

编号：CQC-C2101.02-2024

强制性产品认证实施细则

瓷质砖产品

2024年07月01日发布

2024年07月01日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则——装饰装修产品》（CNCA-C21-01:2024）制定，由中国质量认证中心有限公司发布，版权归中国质量认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心有限公司。

本细则替代 CQC-C2101.02-2014，主要变化如下：

- 1、修订了 3.2，将表 1 中 B 类企业的抽样检测频次由原来的“1”调整为“2 个监督周期抽样检测 1 次”，D 类企业的抽样检测频次由原来的“1”调整为“2”；
- 2、修订了 4，将“具体单元划分要求见本细则附件 1”调整为“具体单元划分为：放射性水平 A 类、放射性水平 B 类。”
- 3、修订了 5.1，增加了“列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不受理相关认证委托。”
- 4、修订了 6.1.5 中“当检查结论为“工厂检查不通过”时”的要求；
 1. 修订了 6.1.6 OEM 企业的检查：由“CQC 依据企业质量保证能力要求中第 3、4、5、9、10 条款实施检查。”调整为“可减免重复条款的检查。”
 2. 修订了 6.4 认证时限要求；
 3. 增加了 8.3.4 认证范围的扩大要求；
 4. 修订了 8.5 和附件 3 中认证证书的使用要求；
 5. 修订了 9 和附件 3 中认证标志的使用要求；
 6. 修订了 10 收费要求。

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.....	2
4 认证单元划分.....	2
5 认证委托.....	3
5.1 认证委托的提出与受理.....	3
5.2 申请资料.....	3
5.3 实施安排.....	3
6 认证实施.....	4
6.1 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）.....	4
6.2 型式试验.....	6
6.3 认证评价与决定.....	7
6.4 认证时限.....	7
7 获证后监督.....	8
7.1 获证后的跟踪检查.....	8
7.2 监督抽样检测.....	10
7.3 获证后监督的频次和时间.....	11
7.4 获证后监督的记录.....	11
7.5 获证后监督结果的评价.....	11
8 认证证书.....	11
8.1 认证证书的保持.....	11
8.2 认证证书的内容.....	12
8.3 认证证书的变更/扩展.....	12
8.4 认证证书的暂停、注销和撤销.....	13
8.5 认证证书的使用.....	13
9 认证标志.....	13
9.1 标志式样.....	14
9.2 使用要求.....	14
10 收费.....	14
11 认证责任.....	14
12 生产企业分类管理.....	14
12.1 企业分类依据信息.....	14
12.2 企业分类的标准.....	15
附件 1：.....	17
附件 2：.....	18

0 引言

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。

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% 的干压陶质砖，产品执行 GB/T4100 标准附录 G。

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 + 获证后跟踪检查

CQC 对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上酌情增加抽样检测或者检查等相关要素，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+监督抽样检测

3.2 认证模式的选定原则

CQC 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。

CQC 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+监督抽样检测	1	2 个监督周期抽样检测 1 次
C 类	模式 2	获证后的跟踪检查+监督抽样检测	1	1
D 类	模式 2	获证后的跟踪检查+监督抽样检测	2	2

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。

具体单元划分为：放射性水平 A 类、放射性水平 B 类。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人向 CQC 提出认证委托并提交相关资料。

CQC 收到认证委托人提交的资料后，负责审核、管理、保存、保密有关资料。

CQC 完成资料审核后，向认证委托人反馈审核结果（受理、不受理或补充材料后受理）。不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不受理相关认证委托。

5.2 申请资料

认证委托人应提交以下资料：

- 1) 认证申请书；
- 2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照）；
- 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) 工厂检查调查表；
- 5) 产品描述（认证产品中关键原料或含关键原料的砖坯及粉料种类、来源和关键原料最高使用量）；
- 6) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- 7) 其它需要的文件。

关键原料通常指内照射指数 $IRa > 1.0$ 、外照射指数 $I\gamma > 1.3$ 的富含放射性核素的原料。当产品的放射性水平接近限量值（如内照射指数 $IRa > 0.9$ 、外照射指数 $I\gamma > 1.2$ ）时，应对主要原料进行筛查，确定关键原料的种类。

认证委托人对申报资料及信息的法律法规符合性、真实性、有效性负责。

5.3 实施安排

CQC 在受理认证委托后根据生产企业实际和分类管理情况，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）

为保证生产企业批量生产的认证产品能够持续符合认证及适用标准要求，CQC 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 CQC 生产计划以便及时安排工厂检查。

CQC 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，对生产企业进行质量保证能力和产品一致性检查。

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

6.1.2 检查人日

CQC 根据认证产品的年生产量按表 2 确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 2 至 4 个人日。

