



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

水泥助磨剂产品认证实施规则

CTC/TVs-0P05/3.0

受控标识：

编制：袁秀霞

审核：技术委员会

批准：马振珠

中国国检测试控股集团股份有限公司

2013 年 03 月 25 日

[illegible]

1 适用范围

本实施规则适用于水泥助磨剂产品的自愿性产品认证。

助磨剂是指在水泥粉磨时加入的起助磨作用而又不损害人体健康和水泥混凝土性能的外加剂，分为液体和粉体两种。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂检查+获证后监督

3 认证依据

认证依据标准为 GB/T 26748-2011 《水泥助磨剂》

4 认证的基本程序

4.1 认证的申请

4.2 申请评审

4.3 产品抽样检验

4.4 初次认证现场检查

4.5 认证结果评价与批准

4.6 获证后的监督

4.7 再认证

5 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 申请单元的划分

根据申请认证的水泥助磨剂产品的组成、种类将水泥助磨剂分为液体助磨剂和粉体助磨剂两个认证单元。同一制造商、同一型号产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。

5.1.2 申请文件

申请人应提交正式委托认证的申请书并随附 CTC 有关规定所要求的文件资料：

- a) 认证委托人、制造商和生产厂的营业执照；
- b) 认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（适用时）
- c) 生产厂质量管理文件；
- d) 适用时，提供产品检验报告；
- e) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单；
- f) 产品描述和产品的加工工艺流程简述；
- g) 关键原/辅材料及其供应商清单；
- h) 其它资料。

5.2 申请评审

机构收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在 3 个工作日内发出受理或不予受理通知。受理时，认证机构与认证委托人签订认证协议。

5.3 产品抽样检验

5.3.1 抽样方法

根据申请人申请的认证产品范围进行产品抽样检测，产品应由认证机构委派的人员从工厂成品仓库抽取经检验合格的产品抽取，一般情况下在检查时现场抽样。方法及试验所需样品数量需满足 GB/T 26748-2011《水泥助磨剂》中规定，其中液体助磨剂取样点不少于 3 个，取样后进行混合，样品总量不少于 200ml。粉体助磨剂按取样点不少于 20 个，取样后进行混合，样品总量不少于 0.5kg。抽样基数应满足相应产品标准中出厂编号规定的吨位，编号吨位不足时，不得少于 1 吨。所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认后，送至认证机构指定的取得 CMA 资质，且本规则规定的检验检测项目参数在 CMA 能力附表内的检验机构进行检验。

5.3.2 检测组批规则及检测项目

水泥助磨剂产品的检测组批规则依据现行 GB/T 26748-2011《水泥助磨剂》国家标准制定，申请认证的水泥助磨剂产品检测所需样品数量及检测项目详见附件 2。

5.3.3 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时满足以下规定的检验报告，认证机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

1)取得 CMA 资质，且本规则规定的检验检测项目参数在 CMA 能力附表内的检验机构进行出具的抽样检验报告；

2)报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合本规则的规定；

3)原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内，有特殊情况，需做出原因说明。

5.4 初始工厂检查

5.4.1 工厂检查时间

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂检查。

工厂检查时间根据所申请工厂的生产规模，具体人日数见下表。

人数	初次/复评	监督
80 人以下	3	1
80-150 人	4	1.5
150 人以上	5	2

5.4.2 工厂检查内容

5.4.2.1 工厂质量保证能力检查

《工厂质量保证能力要求》（见附件 1）为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力检查的基本要求。需要时，按照认证机构相关规定执行。

5.4.2.2 产品一致性检查

机构在经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一致性检查：

- 1) 认证产品与申请文件或证书的一致性；
- 2) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；
- 3) 认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。

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。

5.5 认证结果评价与批准

5.5.1 认证结果评价

5.5.1.1 样品检测

检测项目应全部合格，如有任一项不合格，考虑到水泥助磨剂产品的特殊性可重新现场抽样检验，抽检结果仍不合格则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

5.5.1.2 初始工厂检查

评价结果可分为三类：

- a) 如果整个检查过程中未发现不符合项，则现场检查通过。
- b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合标准时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报检查组确认其措施有效后，则现场检查通过。
- 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，应判定现场检查不通过或终止检查。

