

建筑墙体材料产品认证实施规则

HBJJ-GZRZ006-A/1

编制：康惠荣

审核：王宇光

批准：田莉

河北世纪检验认证有限公司

2019 年 12 月 20 日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人
01	2023年07月24日	单位名称修改为“河北世纪 检验认证有限公司”	康惠荣	王宇光	田莉

目 录

- 1 适用范围
- 2 认证模式
- 3 认证的程序
- 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
- 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
 - 6.1 认证标志的使用
 - 6.2 准许使用的标志样式
- 7 收费

附件 1：产品认证工厂质量保证能力要求

附件 2：建筑墙体材料产品检验所需样品数量及检测项目

1 适用范围

本实施规则适用于建筑墙体材料自愿性产品认证，包括：混凝土实心砖、承重混凝土多孔砖、烧结普通砖、烧结多孔砖和烧结砌块、烧结空心砖和空心砌块、蒸压粉煤灰砖、蒸压加气混凝土砌块；复合保温砌块；轻集料混凝土小型空心砌块；普通混凝土小型砌块；自保温混凝土复合砌块、石膏砌块、泡沫混凝土砌块、建筑用轻质隔墙条板、玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板、混凝土轻质条板、石膏空心条板。本文中的产品标准均指最新版本。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂审查+获证后监督。

3 认证的基本程序

3.1 认证的申请

3.2 产品抽样检验

3.3 初次认证现场审查

3.4 认证结果评价与批准

3.5 获证后的监督和复评

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元的划分

墙体材料原则上以制造商明示的产品规格型号、强度等级申请认证，同一规格型号、一个强度等级视为一个认证单元。同一制造商、同一型号产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。根据申请认证的墙体材料产品的组成、种类、用途和使用方式进行单元划分。

4.1.2 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) 生产厂概况；
- b) 生产厂质量管理文件；
- c) 产品生产依据的标准、性能指标规定；

d) 产品检验报告;

e) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书。必要时, 提供委托检验协议和有关证明材料;

f) 产品描述;

g) 关键原/辅材料供应商清单。

4.2 样品检测

4.2.1 根据认证人的申请进行抽样检验, 检验机构应为本机构或具有同等资质的检验机构, 抽样单位应为本机构或当地质检机构。

4.2.2 检测项目

a) 混凝土实心砖的检测组批规则及检测项目参照 GB/T 21144-2007《混凝土实心砖》制定。各种混凝土实心砖检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

b) 承重混凝土多孔砖的检测组批规则及检测项目参照GB/T 25779-2010《承重混凝土多孔砖》制定。各种承重混凝土多孔砖检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

c) 烧结普通砖的检测组批规则及检测项目参照GB/T 5101-2017《烧结普通砖》。各种烧结普通砖检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

d) 烧结多孔砖和多孔砌块的检测组批规则及检测项目参照GB/T 13544-2011《烧结多孔砖和烧结砌块》制定。各种烧结多孔砖和烧结砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

e) 烧结空心砖和空心砌块的检测组批规则及检测项目按GB/T 13545-2014《烧结空心砖和空心砌块》执行。各种烧结空心砖和空心砌块检测所需样品数量及检测项目见附件2。

f) 蒸压粉煤灰砖的检测组批规则及检测项目参照JC/T 239-2014《蒸压粉煤灰砖》制定。各种蒸压粉煤灰砖检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

g) 蒸压加气混凝土砌块的检测组批规则及检测项目参照GB/T 11968-2006《蒸压加气混凝土砌块》制定。各种蒸压加气混凝土砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

h) 复合保温砌块的检测组批规则及检测项目参照GB/T 29060-2012《复合保温砖和复合保温砌块》制定。复合保温砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

i) 轻集料混凝土小型空心砌块的检测组批规则及检测项目参照GB/T 15229-2011《轻集料混凝土小型空心砌块》制定。各种轻集料小型空心砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

