

编号：GJC-C21-01：2024

强制性产品认证实施细则

瓷质砖产品



2024-06-20 发布

2024-07-01 实施

北京国建联信认证中心有限公司发布

2024年6月第1次修订

目录

0	引言	1
1	适用范围	1
2	认证依据标准	1
3	认证模式	1
3.1	可选的两种认证模式	1
3.2	认证模式的选定原则	1
4	认证单元划分	2
5	认证委托	2
5.1	认证委托的提出与受理	2
5.2	申请资料	2
5.3	实施安排	2
6	认证实施	2
6.1	企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）	2
6.2	型式试验	4
6.3	认证评价与决定	5
6.4	认证时限	5
7	获证后监督	5
7.1	获证后的跟踪检查	5
7.2	生产现场抽取样品检测或者检查	6
7.3	获证后监督的频次和时间	6
7.4	获证后监督的记录	6
7.5	获证后监督结果的评价	6
8	认证证书	7
8.1	认证证书的保持	7
8.2	认证证书的内容	7
8.3	认证证书的变更/扩展	7
8.4	认证证书的暂停、注销和撤销	7
8.5	认证证书的使用	8
9	认证标志	8
9.1	标志式样	8
9.2	使用要求	8
10	收费	8
11	认证责任	8
12	与技术争议、投诉、申诉相关的流程及要求	8
13	生产企业分类管理	9
13.1	企业分类依据信息	9
13.2	企业分类的标准	9
	附件 1：瓷质砖强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求	11
	附件 2：瓷质砖强制性产品认证生产企业质量保证能力要求	12

0 引言

本细则基于瓷质砖产品的安全风险和认证风险制定，规定了瓷质砖产品实施强制性产品认证的基本原则和要求。

本细则依据《强制性产品认证实施规则 装饰装修产品》、《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等规则的要求编制，并配套以上规则共同实施。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

本细则替代《强制性产品认证实施细则 瓷质砖产品》(GJC-C21-01:2014)。

1 适用范围

本细则适用于瓷质砖产品：用于建筑物装修用的吸水率(E)不超过0.5%的干压陶瓷砖。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

《建筑材料放射性核素限量》(GB6566)

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按照国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

3.1 可选的两种认证模式

实施瓷质砖强制性产品认证的基本认证模式为：

企业质量保证能力和产品一致性检查 + 型式试验 + 获证后的跟踪检查

认证机构按照《强制性产品认证实施规则生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求对生产企业实施分类管理，具体管理要求见本细则第13章。认证机构根据产品特点并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上酌情增加生产现场抽取样品检测或者检查要素，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

瓷质砖强制性产品认证可选以下两种认证模式：

模式1：企业质量保证能力检查和产品一致性检查+型式试验+获证后跟踪检查

模式2：企业质量保证能力检查和产品一致性检查+型式试验+获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查

3.2 认证模式的选定原则

认证机构根据认证实施过程获取的认证产品质量信息及生产企业质量保证状况，将生产企业分为A、B、C、D四类，并在认证实施过程中对企业分类进行动态调整。

认证机构根据企业分类并按表1选择相应的认证模式。

表1 企业分类结果对应的认证模式及获证后监督方式和频次

企业分类	可选模式	获证后监督方式	跟踪检查频次	抽样检测频次
A类	模式1	获证后的跟踪检查	1	0
B类	模式2	获证后的跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查	1	1

C类	模式2	获证后的跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查	1	1
D类	模式2	获证后的跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查	2	1

对初次申请认证的生产企业，应参照B类企业并采用认证模式2控制。

4 认证单元划分

原则上，生产者不同、加工场所不同、放射性水平不同的瓷质砖为不同的认证单元。

具体单元划分要求见本细则附件1。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人准备委托认证所需资料，向认证机构提出认证委托。

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托，认证机构应对认证委托进行处理，一般情况下应在10天内反馈受理或不予受理的信息。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，认证机构不受理相关认证委托。

5.2 申请资料

瓷质砖强制性产品认证委托书的内容及相关资料如下：

- 1) 委托认证产品名称及生产企业概况（年产量、工艺流程等）；
- 2) 认证委托人、生产者、生产企业信息及其资质注册证明（营业执照等）；
- 3) 与认证产品有关的协议或合同（如ODM协议书、OEM协议书及其他有关授权书等）；
- 4) 认证产品中关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）种类和关键原料最高使用量；
- 5) 按本细则附件2建立的质量保证文件。

