



中国国检测试控股集团股份有限公司
实施规则

优质建材产品认证实施规则

干压陶瓷砖

CTC-TVc-0P20

文件版本号：1.2

受控标识：

编制：彭炳林

审核：技术委员会

批准：马振珠

发布日期：2019 年 10 月 10 日

实施日期：2019 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	2020.5.20	1、附件 2 表 2.1 有釉砖耐磨性原内容“地面砖耐磨转数$\geq$4 级（2100 转）”修改为“地面砖耐磨转数$\geq$3 级；原内容“$E\leq 0.5\%$，断裂模数平均值$\geq 40\text{Mpa}$”修改为“$E\leq 0.5\%$，断裂模数平均值$\geq 38\text{Mpa}$” 2、附件 3 表 3.1 有釉砖耐磨性原内容“地面砖耐磨转数$\geq$4 级（不小于 6000 转）”修改为“地面砖耐磨转数$\geq$4 级（不小于 2100 转）”；原内容“地面砖耐磨转数$\geq$5 级”修改为“地面砖耐磨转数$\geq$4 级（不小于 6000 转）”； 3、附表 4.1 优质建材产品认证综合评分表中增加了“近 3 年是否获得国家发明专利、是否参与国家标准或行业标准的制定或修订工作”的内容。 4、附件 6 认证标志：图样修改。	彭炳林	董飞	闫浩春
2	2025.8.8	增加了认证依据，调整文本结构和格式。	彭炳林		闫浩春
3	2025.11.28	5.2 样品检测增加了实验室资质和能力要求； 附件 2 增加了“抽样样品数量应符合 GB/T3810.1-2016《陶瓷砖试验方法 第 1 部分：抽样和接受条件》中“表 1 抽样方案”所列要求。	彭炳林		闫浩春

目 录

1 适用范围	1
2 认证依据	1
3 认证模式	1
4 认证的基本程序	1
5 认证实施基本要求	2
5.1 认证申请	2
5.2 样品检测	3
5.3 初始工厂审查	4
5.4 认证结果评价与批准	4
5.5 获证后的监督	5
6 认证证书的保持和变更	7
6.1 认证证书的有效期	7
6.2 认证证书的变更	7
6.3 认证的暂停、注销和撤消	7
6.4 复评审	8
7 认证证书及标志使用的规定	8
7.1 认证证书及标志的使用	8
7.2 准许使用的标志样式	8
8 收费	8
附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求	10

附件 2	样品数量、检测项目及技术要求	13
附件 3	质量评分表	14
附件 4	综合评分表	15
附件 5	总评分表	16

	CTC-TVc-0P20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 1 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

1 适用范围

本规则适用于干压陶瓷砖生产企业优质产品的自愿性产品认证，其中地面陶瓷砖产品吸水率 $E \leq 3\%$ ，外墙陶瓷砖产品吸水率 $E \leq 6\%$ ，当企业产品分等级时，仅适用于优等品。

2 认证依据

依据标准 GB/T4100-2015《陶瓷砖》、GB6566-2010《建筑材料放射性核素限量》、本规则附件 1《工厂质量保证能力要求》、本规则附件 2《样品数量、检测项目及技术要求》、本规则附件 3-5 评分表。

3 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

实行综合评价打分制，总分 100 分。其中：工厂检查质量管理部分的总分为 50 分，产品质量技术要求部分的总分为 35，其它部分总分 15 分。综合评价总得分 ≥ 85 分为通过。检查组成员应为专业检查员，当其能力不足以支撑对本规则附件 4 进行评审时，应配备本行业技术专家，专家可来自行业协会或生产企业、科研单位、认证机构。

4 认证的基本程序

- a) 认证的申请
- b) 产品抽样检验
- c) 初次认证现场审查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督和复评

	CTC-TVc-OP20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 2 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