5.5.2 认证结果的批准

机构对工厂检查和样品检测结果进行综合评价，工厂检查以及样品检测均符合要求，经机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合 CTC 的要求。

5.5.3 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工作日，包括工厂检查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间，一般不超过 90 天。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

5.6 获证后的监督

5.6.1 获证后监督检查频次

5.6.1.2 一般情况下获证后的 12 个月内进行监督，每年至少进行一次监督检查，两次监督不超过 15 个月。

5.6.1.3 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，并经查实为持证人责任的；

b) 认证机构有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

5.6.2 监督的内容

5.6.2.1 方式

获证后监督的方式为：工厂检查+ 样品抽样检测。

5.6.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按附件 1《工厂质量保证能力要求》实施。工厂质量保证能力检查的时间见 5.4.1，工厂质量保证能力检查从获证起的四年内，每年必查条款为附件 1《工厂质量保证能力要求》中 3、4、5、9，

第一次监督选查条款 1、2，第二次选查条款为 6、7，第三次选查条款为 8、10，第四次监督可根据前期监督情况自行选择两个条款。

5.6.2.3 产品一致性检查

见本规则 5.4.2.2 的规定。

5.6.2.4 抽样检测

获证起的四年内，对持证方的获证产品，对其中具有代表性的单元的产品进行抽样检测，样品数量及检测项目同初次认证，具体要求见附件 2。

5.6.3 获证后监督结果的评价

监督检查合格后，可以继续保持认证资格使用认证标志。如果存在不符合项，则应在 3 个月内进行整改。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

5.7 再认证

5.7.1 再认证的申请

如认证证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满 3 个月前提出再认证申请，再认证的程序同初次认证。

5.7.2 再认证的实施

再认证时，样品检测可选取一个代表性单元，其他要求同初次认证。

6 认证证书的保持和变更

6.1 认证证书的有效期

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

6.2 认证证书的变更

6.2.1 变更程序

产品获证后，如果产品型号规格、获证组织名称、地址、范围缩小等证书内容发生变更或认证机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应

向认证机构提出变更申请，认证机构通过后续的认证活动做出变更认证的认证决定。

6.2.2 认证范围的扩大

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），向认证机构提出变更或新认证申请。认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否进行检验或在监督时进行检验，样品和检验要求同本规则 5.3 条款。持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时（扩大），则需要按照条款 5 结合工厂检查完成。

6.2.3 关键原材料的变更

获证产品的关键原材料或供应商（生产者、生产企业）发生变化时，认证委托人应对产品与标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，提出变更时向认证机构提交符合性验证的备案资料如：试验报告等，以便在跟踪审核时进行验证。必要时，由认证机构抽样验证。

具体执行 CTC/QG-PJ12 《认证变更的管理程序》。

6.3 认证的暂停、注销和撤销

6.3.1 暂停

当出现以下情况时，CTC 将对获证组织的认证资格进行暂停：

a) 违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格，但不需要立即撤销认证证书的；

b) 适用的认证依据或者认证实施规则换版或变更，获证组织在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求的；

c) 监督检查结果证明获证组织违反认证要求的规定，但通过整改可以达到认证要求的；

d) 未按规定使用认证证书和认证标志，视情节需要开展调查的；

e) 无正当理由不接受或不能在规定的期限内接受监督检查或监督抽样

检测的、获证组织不配合国家有关部门或 CTC 依据认证要求在市场或销售场所抽取样品进行检测的；

g) 认证证书的信息发生变更或有证据表明生产厂的组织结构、质量管理体系/管理体系发生重大变化，获证组织未向机构申请变更批准或备案的；

h) 由于生产的季节性、按订单生产等原因，获证组织申请暂停认证证书的；

i) 对顾客/相关方重大投诉未能妥善处理，且造成后果比较严重的；

j) 在监督审核时，对审查/检查组发现的不符合项未能在要求的期限内采取有效的纠正措施并上报本机构，经督促后仍不能完成的。

6.3.2 恢复

获证组织已针对暂停认证的原因采取了有效的纠正措施，经评审组验证产生原因已经消除且符合相关的认证要求，可恢复证书。

6.3.3 注销

获证组织有下列情况之一的，将注销其认证资格：

a) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用的；

b) 由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，主动放弃保持认证证书的；

c) 获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录的；

d) 由于体系认证标准/产品认证规则发生变更，获证组织不愿或不能确保符合新的要求而提出注销的；

e) 组织未在认证证书有效期届满前一定时间内提出再认证申请，而认证证书有效期届满的；

f) 获证组织正式提出注销认证资格的；

g) 其他应当注销认证证书的情形。

6.3.4 撤销

获证组织有下列情况之一者，将撤销其认证资格：

a) 在认证证书暂停期限届满，未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的；

b) 获证产品的关键元器件、规格和型号，以及结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更，导致产品存在严重质量隐患的；