认证委托人应按照上述要求提供所需资料。认证机构负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 实施安排

认证机构在受理认证委托后与认证委托人签订认证合同，在认证合同中约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，按照认证实施规则及本认证实施细则的要求，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

6 认证实施

6.1 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）

认证机构受理认证委托并确定认证实施的具体方案后，方可进行企业质量保证能力和产品一致性检查。

6.1.1 基本原则

初始工厂检查时，生产企业应有认证产品在生产。当认证产品无生产时，生产企业应提前告知认证机构生产计划以便及时安排工厂检查。

认证机构在受理认证委托后，应指派具有资格的强制性产品认证检查员组成检查组，原则上在40天内对生产企业进行工厂检查。

初始工厂检查范围覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

6.1.2 检查人日

认证机构根据认证产品的年生产量按表 2 确定工厂检查人日数，一般每个加工场所人日数见表 2。

表 2 瓷质砖产品每个加工场所工厂检查人日数

瓷质砖产品年生产量 (万平方米)	人日数 (初始工厂检查/获证后的跟踪检查)
$M \leq 500$	2/1
$500 < M \leq 1000$	3/2
$M > 1000$	4/2

当检查范围为多个生产场所时,原则上每增加一个生产所在表 2 基础上初始工厂检查增加 1-2 人日, 获证后的跟踪检查增加 0.5-1 人日。

若初次申请认证的 ODM 生产者(制造商)需进行工厂检查时, 每个 ODM 检查人日数不超过 0.5 人日。获证后的跟踪检查时, 每个 ODM 增加不超过 0.25 人日, 总增加数不超过 1 人日。

6.1.3 检查内容

6.1.3.1 企业质量保证能力检查

认证机构对企业质量保证能力检查的要求见本细则附件 2。

6.1.3.2 产品一致性检查

认证机构在经生产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检查:

- a) 产品最小销售包装上明示的产品名称、放射性水平类别和相关标识的一致性;
- b) 关键原料(或含关键原料的砖坯及粉料)种类和关键原料最高使用量的一致性。

6.1.4 检查结论

检查组在工厂检查计划规定的时间内完成检查后向认证机构提交检查报告并按照以下结论类型给出检查结论的建议。

检查结论类型和判定依据如下:

- 1) 工厂检查通过: 没有不符合项时可判定此结论;
- 2) 书面验证通过: 一般不符合项不超过 3 项(含 3 项)时可判定此结论;
- 3) 现场验证通过: 有 1 项严重不符合项或一般不符合项超过 3 项但不超过 5 项(含 5 项)时可判定此结论。
- 4) 工厂检查不通过: 严重不符合项超过 2 项(含 2 项)或一般不符合项超过 5 项时可判定此结论。

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。其中, 一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项; 严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中产生严重的质量问题, 以及产品一致性存在严重问题的不符合项。

下列情况通常可判严重不合格:

- a) 产品一致性存在严重问题;
- b) 未进行产品的出厂确认。
- c) 无质量记录证明其产品持续的符合性。

当出现下列情况之一时, 可直接给出“工厂检查不通过”的检查结论:

- a) 非法使用 CCC 标志或证书, 如伪造、变造、出租、盗用等;

- b) 工厂以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的；
- c) 其它直接危及产品一致性或产品与标准的符合性的严重不符合项。

6.1.5 检查后续活动

6.1.5.1 对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，认证机构书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限的长短应与不符合项的严重程度相适应，原则上一般不符合项整改时间不超过 1 个月，严重不符合项整改时间不超过 3 个月。

6.1.5.2 当检查结论为“现场验证通过”时，认证机构原则上安排 1 个人日的工厂检查，检查内容主要是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

6.1.5.3 当检查结论为“工厂检查不通过”时，如认证委托人继续认证，生产企业应在 3 个月内完成整改，提交书面整改报告，认证机构原则上安排 2 个人日的工厂检查，检查内容除验证所有不符合项整改措施实施的有效性外，还应对本细则附件 2 中相关条款和产品一致性进行抽查。