5 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 认证单元的划分

以产品的吸水率划分认证单元：

- a) $E \leq 0.5\%$;
- b) $0.5\% < E \leq 3\%$;
- c) $3\% < E \leq 6\%$;
- d) $6\% < E \leq 10\%$;
- e) $E > 10\%$ 。

地面砖只包含上述前 2 个单元，外墙砖只包含上述前 3 个单元。同一制造商、同一型号产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

5.1.2 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证中心有关规定所要求的文件：

- a) 申请书及企业概况；
- b) 申请方营业执照副本（复印件）、制造商商标注册证明（复印件）及商标名称（未注册时可不提供）；
- c) 覆盖所申请产品并符合相应认证规则要求的（质量）管理文件，如质量手册和程序文件清单等；
- d) 加盖公章的认证合同；

	CTC-TVc-OP20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 3 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

- e) 通过其它管理体系认证时, 提供支持性文件, 如 GB/T 19001 质量管理体系、GB/T 24001 环境管理体系证书等;
- f) ODM 和 OEM 贴牌生产时, 提供双方企业盖章的委托加工协议书 (原则上只受理隶属生产企业或所属集团的制造商);
- g) 产品检验报告 (每个申请认证的产品单元);
- h) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检验设备计量检定证书。必要时, 提供委托检验协议和有关证明材料;
- i) 产品描述及关键原/辅材料供应商清单;
- j) 适用时, 企业近 3 年所获得的专利证明、各类获奖证明。

存在以下情况之一时, 不予受理:

- a) 近 3 年内, 存在国家或省级产品质量监督抽查检验不合格情况时;
- b) 生产工艺或产品不符合国家产业政策, 属于应淘汰工艺或产品时;
- c) 产品检测结果不符合本规则技术要求时 (见附件 2)。

5.2 样品检测

为方便企业, 产品抽样与工厂检查同时进行, 由检查组负责。特殊情况下, 产品抽样时间可适当调整。

为确保检测结果的有效性, 检测实验室应具备: 一、具备 CMA 和 CNAS 资格; 二、其认可范围明确覆盖检测项目的全部参数、方法和量程。

抽样方案、检验项目及判定规则按本规则附件 2 执行。

	CTC-TVc-OP20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 4 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

5.3 初始工厂审查

5.3.1 工厂审查时间

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂审查。

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，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。

5.3.2 工厂审查内容

5.3.2.1 工厂质量保证能力审查

《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审查的基本要求。初次工厂检查应覆盖工厂质量保证能力要求的全部条款。

5.3.2.2 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致；
- b) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；

5.4 认证结果评价与批准

5.4.1 认证结果评价

5.4.1.1 样品检测

检测项目应全部合格，如有任一不合格，则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

5.4.1.2 初始工厂审查

评价结果可分为三个等级

- a) 如果整个审查过程中未发现不符合项，则工厂审查合格。

	CTC-TVc-OP20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 5 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

- b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合本规则技术标准时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报审查组确认其措施有效后，则工厂审查合格。
- 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，则终止审查。

5.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂审查、样品检测结果及其它方面进行综合评价，工厂审查以及样品检测均符合本规则要求且综合评价得分不低于 85 分，经认证机构评定后，颁发认证证书。

5.4.3 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，包括工厂审查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

样品检测时间为根据陶瓷砖的检验项目所需的时间决定，一般情况下，不超过该产品按相关标准检测的两倍工作日时间。

提交工厂审查报告时间不超过 5 个工作日。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

5.5 获证后的监督

5.5.1 获证后监督检查频次

5.5.1.1 一般情况

一般情况下从获证后的 6-12 个月内发起第 1 次监督，每年至少进行一

	CTC-TVc-OP20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 6 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

次监督检查。

5.5.1.2 特殊情况

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的性能和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。

5.5.2 监督的内容

5.5.2.1 方式

获证后监督的方式为：工厂检查 + 认证产品一致性检查+ 样品检测。

5.5.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂产品质量保证能力检查按《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为每个加工场所 1-4 个人日。

