

编号：GJC 399-25
版本号：D
修改号：0



国建联信认证中心

蒸压砖产品认证实施规则

2016-10-24 发布

2016-11-01 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: 蒸压砖产品认证工艺设备及控制要求

附件 2: 蒸压砖产品认证检测仪器设备要求

附件 3: 蒸压砖产品认证工厂质量保证能力要求

蒸压砖产品认证实施规则

1. 适用范围

本规则适用于下表中的蒸压砖产品认证。

序号	产品	执行标准
1	蒸压粉煤灰砖	JC/T 239-2014
2	蒸压灰砂多孔砖	JC/T 637-2009

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

同一生产场所按照同一产品标准组织生产的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) 营业执照复印件；
- 2) 商标注册复印件（需要时）；
- 3) 生产流程图和控制点、控制指标及频次；
- 4) 生产、检验所用仪器、设备清单；
- 5) 按本规则附件 3 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、认证结果评价和批准、证书制作时间等。现场审核时间按照合同执行。

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具有资质的检测机构按照相应标准检测合格的型式试验报告。

4.5 初次认证审查

4.5.1 审查内容

4.5.1.1 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) 认证产品质量符合以下产品标准要求：

JC/T 239-2014 蒸压粉煤灰砖

JC/T 637-2009 蒸压灰砂多孔砖

b) 审核前 12 个月，认证产品出厂检验合格率 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。具体要求见附件 1。

d) 须根据生产过程，设定质量控制点，并对工艺管理和控制项目进行监控（见附件 1）。配备满足要求的人员和仪器设备（见附件 2）。

4.5.1.2 质量保证能力审查

按照本规则附件 3 全面检查组织申请认证产品的质量保证能力。

4.5.2 审查结论

根据审查内容要求，确定工厂审查通过、采取纠正措施后通过或不通过。

4.5.3 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。对于符合要求的颁发认证证书，注明产品名称、产品型号。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 一般情况下从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

按照基本要求全面检查获证产品、工艺及控制、人员和仪器设备的符合情况。

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本规则附件 3 第 1、3、4、5、7 条款的变化情况和实施情况。其他条款适当抽查。

4.6.2.2.3 审查结论

按本规则 4.5.2 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时，应从认证申请开始办理手续，并提交型式检验报告进行确认。本机构进行工厂审查，工厂审查应检查本规则 4.5.1.1 条扩大范围基本要求内容，同时结合当年监督要求检查获证组织的质量保证能力。

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，工厂审查应检查本规则 4.5.1.1 条扩大范围基本要求内容，同时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，经本机构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本机构认证监督的；
- 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) 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) 认证产品质量严重下降出现重大质量事故，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

获证组织应按照本机构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



产品质量认证标志

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

认证费按照国家有关规定收取，详见本机构有关公开文件。

附件 1

蒸压砖产品认证工艺设备及控制要求

1 设备生产能力：不低于 2000 万块标砖（按年 300 天，单班制生产）。

2 原材料处理

2.1 消化

应有足够的场地进行石灰的消化, 控制消化仓温度和物料水份。

2.2 均匀混合

应采用强制式搅拌机搅拌物料。

3 成型

配备成型设备，控制成型压力。

4 养护

应配备蒸压釜，控制压力、养护时间和温度。

附件 2

蒸压砖产品认证检测仪器设备要求

序号	仪器设备	精度要求
1	钢直尺	分度值为 1mm
2	材料试验机	示值相对误差不大于± 1%
3	水平尺	250-300mm

附件 3

蒸压砖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持续满足认证要求，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 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；

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。

2.2 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

工厂应制定对原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。

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，以确保原材料满足认证所规定的要求。

工厂应保存检验或验证记录等。

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。

4.2 工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.3 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

5. 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。

6. 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。

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，并应保存对不合格品的处置记录。

8. 纠正和预防措施

工厂应对日常检查所发现的问题采取纠正和预防措施。

工厂应对顾客就产品不符合标准要求及服务过程中所出现的投诉进行处理，并保存相应的处置记录。

9. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。