



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

砌体材料产品认证实施规则

CTC/TVp-0P26

文件版本号：1.1

受控标识：

编制：赵慰慈

审核：技术委员会

批准：马振珠

发布日期：2019 年 12 月 30 日

实施日期：2019 年 12 月 30 日

文件修订情况

[illegible]

目 录

- 1 适用范围
 - 2 认证模式
 - 3 认证依据
 - 4 认证的程序
 - 5 认证实施基本要求
 - 5.1 认证申请
 - 5.2 样品检测
 - 5.3 初始工厂审查
 - 5.4 认证结果评价与批准
 - 5.5 认证后的监督
 - 6 认证证书的保持和变更
 - 6.1 认证证书的有效期
 - 6.2 认证证书的变更
 - 6.3 认证的暂停、注销和撤销
 - 7 认证标志的使用规定
 - 7.1 认证标志的使用
 - 7.2 准许使用的标志样式
 - 8 收费
- 附件 1：CTC 产品认证工厂质量保证能力要求 附
- 件 2：砌体材料类产品认证的检验要求

	CTC/TVs-OP	砌体材料产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 1 页 共 8 页
		修订日期：	

1 适用范围

本实施规则适用于各种砌体材料的产品自愿认证，包括：蒸压加气混凝土砌块、混凝土空心砌块、粉煤灰砌块、石膏砌块、植物纤维工业灰渣混凝土砌块、蒸压加气混凝土板、烧结普通砖、烧结多孔砖和多孔砌块、烧结空心砖和空心砌块、承重混凝土多孔砖、混凝土实心砖、非承重混凝土空心砖、烧结保温砖和保温砌块、复合保温砖和复合保温砌块。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂审查+获证后监督。

3 认证依据

- a) GB/T 11968-2020 蒸压加气混凝土砌块
- b) GB/T 15229-2011 轻集料混凝土小型空心砌块
- c) GB/T 29062-2012 蒸压泡沫混凝土砖和砌块
- d) GB/T 8239-2014 普通混凝土小型砌块
- e) JC/T 1062-2022 泡沫混凝土砌块
- f) JC/T 641-2008 装饰混凝土砌块
- g) JC/T 698-2010 石膏砌块
- h) JC/T 862-2008 粉煤灰混凝土小型空心砌块
- i) JG/T 327-2011 植物纤维工业灰渣混凝土砌块
- j) JG/T 407-2013 自保温混凝土复合砌块
- k) GB/T 15762-2020 蒸压加气混凝土板
- l) GB/T 5101-2017 烧结普通砖
- m) GB/T 13544-2011 烧结多孔砖和多孔砌块
- n) GB/T 13545-2014 烧结空心砖和空心砌块
- o) GB/T 25779-2010 承重混凝土多孔砖
- p) GB/T 21144-2023 混凝土实心砖
- q) GB/T 24492-2009 非承重混凝土空心砖
- r) GB/T 26538-2011 烧结保温砖和保温砌块

- s) GB/T 29060-2012 复合保温砖和复合保温砌块
- t) GB/T 11945-2019 蒸压灰砂实心砖和实心砌块
- u) JC/T 239-2014 蒸压粉煤灰砖

4 认证的基本程序

- 4.1 认证的申请
- 4.2 产品抽样检验
- 4.3 初次认证现场审查
- 4.4 认证结果评价与批准
- 4.5 获证后的监督和复评

5 认证实施基本要求

5.1 认证的申请

5.1.1 申请单元的划分 原则上同一生产企业、同一生产场所、同一产品种类为一个申请认证单元。

5.1.1.1 蒸压加气混凝土砌块和蒸压加气混凝土板

蒸压加气混凝土砌块、蒸压加气混凝土板按 GB/T 11968-2020 和GB/T 15762-2020 标准为两个认证单元。

5.1.1.2 混凝土空心砌块

混凝土空心砌块分普通型、轻集料型、泡沫型、蒸压泡沫型、装饰型及自保温复合型砌块 6 种产品，其中普通型混凝土小型砌块又分为空心 and 实心砌块，装饰砌块分贴面装饰砌块和砌体装饰砌块，自保温混凝土复合砌块按复合类型分三类，因此混凝土空心砌块可分为 6 种产品十个单元。

	CTC/TVs-OP	砌体材料产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 2 页 共 8 页
		修订日期：	

