编　号：GJC 399-21
版本号：E6

国建联信认证中心

预拌砂浆产品认证实施规则

2019-03-01 发布　　2019-03-01 实施

目　　录

1 适用范围
2 认证模式
3 认证的基本程序
4 认证实施的总要求
4.1 认证的申请
4.2 认证时限
4.3 审查人日
4.4 型式试验
4.5 初次认证审查
4.6 获证后的监督
5 认证的维持和变更
5.1 认证证书的维持
5.2 认证证书覆盖内容
5.3 认证证书覆盖产品的扩展
5.4 认证范围的扩大
5.5 认证范围的缩小
5.6 认证的暂停、注销和撤销
5.6.1 认证资格的暂停
5.6.2 认证资格的注销
5.6.3 认证资格的撤销
6 认证标志使用的规定
6.1 准许使用的标志样式
6.2 加施方式
6.3 加施位置
7 收费

附件 1 预拌砂浆技术要求
附件 2 预拌砂浆产品认证工厂质量保证能力要求

预拌砂浆产品认证实施规则

1. 适用范围

本规则适用于一般工业与民用建筑物（构筑物）砌筑、抹灰、地面工程及其他特种用途的预拌砂浆的产品质量认证。本规则所涵盖产品见附件 1。

2. 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

3. 认证的基本程序

3.1 认证的申请

3.2 型式试验

3.3 初始工厂审查

3.4 获证后的监督

4. 认证实施的总要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分原则

按生产场所和产品品种划分认证单元。原则上同一生产场所、同一产品为一个认证单元，生产场所不同为不同的认证单元。

4.1.2 申请文件

申请组织申请认证时应提交正式的《产品认证申请书》和下列附件:

(1) 营业执照等资质证明复印件；

(2) 商标注册复印件（必要时）；

(3) 按本规则附件 2 建立的质量管理文件。

4.2 认证时限

认证时限是指自接到申请之日起至颁发认证证书时实际发生的工作日，包括申请文件审查、初始认证现场审查、产品抽检、认证结果评价和批准、证书制作时间等。现场审核时间按照认证合同执行。

申请文件审查时间一般不超过 2 个工作日。

认证结论评定和批准以及证书制作时间一般不超过 15 个工作日。

4.3 审查人日

根据申请的认证单元数量、组织的生产规模和生产场所的分布情况，确定工厂审查的人日数。审查人日的确定具体见本机构有关公开文件的要求。

4.4 型式试验

原则上每一个认证单元应提供一份一年以内的由分包实验室或获得国家认可资格的实验室

按照相应标准检测合格的型式试验报告。

4.5 初始工厂审查

4.5.1 基本要求审查

检查申请认证产品、工艺及控制、人员和仪器设备是否符合以下条件的要求：

a）认证产品质量符合本规则附件 1 要求。

b）审核前 12 个月，认证产品出厂合格率为 100%，国家或行业质量监督抽查合格。

c）生产工艺完整，设备能力配套，技术状况良好。

d）须根据生产过程，配备满足要求的人员和仪器设备，设定关键质量控制点，并对工艺管理和控制项目进行监控。

4.5.2 质量保证能力审查

按照本规则附件 2 全面检查组织申请认证产品的质量保证能力。

4.5.3 审查结论

根据审查内容要求，确定工厂审查通过或采取纠正措施后通过或不通过。

4.5.4 认证结果评价与批准

本机构根据产品检验结果和工厂审查结论进行综合评价，决定是否认予以认证注册。对于符合要求的颁发认证证书。原则上每一个认证单元颁发一张认证证书。认证证书的使用应符合本机构有关公开文件的要求。

4.6 获证后的监督

4.6.1 监督的频次

4.6.1.1 一般情况下获证后每年至少进行一次监督。每次监督时间间隔不超过 12 个月。

4.6.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次：

1) 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组织责任的；

2) 有足够理由对获证产品符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明生产企业因组织机构、生产工艺、质量管理体系等的变更，可能影响产品符合认证要求时。