工厂质量保证能力检查从获证起的四年内，其检查范围应覆盖《工厂质量保证能力要求》的全部内容。每次监督检查的必查条款为《工厂质量保证能力要求》的 3、4、5、9 条，选查条款为：第 1 次监督 1、2；第 2 次监督 6、7；第 3 次监督 8、10；第 4 次监督由组长选取企业出现不符合的 2 个相关条款。获证后的第五年，应按《工厂质量保证能力要求》的规定对工厂进行一次全面审核。审核内容和审核时间与初次工厂审查相同。

5.5.2.3 产品一致性检查

	CTC-TVc-OP20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 7 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

同本规则 4.3.2.2 的规定。

5.5.2.4 样品检测

按照每个认证单元对具代表性的产品进行性能抽样检测，样品数量、检测项目及技术要求见附件 2。

5.5.3 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。

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

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品同一单元的产品认证范围时，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。

6.2.2 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，并根据附件 2 的要求检验。

6.3 认证的暂停、注销和撤消

	CTC-TVc-OP20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 8 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

认证的暂停、注销或撤消按产品认证的有关规定的要求执行。

6.4 复评审

证书有效期 5 年，申请方在证书有效期满前 3 个月提交复评审申请。经过本机构复审合格后，重新颁发认证证书。

7 认证证书及标志使用的规定

7.1 认证证书及标志的使用

生产企业在通过认证并取得认证证书后，获得认证的企业应按照本机构的要求使用认证标志，不允许加施任何形式的变形认证标志，可以对认证标志的规格按比例进行扩大或缩小印刷。认证证书的使用应符合 CTC 的要求，不得误用、冒用认证证书。

7.2 准许使用的标志样式



另见《中国建材认证标志使用指南》。

8 收费

	CTC-TVc-0P20	优质建材产品认证实施规则 干压陶瓷砖	
	版本号：1.2	修订次数：2	第 9 页 共 8 页
		修订日期：2025.8.8	

认证费用由 CTC 按有关规定统一收取。

附件 1

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：

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；

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；

确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证机构申报确认；

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、检验及有关资源的规定，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：

文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；

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；

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验。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 样品数量、检测项目及技术要求

1 抽样原则

应按照申请单元进行抽样，原则上每一个申请单元抽一组试样。

2 样品数量、检测项目及技术要求

每一单元的干压陶瓷砖检测项目按 GB/T4100-2015《陶瓷砖》标准中相应产品类别标准要求的检验项目；产品放射性按 GB6566-2010 标准要求。

抽样样品数量应符合 GB/T3810.1-2016《陶瓷砖试验方法 第 1 部分：抽样和接受条件》中“表 1 抽样方案”所列要求。

技术要求应符合下表 2-1 规定，下表中未列明的检测项目应符合 GB/T4100-2015《陶瓷砖》标准中相应产品类别的技术要求；产品放射性应符合 GB6566-2010 标准中 A 类产品技术要求。

表 2.1 检验项目、依据标准、技术要求

检验项目	依据标准	技术要求
吸水率	GB/T3810.3-2016	地面砖： $E \leq 3\%$ 外墙砖： $E \leq 6\%$
断裂模数	GB/T3810.4-2016	破坏强度小于 3000N 时，按下列要求： $E \leq 0.5\%$ ，断裂模数平均值 $\geq 38\text{Mpa}$ ； $0.5\% < E \leq 3\%$ ，断裂模数平均值 $\geq 35\text{Mpa}$ ； $3\% < E \leq 6\%$ ，断裂模数平均值 $\geq 27\text{Mpa}$ ； $6\% < E \leq 10\%$ ，断裂模数平均值 $\geq 22\text{Mpa}$ ； $E > 10\%$ ，断裂模数平均值 $\geq 18\text{Mpa}$ ；
无釉砖耐磨性	GB/T3810.6-2016	地面砖耐磨损体积 $\leq 140(\text{mm}^3)$
有釉砖耐磨性	GB/T 3810.7-2016	地面砖耐磨转数 ≥ 3 级
有釉砖抗热震性	GB/T 3810.9-2016	无釉裂、坯裂
耐化学腐蚀性	GB/T3810.13-2016	耐家庭化学试剂和游泳池盐类：无釉砖 UA 级，或有釉砖 GA 级；耐低浓度酸和碱：无釉砖 ULB 级，或有釉砖 GLB 级。
耐污染性	GB/T 3810.14-2016	耐污染级别 ≥ 4 级
地砖摩擦系数	GB/T4100-2015 附录 M	单个值 ≥ 0.5 （干态）