5.1.1.3 石膏砌块

石膏砌块分空心石膏砌块和实心石膏砌块两个认证单元。

5.1.1.4 植物纤维工业灰渣混凝土砌块

植物纤维工业灰渣混凝土砌块分承重砌块和非承重砌块两个认证单元。

5.1.1.5 烧结砖和砌块

烧结砖和砌块分烧结普通砖、烧结多孔砖和多孔砌块、烧结空心砖和空心砌块、烧结保温砖和保温砌块六个认证单元。

5.1.1.6 承重和非承重混凝土砖

混凝土砖按承重混凝土实心砖、重混凝土多孔砖和非承重混凝土空心砖标准为三个认证单元。

5.1.1.7 蒸压灰砂砖和蒸压粉煤灰砖

蒸压灰砂砖按 GB/T 11945-2019 和蒸压粉煤灰砖按 JC/T 239-2014 标准为两个认证单元。

5.1.2 申请认证的技术要求

5.1.2.1 申请认证的产品应符合相应的产品标准：

- a) GB 11968-2020 蒸压加气混凝土砌块
- b) GB/T 15229-2011 轻集料混凝土小型空心砌块
- c) GB/T 29062-2012 蒸压泡沫混凝土砖和砌块
- d) GB/T 8239-2014 普通混凝土小型砌块
- e) JC/T 1062-2022 泡沫混凝土砌块
- f) JC/T 641-2008 装饰混凝土砌块
- g) JC/T 698-2010 石膏砌块
- h) JC/T 862-2008 粉煤灰混凝土小型空心砌块
- i) JG/T 327-2011 植物纤维工业灰渣混凝土砌块
- j) JG/T 407-2013 自保温混凝土复合砌块

	CTC/TVp-OP26	砌体材料产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 3 页 共 8 页
		修订日期：	

- k) GB/T 15762-2020 蒸压加气混凝土板
- l) GB/T 5101-2017 烧结普通砖
- m) GB/T 13544-2011 烧结多孔砖和多孔砌块
- n) GB/T 13545-2014 烧结空心砖和空心砌块

- o) GB/T 25779-2010 承重混凝土多孔砖
- p) GB/T 21144-2023 混凝土实心砖
- q) GB/T 24492-2009 非承重混凝土空心砖
- r) GB/T 26538-2011 烧结保温砖和保温砌块
- s) GB/T 29060-2012 复合保温砖和复合保温砌块
- t) GB/T 11945-2019 蒸压灰砂实心砖和实心砌块
- u) JC/T 239-2014 蒸压粉煤灰砖

5.1.2.2 申请企业必须具备与生产规模相适应的生产设备和设施，且技术状况良好，原料有稳定的来源；

5.1.2.3 申请企业应具备满足产品生产的原料、半成品和产品检验的必备检测设备、人员等相关资源；

5.1.2.4 企业在申请前 12 月内申请认证的产品应无国家或行业的质量抽查不合格情况。

5.1.3 申请文件

申请人应提交正式的《产品认证申请书》，并随附以下材料：

- a) 企业营业执照复印件；
- b) 商标注册证明复印件（如有注册商标）；
- c) 生产流程图及生产控制点、控制指标和控制频次；
- d) 申请认证产品的型式检验报告（复印件）；
- e) 产品描述及产品生产所依据的标准；
- f) 覆盖本细则附件 1 所要求的质量管理体系文件。

5.2 产品抽样检验

5.2.1 由指定人员按抽样任务书在已分级包装堆放的成品中随机抽取样品，一般情况抽取现场样。

	CTC/TVp-OP26	砌体材料产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 4 页 共 8 页
		修订日期：	

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

5.2.3 抽样方案

抽样人员在企业已确认合格的产品中随机选择产品批次进行抽样，具体抽样方案见《砌体类产品认证的抽样检验要求》（附件 2）

5.2.4 产品检验

所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后寄（送）本机构指定的检测机构进行检验。

5.2.5 产品检验结果的确认

检测机构在完成认证样品的检验后，将检验报告（一式两份）提交本机构，由机构组织人员对产品检验结果依据相应的产品标准和本规则的要求进行确认，并将确认结果反馈给企业。

5.2.6 其他检验结果的利用

自愿性产品认证原则上需由本机构指定的检测机构进行检验，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

	CTC/TVp-OP26	砌体产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 5 页 共 8 页
		修订日期：	

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。

5.3 初次认证现场审查

5.3.1 工厂审查时间

一般情况下，申报资料符合要求后即可进行工厂审查。

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

检查企业的质量保证能力是否符合本规则覆盖产品的工厂质量保证能力审查的要求，具体检查项目见《砌体产品认证的工厂质量保证能力要求》（附件 1）。

此要求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。需要时,按照本机构相关规定执行。

5.3.2.2 申请认证产品的一致性检查

- 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；
- c) 现场抽取样品进行性能检测（必要时）。

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

	CTC/TVp-OP26	砌体材料产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 6 页 共 8 页
		修订日期：	