4.6.2 监督的内容

4.6.2.1 获证后的监督方式

工厂检查+型式试验。

4.6.2.2 工厂检查

4.6.2.2.1 基本要求检查

按照本规则 4.5.1 检查获证产品质量符合情况，工艺及控制、人员和仪器设备的变化情况。

4.6.2.2.2 质量保证能力监督审查

每次监督审查必须检查附件 2 第 1、2、4、6、8、9 条款，其他条款可适当抽查。

4.6.2.2.3 审查结论

按本规则 4.5.3 确定工厂检查结论。

4.6.3 监督结果的评价

工厂审查和型式试验符合要求后，可以继续保持认证资格。

5. 认证的维持和变更

5.1 认证证书的维持

本规则覆盖产品的认证证书，有效期为 5 年，在有效期内认证证书的有效性依赖本机构定期的监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，获得认证的企业应当在认证证书有效期届满前 90 天内申请办理。

5.2 认证证书覆盖内容

认证证书须包括获证组织名称、地址、产品、执行标准、实施规则、产品认证标志、有效期、认证机构名称、签名、日期及本机构规定的内容。

5.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与已获得认证产品为同一单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，本机构应核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或检查。本机构确认扩展产品符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。

5.4 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，获证组织在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应提出正式申请，程序同初次认证。本机构进行工厂审查，工厂审查应结合当年监督要求检查获证组织的质量保证能力。

5.5 认证范围的缩小

当认证证书持有者不能保持某个已认证单元的认证资格时属缩小认证产品范围，经确认后注销相应的认证单元。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

5.6 认证的暂停、注销和撤销

当获证组织发生违反本规则以及其他有关要求时，按规定暂停、注销和撤销认证资格。

5.6.1 认证资格的暂停

获证组织有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格，暂停期限最长不超过 12 个月，并以适当的方式进行公布。

1) 获证组织不按期接受认证监督的；
2) 监督审查发现获证组织达不到认证要求的；
3) 认证证书和认证标志使用不当的；
4) 用户对认证产品质量反映较大，经查实的；
5) 未按时交纳认证费用的。

5.6.2 认证资格的注销

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

1) 本机构将结合有关标准的修订工作，及时对本规则相关内容进行调整。由于本规则的变更，获证组

织达不到新的要求的；

2) 由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格的。

5.6.3 认证资格的撤销

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

1） 整改期满未能达到整改要求的；

2） 认证产品出现重大质量事故，给用户造成损害的；

3） 采取不正当手段骗取认证证书的；

4） 转让认证证书、认证标志的；

5） 拒不交纳认证费用的。

6. 认证标志的使用规定

获证组织应按照相关的要求使用认证标志。

6.1 准许使用的标志样式

准许使用的认证标志样式为

产品质量认证

6.2 加施方式

可以对认证标志的规格按比例进行扩大或缩小印刷。

6.3 加施位置

在包装上和/或合格证及其他宣传材料上加施认证标志。

7. 收费

认证费用按照国家有关规定收取，详见本机构有关公开文件。

附件 1

预拌砂浆技术要求

预拌砂浆分为湿拌砂浆和干混砂浆。

湿拌砂浆分为湿拌砌筑砂浆、湿拌抹灰砂浆、湿拌地面砂浆和湿拌防水砂浆。

干混砂浆分为干混普通预拌砂浆和干混特种预拌砂浆。干混普通预拌砂浆分为干混砌筑砂浆、干混抹灰砂浆和干混地面砂浆。干混特种预拌砂浆分为干混保温板粘结砂浆、干混保温板抹面砂浆、干混聚合物水泥防水砂浆、干混界面砂浆、干混陶瓷砖粘结砂浆、干混自流平砂浆、干混普通防水砂浆、干混耐磨地坪砂浆、干混饰面砂浆、石膏基自流平砂浆、陶瓷砖胶粘剂、陶瓷砖填缝剂、墙体饰面砂浆、蒸压加气混凝土墙体专用砂浆、建筑保温砂浆、水泥基灌浆材料、胶粉聚苯颗粒浆料、抹灰石膏、嵌缝石膏、胶粘剂（用于模塑或挤塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）、抹面胶浆（用于模塑或挤塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）等。

本规则所涵盖产品见下表。

预拌砂浆产品品种划分表

序号	产品名称	对应标准	备注
1	干混砌筑砂浆(普通砌筑砂浆、薄层砌筑砂浆)	GB/T 25181-2010	
2	干混抹灰砂浆(普通抹灰砂浆、薄层抹灰砂浆)		
3	干混地面砂浆		
4	干混保温板粘结砂浆		
5	干混保温板抹面砂浆		

