

编 号：GJC 399-18.2

版 本：A1



国建联信认证中心

建材环保产品认证实施规则

陶瓷砖和卫生陶瓷

2016-09-19 发布

2016-10-01 实施

目 录

1. 适用范围
 2. 认证模式
 3. 认证的基本环节
 4. 认证实施的基本要求
 - 4.1 认证的委托和受理
 - 4.2 产品抽样检测
 - 4.3 初始工厂审查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 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 认证证书的暂停、注销和撤销
 6. 认证标志使用的规定
 - 6.1 准许使用的标志样式
 - 6.2 加施方式和位置
 - 6.3 加施说明
 7. 收费
- 附件 1:** 陶瓷砖和卫生陶瓷环保产品认证单元划分
- 附件 2:** 陶瓷砖和卫生陶瓷关键原材料及来源
- 附件 3:** 陶瓷砖和卫生陶瓷环保产品认证工厂质量保证能力要求

1、适用范围

本规则规定了陶瓷环保产品认证的要求。

本规则适用的产品范围为陶瓷砖和卫生陶瓷。

2、认证模式

初始工厂检查+产品抽样检测+获证后监督

注：必要时，可采用产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督

3、认证的基本环节

认证的委托和受理

产品抽样检测

初始工厂审查

认证结果评价与批准

获证后的监督

4、认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.1.1 认证单元划分

按吸水率（见附件 1）和生产场所划分认证单元。不同生产场所，其关键原材料品质和来源相似时可划分为同一认证单元。

4.1.2 申请文件

认证申请组织人应提交正式申请并随附以下资料：

- 1) 申请组织的营业执照、组织机构代码；
- 2) 生产流程图；
- 3) 关键原料种类及来源（附件 2）；
- 4) 产品放射性和可溶性铅、镉检测报告；
- 5) 按附件 3《陶瓷砖和卫生陶瓷环保产品认证工厂质量保证能力要求》建立的产品放射性和可溶性铅、镉控制文件。

4.2 产品抽样检测

4.2.1 抽样原则

原则上每一个认证单元在初次认证时可根据其关键原材料种类、来源和配比的种类确定抽样；监督审核时应尽量抽取与初次认证时不同型号的产品，且在获证 6 年内覆盖每一认证单元的所有型号。市级以上的监督检查可以替代抽样。每一抽样单元应抽取一个样品（一式 2 份）进行产品放射性和可溶性铅、镉检测。

当不同生产场所采用的关键原料种类、来源无较大差异时可适当减少抽样。样品应从有代表性的、且当年正常批量生产经工厂检测合格的产品中抽取。

4.2.2 抽样时机

产品抽样可在工厂审查前或工厂审查时进行。

4.2.3 抽样场所

原则上在生产现场抽样。特殊情况下，经认证机构与申请组织协商，也可在其他场所抽样。

4.2.4 抽样人员

由本机构指定的人员对产品进行随机抽样，特殊情况下，认证机构也可以委托具有资质的机构或其他人员代为抽样或封样。

4.2.5 技术要求和抽样方法

4.2.5.1 小便器用水量最大不超过 3 升，坐便器用水量最大不超过 6 升，蹲便器用水量最大不超过 8 升。

4.2.5.2 陶瓷砖和卫生陶瓷的放射性应符合 GB 6566 的要求；对于可与食品接触的有釉砖，其可溶性铅不得超过 0.8mg/d m^2 ，可溶性镉不得超过 0.07mg/d m^2 。

4.2.5.3 每一认证单元随机抽取一个样品（产品放射性每份 3 kg，可溶性铅、镉每份一块整砖），一式两份，一份密封包装将样品送至检测机构，一份留存。

4.2.6 检测标准

GB 6566《建筑材料放射性核素限量》和 GB/T 3810.15《陶瓷砖试验方法 第 15 部分：有釉砖铅和镉溶出量的测定》，标准采用现行有效的版本。

4.2.7 产品检测

由本机构分包的检测机构实施。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 工厂审查时间

一般情况下，申请文件符合要求后进行工厂审查。工厂审查时间根据所申请认证单元的数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个生产场所为 1 至 3 个人日。

4.3.2 工厂审查内容

4.3.2.1 产品放射性和可溶性铅、镉控制情况评价

产品放射性和可溶性铅、镉控制情况评价见附件 3《陶瓷砖和卫生陶瓷环保产品认证工厂质量保证能力要求》。

4.3.2.2 产品一致性检查

- a) 检查产品最小销售包装、标签和产品上注明的名称与申请文件是否一致；
- b) 检查关键原料种类、来源、配比与申请文件是否一致。

4.3.2.3 产品放射性和可溶性铅、镉控制情况评价和产品一致性检查应覆盖申请认证产品的所有生产场所。

4.4 认证结果评价与批准

本机构对工厂审查和产品检测结果进行综合评价。工厂审查以及产品检测均符合要求时，经本机构评定后，按照申请认证产品颁发认证证书。

工厂审查存在不合格项应在 3 个月内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认；产品检测不合格应在 3 个月内完成整改并进行产品检测复试。当工厂审查和产品检测整改结果均合格后颁发认证证书；当工厂审查和/或产品检测整改结果不合格，则终止认证。工厂经整改后应重新申请认证。

4.5 获证后的监督

4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 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。