附件3 质量评分表

表 3.1 优质建材产品认证质量评分表
(技术要求部分 共 35 分)

企业名称: _____ 认证单元: _____

序号	评定内容			评分标准	得分
1	GB/T4100-2015 标准中相应产品类别全部指标要求			符合：15 不符合：0	
2	“优质建材产品认证”相应产品类别全部指标要求（附件 2 中表 2-1）			符合：10 不符合：0	
3	断裂模数	当破坏强度小于3000N 时，断裂模数高于附件 2 中表 2-1 技术要求	>2-5（Mpa）	1	
			>5-10（Mpa）	2	
			>10（Mpa）	3	
		当破坏强度大于3000N 时	-----	3	
4	地砖的耐磨性	有釉耐磨转数	≥4 级（不小于2100 转）	1	
			≥4 级（不小于6000 转）	2	
		无釉耐磨损体积	≤123 (mm ³)	1	
			≤109 (mm ³)	2	
5	耐污性：耐污染级别≥5 级			1	
6	地砖摩擦系数：单个值（干态）		≥0.65	1	
			≥0.8	2	
7	产品放射性（内照射指数 I _{Ra} 、外照射指数 I _r ）		I _{Ra} ≤0.8， I _r ≤1.0	1	
			I _{Ra} ≤0.6， I _r ≤0.8	2	
	得分小计				
备注：1、墙砖无耐磨性及摩擦系数要求，耐磨性及摩擦系数直接各得 2 分； 2、每个认证单元必须分别填写； 3、以下请注明上述实测指标情况：					

评分人: _____

年 月 日

附件4 综合评分表

表 4.1 优质建材产品认证综合评分表

(其它部分 共 15 分)

企业名称: _____ 认证单元: _____

序号	评定内容		评分标准	得分
1	单元产品年产值（亿元）	>1-2	1	
		>2-5	2	
		>5	3	
2	品牌影响力	在所在产区有较大影响力	1	
		在整行业有较大影响力	2	
3	售后服务	较好	1	
		很好	2	
4	近 3 年是否获国家或省级质量奖	是	1	
		否	0	
5	近 3 年是否获国家发明专利	是	1	
		否	0	
6	近 3 年是否参与国家或行业标准的起草或修订工作	是	1	
		否	0	
7	获得的其它认证(包括：质量、环境、职业健康与安全、能源管理体系，低碳产品认证等)	质量管理体系	2	
		其它获证每张证书得 1 分，最高 3 分	0-3	
	得分合计			
备注:1、每个认证单元必须分别填写； 2、以下请注明上述评定内容实际情况：				

评分人:

年 月 日

附件5 总评分表

表 5.1 优质建材产品认证总评分表

企业名称：_____

序号	认证单元	评定内容	分项得分	总分
1		质量管理部分		
		技术要求部分		
		其它部分		
2		质量管理部分		
		技术要求部分		
		其它部分		
3		质量管理部分		
		技术要求部分		
		其它部分		
4		质量管理部分		
		技术要求部分		
		其它部分		
备注：“质量管理部分”的得分按“工厂质量保证能力检查表”实际得分的 50%计算。				

评分人：

年 月 日