j) 普通混凝土小型砌块的检测组批规则及检测项目参照建材行业标准GB/T 8239-2014《普通混凝土小型砌块》制定。各种普通混凝土小型砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

k) 自保温混凝土复合砌块的检测组批规则及检测项目参照建材行业标准JG/T 407-2013《自保温混凝土复合砌块》制定。各种自保温混凝土复合砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

l) 泡沫混凝土砌块的检测组批规则及检测项目参照建材行业标准JC/T 1062-2007《泡沫混凝土砌块》制定。各种泡沫混凝土砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

m) 石膏砌块的检测组批规则及检测项目参照建材行业标准JC/T 698-2010《石膏砌块》制定。各种石膏砌块检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

n) 建筑用轻质隔墙条板的检测组批规则及检测项目参照标准GB/T 23451-2009《建筑用轻质隔墙条板》制定。各种建筑用轻质隔墙板检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

o) 玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板的检测组批规则及检测项目参照标准GB/T 19631-2005《玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板》制定，各种玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

p) 混凝土轻质条板的检测组批规则及检测项目参照标准JG/T 350-2011《混凝土轻质条板》制定，各种混凝土轻质条板检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

q) 石膏空心条板的检测组批规则及检测项目参照标准JC/T 829-2010《石膏

空心条板》制定，各种石膏空心条板检测所需样品数量及检测项目见附件 2。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 工厂审查时间

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，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 2 至 6 个人日。

4.3.2 工厂审查内容

4.3.2.1 工厂质量保证能力审查

《工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力审查的基本要求。需要时，按照认证机构相关规定执行。

4.3.2.1 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致；
- b) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；
- c) 现场抽取样品进行产品质量性能检测。

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

检测项目应全部合格，如有任一不合格，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。

样品检测时间为根据产品的检验项目所需的时间决定，一般情况下，不超过该产品按相关标准检测的两倍工作日时间。

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

4.5.1 获证后监督检查频次

4.5.2 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。

4.5.3 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 监督的内容

4.5.2.1 方式

获证后监督的方式为：工厂检查 + 认证产品一致性检查+ 样品检测。

4.5.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂产品质量保证能力检查按《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《工厂质量保证能力要求》的全部内容。

4.5.2.3 产品一致性检查

同本规则 4.2.2.2 的规定。

4.5.2.4 样品检测

获证起的 5 年内，对生产厂的获证产品，对其中具有代表性的单元的产品进行性能检测，样品数量及检测项目见附件 2。

4.5.3 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并使用认证标志。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。

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的有效期

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，并根据附件 2 的要求检验。

5.3 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销或撤销按产品认证的有关规定的要求执行。

6 认证标志使用的规定

6.1 认证标志的使用

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上使用认证标

志。

6.2 准许使用的标志样式

见《自愿性认证标志使用指南》。

7 收费

认证收费由本机构按国家有关规定统一收取。

附件 1

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与已获型式试验合格的样品的一致性，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 质量负责人

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：

- a) 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；
- b) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用，确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证机构申报确认；
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。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和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；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 质量文件

工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志

的使用管理等的规

定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容,其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 文件控制

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:

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准,以确保其适宜性;
- b) 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;
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 质量记录

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。

质量记录的保存期限应不少于二年。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键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关键材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 受控零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对受控零部件和材料的检验或验证的程序,以确保受控零部件和材料满足认证所规定的要求。

受控零部件和材料的检验可由工厂进行,也可以由供应商完成。当由供应商检验时,工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存受控零部件和材料的检验或验证记录、确认检验记

录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工序控制

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 环境控制

产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 过程监控

工厂应对影响产品主要性能和产品认证评价指标的关键参数及其控制做出明确规定，且符合设计要求。

4.4 设备维护保养

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 过程检验

工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品符合要求。

5 产品检验

工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，以验证产品满足规定的要求，检验程序应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

具体的检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

6 检验试验设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。校准应溯源至国家基准或标准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。应保存设备的校准记录。

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。对重要的返修应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

8 内部审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量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不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