6.1.5.4 生产企业对检查结论有异议时可于检查结束后 5 天内向认证机构申请复议或复查。

6.1.6 OEM 企业和 ODM 企业的检查

6.1.6.1 OEM 企业

对于委托认证产品与已获证产品为相同产品种类的 OEM 企业，认证机构依据企业质量保证能力要求中第 3、4、5、6、9 条款实施检查。必要时，对质疑的其他条款进行检查。

对于委托认证产品与已获证产品为不同产品种类的 OEM 企业，认证机构依据企业质量保证能力要求中所有条款实施检查。

6.1.6.2 ODM 企业

对于 A、B 类生产企业，认证机构根据实际情况决定是否免于型式试验和工厂检查；对于 C、D 类生产企业，原则上应进行工厂检查。

6.2 型式试验

认证机构应制定型式试验方案，并告知认证委托人。

型式试验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准项目、实验室信息等。

6.2.1 型式试验样品要求

认证机构在完成企业质量保证能力和产品一致性检查后，在生产企业现场生产并确认合格的产品中，按照本细则附件 1 的有关规定抽取型式试验样品。必要时，抽取型式试验样品也可在企业质量保证能力和产品一致性检查前进行。

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并与生产企业进行书面沟通后，对样品做出相应处理。

6.2.2 型式试验项目

型式试验项目为相应认证依据标准所规定的全部适用项目，见本细则附件 1。

6.2.3 型式试验的实施

型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行检测，应确保检测结论真实、正确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

从收到样品起计算，实验室一般应在 20 天内完成型式试验。

6.2.4 型式试验报告

认证机构应规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，实验室应在 5 天内向认证机构、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应

确保在获证后监督时能够向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2.5 型式试验不合格时，如认证委托人继续认证，生产企业应在 3 个月内完成整改，提交书面整改报告，认证机构可重新安排人员进行产品抽样和工厂检查。原则上安排 1 个人日的工厂检查，检查内容主要是验证整改措施实施的有效性。

6.2.6 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满足附件1规定的“抽样之日前12个月内的国家级监督抽查或CCC指定实验室出具的省级监督抽查，并满足GB 6566标准要求”，且抽样方法满足附件1“抽样要求” 1) 和2) 中要求的检测报告可替代抽样。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后，认证机构应对型式试验结论、企业质量保证能力和产品一致性检查结论以及其他有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对不符合认证要求的，包括未按照要求完成不符合整改的，认证机构不予批准。

6.4 认证时限

一般情况下，认证机构自受理认证起 90 天内颁发认证证书。

认证委托人和生产者/生产企业须对认证活动积极配合。因认证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。

7 获证后监督

获证后监督是指认证机构根据生产企业分类管理对获证产品及其生产企业实施的监督。获证后监督的方式包括获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查。认证机构根据企业分类按表1选择合适的监督方式。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 跟踪检查的原则

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证企业质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合适用标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，可选择预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

7.1.2 跟踪检查的内容

跟踪检查的内容包含企业质量保证能力抽查和产品一致性检查。

企业质量保证能力抽查的内容至少包括本细则附件 2 中第 3、4、5、6、9 和上次检查不符合项的整改情况，同时不排除对质疑的其他条款进行抽查。

7.1.3 跟踪检查的结论

跟踪检查结论的类型和判定依据参照本细则 6.1.4 条执行，出现下列情况通常可判严重不合格：

- a) 超范围使用认证标志；
- b) 产品一致性存在严重问题；
- c) 未进行产品的出厂确认；
- d) 整改措施上报通过后应实施而未实施；
- e) 无质量记录证明其产品持续的符合性。

7.1.4 跟踪检查后续活动

7.1.4.1 对于不符合项，生产企业应立即采取整改措施，认证机构书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限的长短应与不符合项的严重程度相适应，原则上一般不符合项整改时间不超过1个月，严重不符合项整改时间不超过3个月。

7.1.4.2 当检查结论为“现场验证通过”时，认证机构原则上安排0.5个人日的工厂检查，检查内容主要是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