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。

b.如果审查中发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合产品标准时，工厂应在规定时间内采取相应整改措施，报审查组确认其措施有效后，则工厂审查通过。

c.如果审查中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我机构认证要求的产品时，则终止审查。

5.4.2 认证结果的批准

本机构对工厂审查和样品检测结果进行综合评价，工厂审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我机构的要求。

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。

申请材料文件审查时间一般为 3 个工作日。

样品检测时间一般不超过 30 个工作日。

审查组完成全部审查项目后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

5.5.1.2 一般情况下从获证后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

5.5.1.3 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；

	版本号：1.0	修订次数：	第 7 页 共 8 页
		修订日期：	

b) 认证机构有足够理由对获证产品与标准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 获证后监督的方式

监督的方式为：工厂年度检查 + 获证产品的一致性检查+ 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，专业要求每次必须检查，通用要求可以采取滚动检查的方式每次检查不同内容。

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。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。

工厂质量保证能力检查的时间为每个加工场所 1 至 3 个人日。

5.5.2.3 产品一致性检查

同本规则 5.3.2.2 的规定。

5.5.2.4 样品检测

由多个认证单元时，原则上在认证有效期内轮流抽取 1 个或多个单元样品。

5.5.3 获证后监督结果的评价

监督现场检查和产品检验合格后，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。逾期将取消其获证 资格、停止其认证标志的使用。

5.5.4 复评

本规则覆盖产品的认证证书有效期为五年，需继续保持认证资格的企业应在

	CTC/TVp-OP26	砌体材料产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 8 页 共 8 页
		修订日期：	

有效期届满前 6 个月提出书面申请。复评时，除产品抽样检验数量有所减少外（根据企业产品和生产情况，选择抽取 1 个或多个单元样品），其他认证程序和要求同初次认证。

5.6 认证证书的变更

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，应提交正式的出面申请，认证机构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。

企业提出的不再保留某个已获证单元产品的认证资格书缩小认证产品范围，原则上企业应提出书面申请，经机构确认后注销该企业相应认证单元的认证证书。企业应退还该认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

5.7 认证的暂停、注销和撤销

当获证企业发生本规则以及其他有关要求时，按规定暂停、注销或撤销其相应产品认证的认证证书。

5.7.1 认证资格的暂停

认证企业有下列情况之一者，将暂停其全部或部分证书的认证资格三个月或六个月，并以适当的方式进行公布。

认证企业不按期接受机构认证监督的；

监督审核发现认证企业的质量保证体系或产品达不到机构认证要求的；

- 认证企业的质量保证体系发生变化，不再符合机构认证要求的；
- 认证企业对认证证书或认证标志使用不当的；
- 用户对认证企业的产品质量反映较大，经查证情况属实的；
- 不按时交纳认证费用的。

	CTC/TVp-OP26	砌体材料产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 8 页 共 8 页
		修订日期：	

5.7.2 认证资格的注销

认证企业有下列情况之一者，将注销其全部或部分证书的认证资格，并以适当的方式进行公布。

- a) 由于认证标准和补充条件的变更，认证企业达不到新的要求的；
- b) 认证有效期届满，企业不再提出再次认证申请的；
- c) 认证企业由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格的。

4.7.3 认证资格的撤销

认证企业有下列情况之一者，将撤销其全部或部分证书的认证资格，并以适当的方式进行公布。

- a) 认证企业在整改期届满未能达到整改目标的；
- b) 认证企业的获证产品质量严重下降，出现重大质量事故，给用户造成损害的；
- 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；

6. 认证标志的使用规定

6.1 认证标志的使用

生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以遵照本机构的要求，在获准认证产品上使用认证标志。

6.2 准许使用的标志样式



具体的标志使用见《CTC 自愿性认证标志使用指南》。

7. 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）、标志的使用管理等的规定。

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

砌体类产品认证的抽样检验要求

1. 产品抽样方案

每一认证阶段的产品抽样方案确定如下，抽样方法和数量执行相应的产品标准。

认证阶段	抽样方案
初次	每个认证申请单元全部产品均要抽取一组样品
监督	有多个认证单元时，在认证有效期内每个单元轮流抽取 1 个或多个样品
扩大	每个认证申请单元全部产品均要抽取一组样品
复评	根据企业产品和生产情况，选择抽取 1 个或多个单元样品

2. 样品检验要求

样品检验结果应符合相应产品标准中合格品级别或申请的其它级别产品的技术要求。