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 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

附件 2

建筑墙体材料产品检验所需样品数量及检测项目

1 抽样原则

型式试验应按照申请单元送样，每一个申请单元抽一组试样。

2 每类产品的墙体材料制品所需样品数量及检测项目

表 1 砖所需样品数量及检测项目

产品种类	组批	规格尺寸（mm）	数量 （块）	检验项目
混凝土实心砖	以同一批原材料、同一生产工艺生产、同一强度等级和同一龄期的10万块混凝土实心砖为一批，不足10万块亦按一批计	标准砖尺寸： 240×115×53	50	外观质量和尺寸偏差
			10	抗压强度
			3	密度
承重混凝土多孔砖	以同一批原材料、同一生产工艺生产、同一强度等级和同一龄期的10万块混凝土多孔砖为一批，不足10万块亦按一批计	标准砖尺寸： 240×115×90	50	外观质量和尺寸偏差
			3	空洞率
			3	最小外壁和最小肋厚
			5	强度等级
			3	放射性
烧结普通砖	3.5万块～15万块为一批，不足3.5万块按一批计	标准砖尺寸： 240×115×53 常用配砖规格： 175×115×53	50	外观质量、尺寸偏差、
			10	强度等级
			2	放射性
烧结多孔砖和 烧结砌块	同一配方、同一工艺条件生产的产品每3.5万～15万块为一批，不足3.5万块按一批计。	标准砖尺寸： 240×115×90	50	外观质量、尺寸允许偏差
			3	密度等级
			10	强度等级
			3	放射性

烧结空心砖和 空心砌块	同一配方、同一工 艺。3.5万~15万块 为一批，不足3.5万 块按一批计。	长度规格尺寸：390， 290, 240, 190, 180 (175)，140 宽度规格尺寸：190, 180 (175) 140, 115 高度规格尺寸：180 (175)，140, 115, 90	50	外观质量、尺寸允许偏差
			10	强度
			5	密度
			3	放射性
蒸压粉煤灰砖	以同一批原材料、同 一生产工艺生产、同 一强度等级和同一龄 期的10万块混凝土多 孔砖为一批，不足 10万块亦按一批计	标准砖尺寸： 240×115×53	50	外观质量和尺寸偏差
			20	强度等级
			3	吸水率
			3	放射性

表 2砌块所需样品数量及检测项目

产品种类	组批	规格尺寸（mm）	样本大小	检验项目
蒸压加气混凝土砌块	同品种、同规格、同等级的砌块以10000块为一批，不足10000块亦为一批。	整砖	80	尺寸偏差、外观质量
		100×100×100	9	干密度
		100×100×100	15	立方体抗压强度
		40×40×160	9	干燥收缩
		100×100×100	9	抗冻性
		300×300×25	2	导热系数
		整砖	1	放射性
复合保温砌块	同品种、同规格、同等级的砌块以3.5万块~5万块为一批，不足3.5万块按一批计	主要规格390mm×310mm (190+80+35)×190mm	20	外观质量和尺寸允许偏差
			3	表观密度
			5	抗压强度
			5	抗折强度
			3	芯材和贴面的连接强度
			3	抗渗性
			5	抗冻性
			40	传热系数K值
轻集料混凝土小型空心砌块	同一原料、同一生产工艺、同一品种、相同密度等级和强度等级的300m³砌块为一批，不足300m³者亦按一批计	规格尺寸：（390×190×190）mm 其他规格尺寸可由供需双方商定	32	尺寸偏差和外观质量
			3	密度、吸水率、相对含水率
			3	干燥收缩率
			10	抗冻性
			10	软化系数
			12	碳化系数
			2	放射性

