



国建联信认证中心

建筑材料有害物质限量产品认证实施规则 水泥

发布 2016-05-15

实施 2016-05-15

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 认证范围的扩大
 - 5.4 认证范围的缩小
 - 5.5 认证证书的暂停和撤销
 6. 认证标志使用的规定
 7. 收费
- 附件 1：《水泥中有害物质限量认证工厂质量保证要求》

1、适用范围

本规则按 GB 6566-2010《建筑材料放射性核素限量》及 GB 31893-2015《水泥中水溶性铬(VI)的限量及测定方法》，规定了对水泥中放射性核素的限量和水溶性铬(VI)的限量认证要求。

本规则适用的产品范围为：硅酸盐水泥、普通硅酸盐水泥、矿渣硅酸盐水泥、火山灰质硅酸盐水泥、粉煤灰硅酸盐水泥、复合硅酸盐水泥、钢渣硅酸盐水泥、磷渣硅酸盐水泥、白色硅酸盐水泥、道路硅酸盐水泥、中热硅酸盐水泥、低热硅酸盐水泥、低热矿渣硅酸盐水泥、油井水泥、快硬硫铝酸盐水泥、低碱度硫铝酸盐水泥、铝酸盐水泥、抗硫酸盐硅酸盐水泥、明矾石膨胀水泥、海工硅酸盐水泥、核电工程用硅酸盐水泥、石灰石硅酸盐水泥及其他的水泥品种。

2、认证模式

初始工厂审查+产品抽样检测+获证后监督

注：必要时，可采用产品抽样检测+初始工厂审查+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

同一生产场所、同一水泥品种为一个申请认证单元，其中，品种应按相应的水泥产品标准中对应的种类进行划分。

不同生产场所作为不同的认证单元。

4.1.2 申请文件

认证委托人应提交正式申请并随附以下资料：

- 1) 委托人的注册证明材料；
- 2) 产品加工厂概况；
- 3) 产品的加工工艺流程简述
- 4) 按附件 1《水泥中有害物质限量认证质量保证能力要求》建立的产品放射性、水溶性铬(VI)含量控制文件。

4.2 产品抽样检测

4.2.1 抽样原则

原则上每一认证单元抽取一个样品进行水溶性铬(VI)含量的检测；在混合材掺量最大的认证单元中抽取一个样品进行产品放射性的检测。各阶段具体抽样要求见表 1 产品抽样方案。

表 1 产品抽样方案

认证阶段	针对放射性	针对水溶性六价铬
初次	在混合材掺量最大的认证单元中抽取	按认证单元抽取
监督	同上	同上
扩大	同上	同上

4.2.2 抽样时机

一般情况下，产品抽样在工厂审查的同时进行，特殊情况下，产品抽样也可在工厂审查前后进行。

4.2.3 抽样场所

原则上在生产现场抽样。特殊情况下，经认证机构与委托人协商，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 取样方法和检测要求

按 GB/T 12573 方法取样，一式两份，一份密封包装将样品送至检测机构，一份留存。每份中用于放射性核素检测的样品至少为 3kg，用于水溶性铬(VI)含量检测的样品至少为每个认证单元 2Kg。

检测要求按 GB 6566-2010 及 GB 31893-2015 的要求。

4.2.6 限量标准

GB 6566-2010 对放射性核素的限量的要求；

GB 31893-2015 对水泥中水溶性铬(VI)限量的要求。

4.2.7 检测机构

由本中心分包的具备相关资质及实验条件的检测机构实施。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 工厂审查时间

根据申请的认证单元数量、企业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。一般每个生产场所初始工厂审查 2~3 人日，监督审查 1~2 人日。结合审核时，人日数参照中心相关文件执行。

4.3.2 工厂审查内容

4.3.2.1 产品放射性、水溶性铬(VI)控制情况评价

审查企业的质量保证能力，产品放射性、水溶性铬(VI)控制情况评价见附件 1《水泥中有害物质限量认证质量保证能力要求》。

4.3.2.2 产品一致性检查

a 关键材料种类的一致性。

注：关键材料指对水泥产品放射性、水溶性铬(VI)产生重大影响的原料和生产辅助材料。

b 产品包装袋、散装卡上相关标识的一致性。

4.3.2.3 产品中放射性控制情况评价、水溶性铬（VI）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，按照申请认证单元颁发认证证书。