6	干混聚合物水泥防水砂浆		提供的型式检验报告符合 JC/T 984-2011 要求，视同符合 GB/T 25181-2010 的要求。
7	干混界面砂浆		干混界面砂浆分为混凝土界面砂浆、加气混凝土界面砂浆、模塑聚苯板界面砂浆和挤塑聚苯板界面砂浆。对于混凝土界面砂浆和加气混凝土界面砂浆，如提供的型式检验报告符合 JC/T 907-2002 要求，视同符合 GB/T 25181-2010 的要求。
8	干混陶瓷砖粘结砂浆		
9	干混自流平砂浆		提供的型式检验报告符合 JC/T 985-2017 要求，视同符合 GB/T 25181-2010 的要求。
10	干混普通防水砂浆		
11	干混耐磨地坪砂浆		提供的型式检验报告符合 JC/T 906-2002 要求，视同符合 GB/T 25181-2010 的要求。
12	干混饰面砂浆		提供的型式检验报告符合 JC/T 1024-2007 要求，视同符合 GB/T 25181-2010 的要求。
13	湿拌砌筑砂浆		湿拌砂浆
14	湿拌抹灰砂浆		
15	湿拌地面砂浆		
16	湿拌防水砂浆		
17	石膏基自流平砂浆	JC/T 1023-2007	
18	陶瓷砖胶粘剂	JC/T 547-2017	
19	陶瓷砖填缝剂	JC/T 1004-2017	
20	墙体饰面砂浆	JC/T 1024-2007	

21	蒸压加气混凝土墙体专用薄层砌筑砂浆	JC/T 890-2017	
22	蒸压加气混凝土墙体专用抹灰砂浆		
23	蒸压加气混凝土墙体专用界面砂浆		
24	蒸压加气混凝土墙体专用抹灰石膏		
25	建筑保温砂浆	GB/T 20473-2006	
26	水泥基灌浆材料	JC/T 986-2005	
27	胶粉聚苯颗粒浆料	JG/T 158-2013	
28	抹灰石膏	GB/T 28627-2012	
29	嵌缝石膏	JC/T 2075-2011	
30	胶粘剂（用于模塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）	GB/T 29906-2013	产品名称也可为“保温板粘结砂浆（用于模塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）”
31	抹面胶浆（用于模塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）		产品名称也可为“保温板抹面砂浆（用于模塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）”
32	胶粘剂（用于挤塑聚苯板薄抹灰外墙外保温系统材料）	GB/T 30595-2014	产品名称也可为“保温板粘结砂浆（用于挤塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）”
33	抹面胶浆（用于挤塑聚苯板薄抹灰外墙外保温系统材料）		产品名称也可为“保温板抹面砂浆（用于挤塑聚苯板抹灰外墙外保温系统）”

附件 2

预拌砂浆产品认证工厂质量保证能力要求

本要求规定了预拌砂浆产品认证企业的质量保证要求，适用于评价其稳定批量生产认证产品的能力。只有当认证产品的生产和服务能力满足本要求时，才能证实其能够持续稳定地生产认证产品。

如企业按照 GB/T19001 idtISO9001 标准要求建立质量保证体系并有效实施，可使用其认证审核结果。

1．职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且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：

1）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；

2）确保加施认证标志的产品符合认证标准的要求；

3）建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；

4）建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经本机构确认，不能加施认证标志。

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要求的产品；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 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、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）、标志的使用受理等的规定。

产品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和行业标准要求。

2.2 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：

1）文件发布和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；

2）确保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；

3）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．采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键件和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原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 原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保原材料满足认证所规定的要求。

原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。应保存配比记录。

4.2 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 可行时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。应保存搅拌记录。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

5．生产设备管理

工厂应建立并保持对生产设备定期进行检修、维护保养的制度，统计生产设备运转率和完好率。建立生产设备台帐。

工厂应保存设备的大中修记录及对设备的日常维护记录。

6．出厂检验和型式检验

工厂应制定并保持文件化的出厂检验和型式检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。并应保存检验记录。相应产品的国家监督抽查或认证年度监督检验可以作为型式检验的证据之一。

出厂检验技术文件和检验条件应与附件 1 中涉及的产品检验标准相符。

7．检验试验仪器设备

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用者及管理人员方便识别。

应保存设备的校准或检定记录。

8．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。对不合格品返修应作相应的记录，并应保存对不合格品的处置记录。

9．内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量保证能力的有效性和认证产品与认证要求的符合性，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．产品防护与交付

企业在采购、生产、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，企业应按规定要求对产品的交付过程进行控制。产品标识应清晰准确。