表2 砌块所需样品数量及检测项目

产品种类	组批	规格尺寸(mm)	样本大小	检验项目
普通混凝土小型砌块	以同一种原材料配制成的相同规格、龄期、强度等级和相同生产工艺的500m³且不超过3万块为一批。	长度：390 宽度：90、120、140、190、240、290 高度：90、140、190	32	尺寸偏差和外观质量
			3	空心率、外壁和肋厚、吸水率
			5	强度等级
			3	线性干燥收缩值
			10	抗冻性
			12	碳化系数
			10	软化系数
			3	放射性核素限量
自保温混凝土复合砌块	以同一品种原材料配置成的强度等级、密度等级和同一工艺生产的10000块砌块为一批，不足10000块以亦一批计	长度：390、290 宽度：190、240、280 高度：190	32	尺寸偏差和外观质量
			3	密度、吸水率
			5	强度等级
			3	干缩率
			3	抗渗性能
			12	碳化系数
			10	软化系数
			10	抗冻性
石膏砌块	同一品种、规格、配方、工艺生产的2000块产品为一批不足2000块时也按一批计	长度：600、666 高度：500 厚度：80、100、120、150	普通：3 防潮：6	外观质量和尺寸偏差
			3	表观密度
			3	断裂荷载
			3	软化系数

泡沫混凝土砌块	同品种、同规格、同等级的砌块，以500m³为一批，不足500m³亦为一批	整砖	50	尺寸偏差、外观质量
		100×100×100	9	干表观密度
		100×100×100	15	强度等级
		40×40×160	9	干燥收缩
		100×100×100	9	抗冻性
		100×100×100	15	碳化系数
		300×300×25	2	导热系数

表 3 板材所需样品数量及检测项目

产品种类	组批	规格尺寸(mm)	样本大小	检验项目
建筑用轻质隔墙条板	同类别、同规格的条板151块为一批，不足151块的亦按一批计。	长度：不宜大于3.3m应符合设计要求。宽度：主规格为600mm高度：主规格为90mm、120mm	8整块	外观质量和尺寸允许偏差
			3整块	抗冲击性能
		100×100×板厚	3块	抗压强度
		板宽×100×板厚	3块	干燥收缩值、含水率
			1整块	抗弯荷载
		100×100×板厚	6块	抗冻性
			3整块	面密度
		100×100×板厚	6块	软化系数
			1整块	吊挂力
			满足设备	空气声隔声量/dB
			满足设备	耐火极限
			2整块	燃烧性能
		100×100×板厚	1	放射性核素限量

混凝土轻质条板	同类别、同规格的条板151块为一批，不足151块的亦按一批计。	长度：不宜大于3m应符合设计要求。宽度：主规格为600mm。高度：主规格为90、120、150、180	8整块	外观质量和尺寸允许偏差
			3整块	抗冲击性能
		100×100×板厚	3块	抗压强度
				抗渗透性
			满足设备	传热系数
		板宽×100×板厚	3块	干燥收缩值、含水率
			1整块	抗弯荷载
		100×100×板厚	6块	抗冻性
			3整块	面密度
		100×100×板厚	6块	软化系数
			1整块	单点吊挂力
			满足设备	空气声隔声量/dB
			满足设备	耐火极限
		100×100×厚	1块	放射性核素限量
玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板	同类别、同规格的条板151块为一批，不足151块的亦按一批计。	厚90、120、	8块整板	外观质量和尺寸允许偏差
			3块整板	抗冲击性能
			1块整板	抗折破坏荷载、抗折荷载保留率
		60×宽×厚	3	干燥收缩值、含水率
			3块整板	气干面密度
			1块整板	单点吊挂力
			满足设备	空气声隔声量/dB
			满足设备	耐火极限
			满足设备	燃烧性能
			1块	放射性

石膏空心条板	同一品种、规格、配方、工艺的500块为一个检验批，不足500块时也按一批计	长度：2100～3000 2100～3600 宽度：600 厚度：60、90、120	8块整板	外观质量、尺寸及尺寸偏差
			1块整板	孔与孔之间和孔与板之间的最小壁厚
			3块整板	面密度
			1块整板	抗弯破坏荷载
			3块整板	抗冲击性能
			1块整板	单点吊挂力