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)
$M \leq 150$	2/1
$150 < M \leq 500$	3/2
$M > 500$	4/2

6.1.3 检查内容

6.1.3.1 企业质量保证能力检查

CQC 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

CQC 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、来源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，在检查结束后向 CQC 提交检查报告并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：无不符合项时；
- 2) 书面验证通过：存在一般不符合项；没有对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响时；
- 3) 现场验证通过：存在较多一般不符合项或严重不符合项但没有对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响时；
- 4) 工厂检查不通过：有构成系统不符合的较多一般不符合项或个别严重不符合项，且直接危及产品一致性或产品与标准的符合性时。

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。

6.1.5 检查后续活动

对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，CQC 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 2 个月，严重不符合项整改时间不超过 3 个月。

当检查结论为“现场验证通过”时，CQC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。

当检查结论为“工厂检查不通过”时，此次认证终止，结算已发生的工作费用。如认证委托人需要继续认证，可在CQC官网重新提交申请，重新安排工厂检查。

生产企业对检查结论有异议时可于检查结束后5个工作日内向CQC申请复议或复查。

6.1.6 OEM企业的检查

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，可减免重复条款的检查。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，CQC依据企业质量保证能力要求中所有条款实施检查。

6.2 型式试验

6.2.1 型式试验样品要求

CQC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。CQC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CQC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 15 个工作日内完成型式试验。

6.2.4 型式试验报告

CQC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个工作日内向CQC、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CQC和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2.5 检验不合格的处置

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，CQC 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。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后，CQC在20天内对型式试验结论、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。对存在不合格结论且整改不通过的，CQC不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书，包括型式试验时间、初始工厂检查时间及检查后提交报告时间（适用时）、认证结果评价和批准时间，以及证书、变更审批表制作时间。

以上认证活动完成时间，不包括认证委托人准备资料时间、试验样品不符合整改所需时间、重新送样检测时间以及工厂检查不符合项整改时间。

CQC 应在 2 个工作日内接受认证委托人意向申请，并发出受理通知，或

告知认证委托人不受理原因。

资料审核包括申请资料的齐全性、完整性、符合性审核，一般在 5 个工作日内完成。

型式试验任务制定及下达一般不超过 2 个工作日，型式试验时间一般在 30 个工作日内完成，若有检测项目不合格，可允许限期（不超过三个月）整改，整改完成后重新抽样进行检测。

工厂检查任务制定一般不超过 5 个工作日，工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改。

审核型式试验报告、工厂检查报告并做出认证结果的评价和批准，签发认证决定的时间，一般为 5 个工作日。

认证委托人、生产者(制造商)、生产企业对认证实施工作应予以积极配合和协助。由于认证委托人、生产者（制造商）、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

因不可抗拒原因，认证周期可超过 90 天；生产企业不在中国境内时，认证周期可适当延长。

7 获证后监督

获证后监督是指CQC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、监督抽样检测。CQC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

CQC 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，可选择不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 CQC 提交相关

生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

每个工厂的监督检查时间一般为1-2个人日。

当生产企业出现以下情况时，可增加监督频次，并优先选用不预先通知被检查方的方式实施获证后监督。

1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国抽、省抽、专项抽查不合格等）或用户提出投诉并造成较大影响，经查实为认证委托人/生产者（制造商）/生产厂责任的。

2) CQC对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。

3) 当企业分类级别被降低时等。

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、9、10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，确保每四年覆盖所有条款。

对于A类企业，跟踪检查时一般应核查具有国家认可资格的实验室出具的12个月内的获证产品检测报告，以确保获证产品持续符合要求。

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。

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，CQC书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。原则上所有不符合项整改时间不超过40个工作日，逾期应办理暂停。

7.1.4.2 当检查结论为“现场验证通过”时，CQC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，CQC将暂停相应认证证书。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，提交书面恢复申请以及书面整改报告。CQC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 CQC 申请复议或复查。

7.2 监督抽样检测

CQC 根据生产企业分类可以选择在其加工场所的成品库、生产线检验包装完成的产品中抽样或其他场所（如：市场、用户、经销商处）抽样。

需要时，CQC 可对各类企业实施市场买样检测或者检查，认证委托人、生产者、生产企业应配合提供相关信息、确认样品的真实性。

7.2.1 生产现场抽取样品检测/检查：

从生产企业的合格产品中抽取样品，送指定实验室进行检测；当生产企业检测资源符合条件时，也可在企业实验室进行。

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 市场抽样检测/检查：

从经销商或代理商处抽取样品，送指定实验室进行检测。

采取市场抽样检测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并确认从市场抽取的样品。

7.2.3 检测不合格的处理

如果抽样检测不合格，CQC 将暂停相应认证证书。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，CQC 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。