7.1.4.3 当检查结论为“工厂检查不通过”时，检查组应将检查结论的建议提交认证机构，认证机构按7.5执行。若根据7.5的评价结果不构成撤销结论，认证机构应暂停相应证书。如认证委托人继续认证，生产企业应在2个月内完成整改，提交书面恢复申请以及书面整改报告。认证机构原则上安排1个人日的工厂检查，检查内容除验证所有不符合项整改措施实施的有效性外，还应对本细则附件2中相关条款和产品一致性进行抽查，并记录暂停期间认证证书和认证标志的使用情况。

7.1.4.4 生产企业对检查结论有异议时，可于检查结束后5天内向认证机构申请复议或复查。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

如果抽样检测不合格，认证机构应暂停相应认证证书。如认证委托人继续认证，生产企业应在证书暂停期限内完成整改，提交书面整改报告，认证机构可重新安排人员进行产品抽样和工厂检查。原则上安排1个人日的工厂检查，检查内容主要是验证整改措施实施的有效性。

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证依据标准要求的检测条件，认证机构可利用生产企业检测资源实施检测，并承认相关结果；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。生产企业应提交具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和GB 6566标准要求检测条件的证明材料，认证机构对材料进行审核，决定是否利用生产企业检测资源进行检测。

利用其他检验结果时，应满足6.2.6条款要求。

7.3 获证后监督的频次和时间

获证后监督周期的起始点按第一次初始工厂检查的对应时间计算，每12个月为一个监督周期，实施监督的具体日期对监督周期的计算没有影响。每个监督周期应监督一次，原则上本次监督与上次监督时间间隔最长不超过15个月。

认证机构根据企业分类按表1确定每个监督周期至少进行的跟踪检查和抽样检测频次。

当国抽、省抽、认证专项中出现不合格，且系生产企业责任时可根据情况增加进行跟踪检查和/或抽样检测。

7.4 获证后监督的记录

认证机构应当对获证后监督过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.5 获证后监督结果的评价

认证机构对获证后的跟踪检查、抽取样品检测/检查结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；对于不能持续符合认证要求的，认证机构应当根据相应情形作出处理，若评价不通过，认证机构应当根据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应在接到认证委托直接换发新证书。

8.2 认证证书的内容

认证证书内容应符合《强制性产品认证管理规定》第二十一条的要求。

认证证书还应包括认证单元所覆盖的产品系列（或产品名称/型号）等。

8.3 认证证书的变更/扩展/扩大

获证后，当涉及认证证书、产品特性或认证机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

认证机构应在控制风险的前提下，对变更/扩展/扩大内容进行文件审查、检测和/或检查（适用时），评价通过后方可批准变更/扩展/扩大。

认证委托人要求缩小证书范围的，认证机构经确认后注销或变更认证证书。

8.3.1 覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时，由认证机构评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或型式试验。当确定应进行补充的工厂检查时可以单独进行，也可与获证后的跟踪检查结合进行，单独进行时原则上安排 0.5 个人日的工厂检查，结合进行时酌情增加人日。

8.3.2 加工场所的变更

加工场所搬迁时，原则上应立即重新进行工厂检查和/或型式试验，否则应暂停相应认证证书。

工厂检查应包括产品一致性检查，并覆盖所有质量保证能力要求。

工厂检查和型式试验可代替本监督周期内的获证后的跟踪检查和产品抽样检测，检查人日可在正常跟踪检查人日基础上增加 1 个人日。

8.3.3 认证单元的扩大

对于生产者不同或加工场所不同扩大认证单元的，应按初始认证程序进行。

对于同生产者、同加工场所，扩大认证单元的，由认证机构评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或型式试验。当确定应进行补充的工厂检查时，原则上安排 1 个人日的工厂检查。工厂检查可以单独进行，也可与获证后的跟踪检查结合进行。认证机构评价符合要求后方可批准。

8.3.4 其他信息的变更

当认证证书持有者变更委托人、生产者或生产企业的名称等信息时，认证机构应核查该变更对原认证产品的影响程度后决定。

当认证单元内的产品系列名称变更时，认证机构应识别与原认证产品的差异后决定。

当认证依据标准和/或实施规则变更时，依据认证机构要求实施转换，逾期未完成转换的，将暂停原认证证书。

8.4 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及认证机构的有关规定执行。认证机构应确定不符合认证要求的产品范围，