c) 跟踪检查结果/审核结果证明工厂质量保证能力/管理体系存在严重缺陷的；

d) 提供虚假样品，获证产品与型式试验样品不一致的；

e) 违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全检测项目不合格或一致性存在严重问题或整改后复查仍不合格的；

f) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故或社会重大影响的；

g) 对由于拒绝接受监督检查或监督抽样检测的原因而被暂停认证证书后，仍拒绝接受监督检查或监督抽样检测，或仍不配合在市场或销售场所抽取样品进行检测的；

h) 未按规定使用认证证书、认证标志，出租、出借或者转让认证证书、认证标志，情节严重的；

i) 弄虚作假，采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书，或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的；

j) 发生 CTC 与获证组织之间合同/协议中特别规定的其他构成撤销认证资格的；

k) 失去了法律地位或被授予的法律地位的；

具体执行 CTC-QG-PJ07 《认证的批准、保持、暂停、撤销及注销管理程序》的要求执行。

7 认证标志使用的规定

7.1 认证标志的使用

标志使用者可以按照比例放大或缩小标志图形，须保持字母清晰，不得更改图形的长宽比例关系、图案、文字和颜色配比，不允许加施任何形式的变形认证标志。申请认证的生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以在获准认证产品上使用认证标志，具体使用要求见《CTC 自愿性认证标志使用指南》。

7.2 准许使用的标志样式

具体的标志样式见下图。



CTC 产品质量认证标志

7.3 加施方式

获证组织可在广告、产品介绍等宣传材料中正确使用该标志，可以在通过认证的产品或最小外包装上标注产品认证标志。

8 收费

认证收费由 CTC 按国家有关规定统一收取。

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 质量负责人

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:

- a) 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;
- 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;
- 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。

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要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力;建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 质量文件

工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件,以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定,以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键件等)、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容,其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 文件控制

工厂应建立并保持文件化的程序以对本文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。

2.3 质量记录

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。

质量记录的保存期限应不少于二年。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序,以确保供应商具有保证生产关键材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 受控零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对受控零部件和材料的检验或验证的程序,以确保受控零部件和材料满足认证所规定的要求。

受控零部件和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。

工厂应保存受控零部件和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 工序控制

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作业指导书，使生产过程受控。

4.2 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。

4.3 过程监控

工厂应对影响产品主要性能和产品认证评价指标的关键参数及其控制做出明确规定，且符合设计要求。

4.4 设备维护保养

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 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。

5 产品检验

工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，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、判定等，并应保存检验记录。

具体的检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

6 检验试验设备

用于检验和试验的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。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要的返修应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

8 内部审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保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。

9 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、结构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。

10 包装、搬运和储存

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。

附件 2:

水泥助磨剂产品检验项目和要求

1 抽样原则

产品的抽样检测应按照申请单元进行，初次原则上每一个申请单元抽取一个有代表性的样品，监督和再认证原则上选取具有代表性单元抽取一个样品。

2 每一单元的水泥助磨剂检验项目和技术要求。

检测依据	检验项目	技术要求
GB/T26748-2011 《水泥助磨剂》	助磨效果	粉磨相同时间，掺助磨剂磨制的水泥与不掺的相比，比表面积增加不小于 10m ² /kg，或 45μm 筛筛余减少不小于
	标准稠度需水量	绝对值增加不大于 1.0%
	凝结时间	绝对值差值不大于 30min
	雷氏法沸煮安定性	结论不变
	水泥胶砂流动度	相对值不小于 95%
	水泥胶砂抗压强度	所有龄期相对值不小于 95%
	胶砂 28 天干缩率	绝对值之差不大于 0.025%
	氯离子	绝对值增加不大于 0.01%

3、检验方法

依据标准 GB/T26748-2011《水泥助磨剂》中第 7 章规定的检验方法进行检验。