认证的暂停、注销和撤销

当获得认证企业发生违反本规则以及其他有关要求时，按规定暂停、注销和撤销认证证书。

7.4.1 暂停认证资格

获得认证企业有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格三个月或六个月，并以适当的方式进行公布。

- a) 企业不能按期接受认证机构监督的；
- b) 监督检查发现企业质量控制体系和产品有害物质含量指标达不到认证要求的；
- c) 认证证书和认证标志使用不当的；
- d) 用户反映认证产品有害物质含量指标不符合要求经查实的；
- e) 未按时交纳认证费用的。

7.4.2 注销认证资格

获证企业有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

- a) 由于认证标准技术条件的变更，认证企业达不到新的要求的；
- b) 认证有效期届满，认证企业不再提出再次认证申请的；
- c) 企业由于生产经营等原因主动提出不再保持认证资格的。

7.4.3 撤销认证资格

获证企业有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

- a) 整改期满未能达到整改要求的；
- b) 认证产品出现质量事故并给使用者造成损害的；
- c) 采取不正当手段骗取认证证书的；
- d) 转让认证证书、认证标志的；
- e) 拒不交纳认证费用的。

8. 认证标志的使用规定

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品上加施标志。认证标志的使用应符合《CTC 产品认证标志使用指南》中关于产品认证标志的要求。美缝剂产品壬基酚含量限量的认证标识见图 1：



图 1 美缝剂产品壬基酚含量限量认证标识

9. 收费

认证收费按照国家有关规定收取，详见本机构相应公开文件。

附件 1

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与已获型式试验合格的样品的一致性，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

工厂应规定与产品认证要求有关的各类人员的职责、权限和相互关系，并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：

- a) 负责建立满足本文件要求的产品有害物质含量限量性能控制体系，并确保其实施和保持；
- b) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用，确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；确保不合格品和未经认证机构批准变更的产品，不施加认证标志；
- c) 确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证机构申报确认；
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备，以满足稳定生产符合认证标准的产品的要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品有害物质含量限量指标控制有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应对产品有害物质含量限量指标控制体系进行策划并形成相应的控制文件。该文件可以以多种形式体现，如可对原有管理体系文件进行补充完善，或单独形成有害物质含量限量指标控制体系文件。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，以对本附件要求的文件和资料、必要的外来文件和记录进行有效控制。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。

2.3 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. 产品的设计和开发

3.1 工厂应制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品标准及有害物质含量限量认证的技术要求。

3.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，形成设计/开发方案。应能在设计/开发方案和相应文件中明确产品有害物质含量限量指标。

3.3 工厂应对设计/开发结果进行评审和验证，并对其在满足顾客使用条件下进行有效确认。

3.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认环节的记录，记录应能够体现有害物质含量限量指标的实现过程和结果。

4. 采购和进货检验

4.1 关键原材料的采购

4.1.1 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及有害物质含量限量参数，且符合产品设计的要求。

4.1.2 工厂应将采购技术要求与供方进行有效沟通，以确保供方提供满足要求的关键原材料。

4.1.3 工厂应对关键原料的储存做出妥善的安排，确保不会对工作人员造成人身伤害。

4.2 供应商的控制

4.2.1 工厂应明确对影响产品质量和有害物质含量的关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的要求，以确保供应商具有保证关键材料满足要求的能力。

4.2.2 工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

4.3 进厂原材料的检验/验证

4.3.1 工厂应建立并保持对影响产品质量和有害物质含量的进厂原材料及生产辅助材料的检验或验证的程序，以确保进厂原材料满足认证产品生产所规定的要求。

4.3.2 影响产品质量和有害物质含量的进厂原材料检验可由工厂进行，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。

4.3.3 工厂应保存受控原材料和生产辅助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。

4.3.4 工厂应制定、保存《关键原材料备案清单》，对于其中的化学物质应标明其成分。工厂应书面声明关键原材料中不出现有害物质限量技术要求中规定的违禁物质。

5. 生产过程控制和过程检验

5.1 生产过程控制：工厂应对影响产品质量和有害物质含量的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和有害物质含量要求时，则应制定相应的工艺文件、作业指导书，其应对影响产品主要性能和有害物质含量评价指标的关键参数及其控制过程做出明确规定，且符合设计要求。必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

5.2 环境控制：产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

5.3 设备维护保养：工厂应具备满足生产所需要的生产设备，建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

5.4 过程检验：工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品符合要求。

6. 产品检验

6.1 工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，对其出厂检验和确认检验进行控制，以验证产品满足规定的要求，检验程序应包括检验项目、内容、方法、频次、判定等，并应保存检验记录。

6.2 产品检验的要求应满足产品认证实施规则的要求。

7. 检验试验设备

工厂应配备用于检验原材料、过程产品和最终产品质量的仪器设备。这些设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。校准应溯源至国家基准或标准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。检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。

8. 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，内容应包括：

a) 对于采购、生产、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，经返修、返工后的产品应重新检测；不合格品的处置及所采取的纠正措施不应对人体健康产生危害或对周围环境产生负面影响；

- b) 对于国家级和省级监督检查、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；
- c) 生产企业获知其认证产品存在质量、有害物质含量不合格问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构；

对已确认的不符合认证标准要求的产品不能加施认证标志，并保存对其的处置记录。

9. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保产品质量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不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

10. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键材料、辅助材料、生产工艺等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

11. 包装、搬运和储存

11.1 工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

11.2 工厂应确定产品的包装、搬运和储存中的重要环境因素，并采取措施加以控制。产品的包装、搬运和储存不应对人体健康造成危害或对周围环境产生负面影响。

12. 销售、使用和处置

12.1 工厂应对售后产生质量、有害物质含量问题的产品建立追溯制度。

12.2 工厂应对产品使用过程中不对人体和环境造成伤害和影响做出声明。

12.3 工厂应对售后产品的处置方式做出声明。