并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》（认监委公告 2018 年第 10 号）的规定。

9.1 标志式样

获得认证的产品应使用 CCC 认证标志，式样如下图：



9.2 使用要求

可采用标准规格认证标志或印刷/模压认证标志。产品最小销售包装上标识的产品名称/型号应与证书对应。

应将认证标志加施在最小销售包装上。在加施认证标志的位置下方应注明其放射性水平类别。

10 收费

认证收费项目由认证机构和实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

认证机构应按照国家关于强制性产品认证收费标准中初始工厂审查、获证后监督复查收费人日数标准的规定，按表 2 及相关要求合理确定具体的收费人日数。

11 认证责任

认证机构应对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及要求

当生产者（制造商）、生产企业受到社会相关方的质量投诉时，认证机构根据申诉、投诉和争议的处理程序进行必要的核查确认、处理，并将处理结果及时反馈给投诉人，必要时可暂停、撤销认证证书。

获证企业或其他各相关方对认证决定产生质疑或争议时，认证机构应及时受理，组织调查和处理，经调查情况属实时应采取相应措施，并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

获证企业或其他各相关方对认证机构提出投诉时，认证机构应及时受理，组织有关人员进行调查、处理，并将处理意见及时通知投诉人。

获证企业或其他各相关方对指定实验室的产品检测结果产生质疑并向认证机构申诉/投诉时，认

证机构应及时受理，组织调查，必要时安排重新检测，重新评价原认证决定，并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

认证机构保存所有与认证有关的申诉、投诉、争议和补救措施的记录，并对相关措施的有效性进行验证，按国家认监委要求及时上报处置结果。

获证企业或其他各相关方对认证机构的处理意见持有异议时，有权向国家认监委提出申诉。认证机构应积极配合国家认监委的调查和处理。

13 生产企业分类管理

13.1 企业分类依据信息

企业分类是在满足认证要求的基础上进行的分类，目的是在确保获证产品符合认证及适用标准要求的前提下，尽量减轻企业负担，促进生产企业持续提高质量保证能力。

对生产企业的分类依据信息主要从以下几方面收集，在收集过程中，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合：

- 1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）的结论；
- 2) 型式试验或获证后产品抽样检测的结果；
- 3) 国抽、省抽、认证专项抽查的结论；
- 4) 生产企业对获证后监督的配合情况；
- 5) 认证产品的质量状况（顾客投诉，媒体曝光，质量安全事故等）；
- 6) 其他质量信息。

13.2 企业分类的标准

认证机构按表 3 对生产企业进行分类并实施动态管理。原则上认证机构每个监督周期调整一次企业分类，当企业分类调整升高时，应逐级升高。

表 3 企业分类的标准

企业分类	企业分类的标准
A 类	A 类企业必须同时符合以下几个条件： a) 近 2 年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项。 （注：初次认证原则上不评为 A 类）； b) 工厂检查的结论为“工厂检查通过”； c) 型式试验或抽样检测的结果合格； d) 积极配合认证机构的工作； e) 国抽、省抽、认证专项抽查合格； f) 无其他与生产企业及认证产品质量相关的负面信息。
B 类	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C 类	出现下列问题之一时，最高确定为 C 类 a) 工厂检查结论为“现场验证通过”； b) 不配合认证机构的工作。
D 类	出现下列问题之一时，只能确定为 D 类： a) 工厂检查结论为“工厂检查不通过”； b) 型式试验或抽样检测的结果不合格；

	c) 国抽、省抽、认证专项抽查不合格。
--	---------------------

附件 1:

瓷质砖强制性产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求

单元名称	检测项目	检测标准	抽样要求
放射性水平 A 类	内照射指数 I _{Ra}	GB6566	<p>1) 原则上每个申请单元作为一个抽样单元，每个抽样单元应抽取放射性水平最高的产品。放射性水平最高的产品应根据其关键原料的放射性核素含量及使用量进行综合判断。该产品不易确定时，应适当增加抽样的品种。当同一生产者不同加工场所采用的生产工艺以及关键原料种类、来源和使用量无较大差异时可适当减少抽样。</p>
	外照射指数 I _γ		
放射性水平 B 类	内照射指数 I _{Ra}	GB6566	<p>2) 样品应从具有代表性的、且当年正常批量生产并经工厂检测合格的产品中抽取。抽样之日前 12 个月内的国家级监督抽查或 CCC 指定实验室出具的省级监督抽查，并满足 GB 6566 标准要求的检测报告可替代抽样。</p> <p>3) 每个抽样单元抽取 1-2 个样品，每个样品同时抽取两份，每份不少于 2kg，一份留存生产企业备检，一份送交指定实验室检测。</p>
	外照射指数 I _γ		