4.5.1.2 若发生下述情况之一，可增加监督频次：

- a) 认证产品放射性和可溶性铅、镉超标或用户提出严重投诉并经查实为认证证书持有者责任时；
- b) 本机构有足够理由对认证产品与本规则规定的标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明工厂因变更关键原料种类及来源或配比等，可能影响其产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的内容

4.5.2.1 获证后的监督方式

工厂监督审查 + 工厂抽样检测

4.5.2.2 工厂监督审查

每次工厂监督审查内容至少应包含对附件 3《陶瓷砖和卫生陶瓷环保产品认证工厂质量保证能力要求》中第 3、4、6、8、9 条款的审查和对产品一致性的检查，对其余条款可适当进行抽查。

每个生产场所监督审查时间一般为 1-2 个人日。

获证后每隔 6 年，应对工厂进行一次全面审查，审查内容和审查时间与初始工厂审查相同。

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。如果工厂监督审查存在不合格项和/或产品抽样检测不合格则应在 3 个月内完成整改，逾期将取消其认证资格，停止使用认证标志，并对外公告。

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、生产场所名称、地址、产品、实施规则、建材环保产品认证标志、GB6566、本机构名称、日期及认证机构规定的内容。

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。认证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。产品抽样检测按本规则的 4.2 条要求执行。

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，认证证书持有者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。

认证证书持有者提交正式的申请文件，经认证机构确认，可安排工厂审查或抽样检测。

5.5 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时属缩小认证产品范围，原则上应提出书面申请，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 认证证书的暂停、注销和撤销

按 GJC 225 的要求执行。

6、认证标志使用的规定

认证证书持有者必须遵守 GJC 234 的有关规定。

6.1 准许使用的标志样式

认证标志为：



建材环保产品认证标志

6.2 加施方式和位置

应将认证标志加施在最小销售包装、标签的显著位置。

6.3 加施说明

对于可溶性铅、镉含量符合本规则要求的有釉砖，可在认证标志下方加注“可与食品接触”字样。

7、收费

认证收费按 GJC 230 文件执行。

附件 1 陶瓷砖和卫生陶瓷环保产品认证单元划分

序号	认证单元	型号
1	瓷质砖	
2	炻瓷砖	
3	细炻砖	
4	炻质砖	
5	陶质砖	
6	瓷质卫生陶瓷	
7	陶质卫生陶瓷	
8		
9		
10		
11		

附件 2 陶瓷砖和卫生陶瓷关键原材料及来源

序号	原材料	名称	来源
1	增白材料		
2	釉		
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			

附件3 陶瓷砖和卫生陶瓷环保产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的陶瓷砖和卫生陶瓷产品持续符合实施规则中规定的标准要求,工厂应满足本文件规定的质量保证能力要求。

1、职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其产品放射性和可溶性铅、镭控制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工厂产品放射性和可溶性铅、镭控制体系,并确保其实施和保持;
- 2) 确保加施认证标志的产品符合实施规则中规定的标准要求;
- 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,确保不合格品和认证产品变更后未经本机构确认,不加施认证标志。

1.2 资源

工厂应配备相应的人力资源,确保从事对产品有害物质控制有影响的工作的人员具备必要的能力。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的有害物控制计划或类似的文件,以及为确保产品放射性和可溶性铅、镭控制的相关过程有效运作和控制需要的文件。

产品放射性和可溶性铅、镭控制计划应包括工厂产品关键原料的确定原则和控制要求、与关键原料相关的配比设计、必要时进行型式试验的规定以及产品获证后对获证产品的变更(标准、关键原料种类、来源和配比等)、标志的使用管理等的规定。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文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 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、关键原料的采购

工厂应建立和实施文件化的程序对关键原料的采购加以控制,确保其所放射性和可溶性铅、镭不影响认证产品的放射性和可溶性铅、镭。

工厂对关键原料的贮存应做出妥善的安排,确保不会对工作人员造成人身伤害。

4、关键原料配比的变更

工厂应建立和实施文件化的程序对关键原料配比的变更进行控制,确保关键原料配比的变更不会影响认证产品的放射性和可溶性铅、镭。

工厂应建立关键原料来源和配比等可能影响认证产品放射性和可溶性铅、镭量的变更控

制程序，认证产品的变更（可能影响认证产单元的变化）在实施前应向本机构申报并获得批准后方可执行。

5、放射性和可溶性铅、镉量检测

工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对认证产品的有害物进行检测：

- 1) 新产品定型时；
- 2) 生产工艺及关键原料有较大改变时；
- 3) 产品异地生产时；
- 4) 每年对所有认证范围。

工厂应对批量生产产品与检测合格产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定要求。

6、最终产品有害物的出厂确认

工厂应建立和实施文件化的程序对认证产品有害物是否符合规定要求进行出厂确认，并保存相应的记录。

7、不合格品的控制

工厂应建立和实施文件化的程序，确保对不符合规定要求的产品应进行适当的处置，并保存对不合格品的处置记录。

8、内部审核

工厂应建立和实施文件化的程序进行内部审核，确保放射性和可溶性铅、镉控制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放射性和可溶性铅、镉不符合实施规则中规定的标准要求的投诉，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，并进行记录。

9、产品标识

工厂应按实施规则要求将认证标志加施在最小销售包装、标签或产品上。