7.2.4 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求

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，CQC 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。

生产企业申请利用工厂实验室实施检测时，需提供工厂实验室认可的有效证书及附件、工厂实验室管理体系文件（必要时）、设备配置（及设备的校准证书）、试验人员及其资质证明等相关资料。

CQC 组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。对评定合格的，方可利用企业检测资源进行检测。

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。

CQC 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

CQC 对获证后监督全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

CQC 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；评价不通过的，CQC 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 CQC 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，CQC 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CQC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CQC提出变更/扩展委托，变更/扩展经CQC批准后方可实施。

CQC在控制风险的前提下，对变更/扩展内容进行文件审查、检测和/或检查（适用时），评价通过后方可实施。

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 CQC 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 0.5-1 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。

8.3.2 加工场所的变更

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

工厂检查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 获证产品的变更

获证产品的变更通常包括生产企业变更关键原料种类、来源或相对于最大使用量进行增量调整。

生产企业应在变更实施前向 CQC 提交产品变更申请，并提供相应的风险评价证明材料。CQC 对申报资料进行评价，必要时进行产品检测，符合要求的向认证证书持有者换发新的认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。产品抽样检测依据本细则 6.2 条要求执行。

8.3.4 认证范围的扩大

根据本细则第 4 条款所规定的认证单元划分原则，认证委托人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应提出正式书面申请。并作产品抽样检测。

认证委托人提出扩大加工场所，应按照本细则的第 6.1、6.2 条规定执行。

8.3.5 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，CQC 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，CQC 识别与原认证产品的差异后决定。

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 CQC 的有关规定执行。CQC 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》和《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理要求》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

获证企业自行印刷/模压 CCC 标志应按照《强制性产品认证标志管理要求》执行。

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

收费按照 CQC 有关规定收取。认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

11 认证责任

CQC 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。

CQC 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 生产企业分类管理

12.1 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。

12.2 企业分类的标准

CQC 按表 3 对生产企业进行分类并实施动态管理。原则上 CQC 每个监督周期调整一次企业分类，具体办法按 CQC 相关管理文件执行。

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： <ol style="list-style-type: none"> a) 工厂检查的结论为“工厂检查通过”； b) 型式试验或抽样检测的结果合格； c) 积极配合 CQC 的工作； d) 国抽、省抽、认证专项抽查合格； e) 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，确定为 C 类 <ol style="list-style-type: none"> a) 工厂检查结论为“现场验证通过”； b) 不配合 CQC 的工作。 c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的 d) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的 e) CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合

	评价结果认为需调整为 C 类的。
D 类	出现下列问题之一时，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。 d) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的 e) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的 f) CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。



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 IRa	GB6566	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。
	外照射指数 I γ		
放射性水平 B 类	内照射指数 IRa	GB6566	2) 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。
	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

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合 CQC 依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

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以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的**关键原材料清单、工艺文件、作业指导书**等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键原材料控制

3.1 采购控制

对于采购的关键原材料，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求。

工厂应建立、保持**关键原材料合格生产者/生产企业名录**并从中采购关键原材料，工厂应保存**关键原材料采购、使用**等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键原材料的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键原材料的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键原材料的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。关键原材料应符合表 1 要求。

表 1 关键原材料定期确认检验控制要求

名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
锆英砂 (ZrSiO ₄)	IRa γ	GB6566	每批或 1 次/ 年	
含锆颜料	IRa γ	GB6566		
含锆砖坯 或粉料	IRa γ	GB6566		A 类 IRa ≤ 1.0 γ ≤ 1.3 B 类 IRa ≤ 1.3 γ ≤ 1.9

注：当产品的放射性水平达到或接近临界值时（内照射指数 IRa > 0.9，外照射指数 | γ > 1.2）时，生产厂应对影响产品放射性水平的主要原料进行筛查，以确定是否还有除锆英砂(ZrSiO₄)之外的其它关键原料。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键原材料时，工厂应采取适当措施以确保采购关键原材料的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成产品等，工厂应按采购关键原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

4、关键原材料的使用

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。

5 产品放射性检验和出厂确认

5.1 产品放射性检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的放射性检验和出厂确认进行控制；程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定、出厂确认内容等。工厂应实施并保存相关记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

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。

5.2 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。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂如配备了放射性检验的仪器设备，应确保在检验试验等环节中能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定

状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知 CQC。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键原材料和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。

当生产企业在已批准的关键原料最大使用量基础上进行增量调整（可能提高产品的放射性）时，在实施前应向 CQC 申报并获得批准后方可执行。工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、

产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 CCC 证书、标志和标识

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证证书管理要求》、《强制性产品认证标志管理要求》等规定。

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。

对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经 CQC 确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。