



中国建材检验认证集团股份有限公司

实施规则

建筑防水涂料产品环保认证实施规则

CTC/TV_h-OP02/4.1

中国建材检验认证集团股份有限公司

2013年04月10日

目 录

- 1 适用范围
 - 2 认证模式
 - 3 认证依据
 - 4 认证实施基本要求
 - 4.1 认证申请
 - 4.2 样品检测
 - 4.3 初始工厂审查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 认证后的监督和复评
 - 5 认证证书的保持和变更
 - 5.1 认证证书的有效期
 - 5.2 认证证书的变更
 - 5.3 认证的暂停、注销和撤销
 - 6 认证标志的使用规定
 - 7 收费
- 附件 1：产品环保认证工厂保证能力要求

1 适用范围

适用于各类建筑防水用涂料和防水材料配套用液体材料产品的自愿性产品环保认证。

2 认证模式

样品检测+初始工厂检查+获证后监督。

3 认证依据

JC 1066-2008《建筑防水涂料中有害物质限量》

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 产品要求

产品质量应符合相应国家、行业标准的要求。

4.1.2 申请单元的划分

原则上按照产品性质分为水性、反应型、溶剂型三个认证单元，对同一认证单元内的不同产品类型抽取有代表性的产品进行样品检测。不同认证单元的产品类型见下表：

分类	产品示例
水性	水乳型沥青基防水涂料、水性有机硅防水剂、水性防水剂、聚合物水泥防水涂料、聚合物乳液防水涂料（含丙烯酸、乙烯醋酸乙烯等）、水乳型硅橡胶防水涂料、聚合物水泥防水砂浆等
反应型	聚氨酯防水涂料（含单组分、水固化、双组分等）、聚脲防水涂料、环氧树脂改性防水涂料、反应型聚合物水泥防水涂料等
溶剂型	溶剂型沥青基防水涂料、溶剂型防水剂、溶剂型基层处理剂等

同一制造商，同一产品类别和加工工艺，但不同生产厂（场所）的产品，应作为不同的认证单元。

4.1.3 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证机构有关规定所要求的文件：

a) 企业概况；

- b) 企业质量管理文件;
- c) 产品制造依据的标准、指标规定;
- d) 产品生产工艺流程;
- e) 关键原材料清单;
- f) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单。

4.2 样品检测

4.2.1 产品抽样

4.2.1.1 抽样要求

样品应在工厂生产的合格品同一检验批中（包括生产线、成品仓库等）随机抽取并封样。

由申请方负责在 15 天内按认证机构要求将样品送至指定的检验机构。

4.2.1.2 抽样数量

按照认证单元划分在每一单元中各抽取相同样品 3 份，共 3kg，双组分样品按比例抽取。将样品密封后，送交检验机构。

4.2.1.3 检验样品及相关资料的处置

检验工作完成后由检测机构按照实验室相关规定处置。

4.2.2 产品检验依据、项目、方法及判定

4.2.2.1 检验项目、要求、方法

水性、反应型、溶剂型防水涂料的检验项目和要求应分别符合 JC 1066《建筑防水涂料中有害物质限量》中表 2、表 3、表 4 的要求，检测方法依据为 JC 1066《建筑防水涂料中有害物质限量》附录 A、B、C、D 以及 GB18582。

4.2.2.2 判定

水性、反应型建筑防水涂料的有害物质限量指标应符合 JC 1066《建筑防水涂料中有害物质限量》表 2、表 3 中 A 或 B 类的要求；溶剂型建筑防水涂料的有害物质限量指标应符合 JC 1066《建筑防水涂料中有害物质限量》表 4 中 B 类的要求；

按照标准规定对抽取的样品进行检测，如果检测结果符合标准规定的要求，则判定为合格。

4.2.3 产品检验报告

由认证机构指定的检验机构对样品进行检验，并出具统一格式的产品检验报告。

4.2.4 利用其他检验结果

如果申请人能就认证产品单元的产品提供满足以下规定的检验报告，本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

- a. 检验报告由认证机构指定的检验机构出具；
- b. 检验报告中所示检验依据标准、检验项目、检验方法、抽样方法、判定方法符合本文件 4.2.1、4.2.2 的规定；
- c. 检验报告的签发日期为认证申请日前 12 个月内；
- d. 检验样本由第三方抽取的。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 审查时间

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂审查。

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑企业规模，一般为 2 至 4 个人日。

4.3.2 审查内容

4.3.2.1 质量保证能力审查

《产品环保认证工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证质量保证能力审查的基本要求。

工厂审查范围应覆盖申请认证的所有产品的所有生产（加工）场所。

工厂审查的基本原则是：以产品环保指标为核心，以设计、采购、生产；进货检验、过程检验、最终检验为两条基本审查路线，以原材料采购、进货检验的控制；关键过程和关键检验环节；最终成品检验控制为重点，并对工厂的实验室条件以及资源配置情况进行现场确认。