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 认证监督审查的频次

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) 认证产品中有害物质含量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生产工艺、关键材料种类等，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 + 产品抽样检测

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1《水泥中有害物质限量认证质量保证能力要求》中第3、4、5、6、7、8、9、10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。

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。如果工厂检查存在不合格项，一般情况下宜在1个月内完成整改，最长不能超过3个月，逾期应暂停其认证资格，停止使用认证标志。如果产品检测不合格，应暂停该认证单元认证证书，停止使用认证标志。工厂应在2个月内完成整改并重新进行产品抽样检测。产品重新抽样检测结果合格的恢复其认证资格，继续使用认证标志；产品重新抽样检测结果仍然不合格的，将撤销其认证资格。

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

认证证书主要内容包括：认证证书编号、制造商（生产企业）名称及注册地址和生产地址、认证产品、实施规则名称、产品认证标志、认证机构签章和签发人签字、有效期及认证机构规定的其他内容。

5.3 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。

5.4 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。

5.5 认证证书的暂停和撤销

当获得认证企业发生违反本规则以及国家其他有关要求时,按规定暂停和撤销认证资格。

5.5.1 暂停认证资格

获得认证企业有下列情况之一的,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,并已适当的方式进行公布。

- 1) 认证企业不按期接受本机构认证监督的;
- 2) 监督审查发现认证企业达不到认证要求的;
- 3) 认证证书和认证标志使用不当的;
- 4) 经查实,用户对认证产品质量反映较大的;
- 5) 未按时交纳认证费用的。

5.5.2 撤销认证资格

获得认证企业有下列情况之一的,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) 由于本规则的变更,获证企业达不到新的要求的;
- 2) 企业由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格的;
- 3) 整改期满未能达到整改要求的;
- 4) 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;
- 5) 采取不正当手段骗取认证证书的;
- 6) 转让认证证书、认证标志的;
- 7) 拒不交纳认证费用的。

6、认证标志使用的规定

6.1 获得认证的企业应按照本机构的要求使用认证标志,准许使用的认证标志样式为:



6.2 可将认证标志加施在最小销售包装、产品合格证的显著位置。在加施认证标志的位置下方应注明其具有室内使用功能,同时在产品合格证上,依据相关标准注明使用范围。

7、收费

认证费用详见本机构有关公开文件。

附件 1 水泥中有害物质限量认证工厂质量保证要求

为保证批量生产的认证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控制活动、产品中水溶性铬(VI)含量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、水溶性铬(VI)含量控制体系,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,确保从事对产品放射性、水溶性铬(VI)含量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,以及为确保产品的放射性、水溶性铬(VI)含量控制的相关过程有效运作和控制需要的文件。

产品放射性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。

产品中水溶性铬(VI)含量控制文件应包括: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、工艺、关键原料种类、耐火材料、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、关键材料的采购

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,明确采购要求,对供方进行评价,确保其放射性不影响认证产品的放射性;同时应确保关键材料所带来的铬元素含量不影响认证产品中水溶性铬(VI)含量符合规定要求。

4、生产工艺控制

工厂应对关键工艺进行策划,确定工艺参数,并形成文件。当对关键工艺或参数进行调整时,应按规定要求进行有效控制。

5、关键原料的控制

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、水溶性铬(VI)含量。

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量、水溶性铬（VI）含量的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证单元的单元的变化）在实施前应向本机构申报并获得批准后方可执行。

6、有害物质含量检测

按 GB 6566-2010、GB 31893-2015 要求，工厂应确保在以下情况中对认证产品的有害物质含量进行检验：

- 1) 每年对有代表性的认证产品，须进行放射性量、水溶性铬（VI）含量检验。
- 2) 产品工艺、关键材料有改变时，须进行放射性量、水溶性铬（VI）含量检验。

7、最终产品中有害物质含量的出厂确认

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

8、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。

9、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。

10、产品标识、包装和运输

认证标志应标识清晰、使用正确。袋装水泥用包装袋符合 GB 9774 规定。散装水泥在运输至交付目的地过程中应配备相应的设施，以保证不排放粉尘。

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。