附件 2:

瓷质砖强制性产品认证生产企业质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续符合《建筑材料放射性核素限量》(GB6566)标准要求,生产企业应满足本附件规定的质量保证能力要求。

1、职责和资源

1.1 职责

生产企业应规定与产品放射性控制活动有关的各类人员职责及相互关系,在其组织内指定一名负责人,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) 负责建立满足本附件要求的产品放射性控制体系,并确保其实施和保持;
- b) 确保加施认证标志的产品符合 GB6566 标准要求;
- c) 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用;
- d) 建立文件化的程序,确保不合格品和未经认证机构批准变更的产品,不加施认证标志。

1.2 资源

生产企业应配备相应的人力资源,确保关键岗位人员具备必要的能力:

- a) 识别与产品放射性控制有关的关键岗位人员的能力要求;
- b) 上述人员应接受必要的培训;
- c) 对上述人员的能力以及培训的有效性进行评价并保存适当的记录。

2、文件和记录

2.1 生产企业应对产品放射性控制体系进行策划并形成相应的控制文件。该控制文件可以多种形式体现,如可对原有质量管理体系文件进行补充完善,或单独形成放射性控制体系文件。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 生产企业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进行有效的控制。确保在使用处可获得相应文件的有效版本,防止作废文件的非预期使用。

2.3 生产企业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、完整以作为认证产品符合 GB6566 标准要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3、关键原料的采购

生产企业应建立和实施文件化的程序对关键原料(或含关键原料的砖坯及粉料)的采购进行控制,确保其所带来的放射性核素含量不影响认证产品的放射性符合 GB6566 标准要求。

当关键原料的种类和来源发生变更时,变更应得到认证技术负责人批准后方可实施,工厂应保存相关记录。

生产企业应对关键原料的贮存做出妥善的安排,确保不会对工作人员造成人身伤害。

4、关键原料的使用

生产企业应建立和实施文件化的程序对关键原料（或含关键原料的砖坯及粉料）的使用进行控制，确保认证产品的放射性符合 GB6566 标准要求。

生产企业应明确认证产品中每种关键原料的最大使用量。

当关键原料最大使用量进行增量调整（可能提高产品的放射性）时，变更应得到认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

5、产品放射性检测

生产企业应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对产品的放射性进行检测：

- a) 生产工艺及关键原料有较大改变时；
- b) 每年至少对放射性最高的认证产品进行一次检测。

生产企业应对批量生产产品与检测合格产品的一致性进行控制，以确保认证产品的放射性持续符合 GB6566 标准要求。

6、产品出厂确认

生产企业应建立和实施文件化的程序对认证产品最小销售包装上明示的产品系列名称、放射性水平类别、认证标志和相关标识是否与认证证书信息及相关规定一致进行出厂确认。

7、不合格品的控制

生产企业应建立和实施文件化的程序对不合格品进行控制，对已确认的不符合 GB6566 标准要求的產品不能加施认证标志，并保存对其的处置记录。

8、内部审核

生产企业应建立和实施文件化的程序进行内部审核。确保产品放射性控制体系的有效性和产品的一致性，并记录内部审核结果。

对生产企业的投诉尤其是对产品的放射性不符合 GB6566 标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并保存相关的记录。

9、产品防护与交付

生产企业在采购、生产制造、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，生产企业应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

10、CCC 证书和标志

生产企业应按相关要求将认证标志加施在最小销售包装上，加施认证标志时应在其位置下方同时注明放射性水平类别。对于放射性水平为 B 类的认证产品，应在最小销售包装上有文字说明其不可用于住宅、老年公寓、托儿所、医院和学校等 I 类民用建筑的内饰面。认证产品最小销售包装上标注认证证书所含内容的，应当与认证证书的内容相一致，并符合国家有关产品标识标注管理规定。