4.3.2.2 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原材料种类是否与申报时一致；
- b) 申请认证产品是否按照标准规定的型式检验频度进行检测。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价

4.4.1.1 样品检测

如果检验结果未达到标准要求，应重新安排该产品的抽样检测，符合认证标准要求则判定为合格，补测仍不合格则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

4.4.1.2 初始工厂审查

评价结果可分为三个等级：

- a) 如果整个审查过程中未发现不符合项，则工厂审查通过；
- b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合标准要求时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报审查组确认或经现场验证其措施有效后，则工厂审查通过；
- c) 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则工厂审查不通过。

4.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂审查和样品检测结果进行综合评价，工厂审查以及样品检测均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合认证机构的要求。

4.4.3 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括工厂审查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

样品检测时间不超过该产品按相关标准检检验的两倍工作日。

提交工厂审查报告时间不超过 5 个工作日。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.5 获证后的监督和复评

4.5.1 获证后监督检查频次

4.5.1.2 一般情况下从获证后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

4.5.1.3 若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户投诉，并经查实为持证人责任的。
- b) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时。
- c) 有足够信息表明因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的方式

获证后监督的方式为：工厂检查+认证产品一致性检查+产品抽样检测

4.5.3 监督的内容

4.5.3.1 工厂质量保证能力检查

工厂产品质量保证能力检查按《产品环保认证工厂质量保证能力要求》实施。工厂质量保证能力检查的时间为每个加工场所 1-4 个人日。

工厂质量保证能力检查从获证起的 5 年内，其检查范围应覆盖《产品环保认证工厂质量保证能力要求》的全部内容。

4.5.3.2 产品一致性检查

同本规则 4.3.2.2 的规定。

4.5.3.3 产品抽样检测

获证起的 5 年内，每年对生产厂的获证产品进行抽样检测。具体抽样方法、型号和要求按机构年度计划进行。产品抽样检验依据、项目、方法同初次认证。

4.5.4 获证后监督结果的评价

监督检查合格后，可以继续保持认证资格使用认证标志。如果存在不符合项，则应在 3 个月内进行整改。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

4.5.5 认证的复评

认证证书有效期截止前 3 个月，证书持有者可申请复评，复评程序同初次认证。

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的有效期限

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

5.2 认证证书的变更

5.2.1 变更程序

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品同一单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，根据差异做补充检测或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

5.2.2 样品要求

按照变更程序要求，对变更产品进行参数比较，确认需进行检验的产品，并根据本规则的要求进行检验。

5.3 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销或撤销按机构《认证的批准、保持及暂停、撤销、注销管理程序》的规定执行。

6 认证标志使用的规定

建筑防水涂料产品生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以在获准认证产品、产品包装袋、说明书上使用认证标志。准许使用的标志样式见《CTC 自愿性认证标志使用指南》。

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。可以对认证标志的规格按比例进行扩大或缩小印刷。

7 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1:

建筑防水涂料 产品环保认证 工厂保证能力要求

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有害物质释放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：

- a) 负责建立满足本文件要求的工厂产品有害物质含量控制体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施认证标志的产品符合实施规则中规定的标准要求；
- 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，确保不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施认证标志。

1.2 资源

工厂应配备相应的人力资源，确保从事对有害物质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质含量控制计划或类似的文件，以及为确保产品有害物质含量安全控制的相关过程有效运作和控制需要的文件。

产品有害物质含量控制计划应包括工厂产品有害物质安全分类原则、方法和明细，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、来源和配比等）、标志的使用管理等规定。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，防止作废文件的继续使用。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. 关键原料的控制

工厂应建立和实施文件化的程序以对关键原料的采购和使用加以控制，确保其所带来的有害物质含量不影响认证产品的有害物质含量安全符合规定要求。

工厂对关键原料的贮存和使用应做出妥善的安排，确保不会对工作人员造成人身伤害。

关键原材料检验或验证及生产过程中使用的检验、计量设备应满足相应要求，并对其使用予以控制。

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有害物质含量符合规定要求。

工厂应建立关键原料来源和配比等可能影响认证产品有害物质符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品有害物

质健康安全类别的变化) 在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

5. 有害物质环保检测

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质进行检测:

- a) 新产品定型时;
- b) 生产工艺及关键原料有较大改变时;
- c) 产品异地生产时。

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、最终产品有害物质含量水平的出厂确认

工厂应建立和实施文件化的程序对认证产品有害物质含量安全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。确保有害物质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有害物质含量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

工厂应按要求将认证标志加施在最小销售包装、标签或产品上，并在加施认证标志的位置下方同时注明产品的有害物质含量水平。