

中环联合(北京)认证中心有限公司

一般工业产品认证实施规则

水泥

文件编号 CEC-4001EPP
版 号 D/1
编 制 俞晴、石颖、罗智云
修 订 陈 冬
审 核 顾江源
批 准 张小丹
发放编号 _____
受控状态 _____

2017-05-01 发布

2020-04-24 修订

2020-04-24 实施

中环联合（北京）认证中心有限公司 发布

目 录

1.适用范围.....	1
2.认证依据.....	1
3.认证模式.....	1
4.认证单元的划分.....	1
5.认证申请受理.....	2
6.认证实施.....	3
7.获证后监督.....	4
8.认证的保持、变更、暂停、注销、撤销及认证范围的扩大、缩小.....	6
9.认证标志的使用.....	6
10.认证证书的内容.....	6
11.认证收费.....	7
12.认证责任.....	7
13.生产企业分类管理.....	7
14.与环境标志水泥产品结合认证.....	7
附件 1 水泥产品一般产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求.....	8
附件 2 新型干法水泥生产工艺流程图.....	9

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	1/9

1.适用范围

本规则规定了水泥产品实施一般工业产品认证的原则和要求。为确保被认证产品持续符合标准要求，CEC 采取必要措施，确保本规则所覆盖产品在正常使用的前提下，不致危及人身、财产安全，保护环境。

本规则基于水泥产品的安全风险和认证风险制定。

本规则适用的产品范围为：

新型干法水泥生产工艺生产的通用硅酸盐水泥，包括：硅酸盐水泥（I 型硅酸盐水泥、II 型硅酸盐水泥）、普通硅酸盐水泥、矿渣硅酸盐水泥、火山灰质硅酸盐水泥、粉煤灰硅酸盐水泥和复合硅酸盐水泥。

注：CEC 为中环联合（北京）认证中心有限公司简称。

2.认证依据

2.1 认证依据标准

认证依据的标准为：GB 6566 建筑材料放射性核素限量

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准的版本更新信息。

2.2 认证依据标准变化时的要求

CEC 对认证依据标准的制修订等变化情况进行跟踪，并依据有关规定确定标准制修订等变化的转换期及认证实施方案，并向社会公布。

3.认证模式

本实施规则规定的基本认证模式，是以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于水泥产品固有风险特点，以及企业普遍采用的生产工艺所确定的认证模式。

基于企业实际的管理水平、诚信状况、生产工艺等各类质量信息，CEC 对生产企业实施分类管理。为有效控制认证风险，CEC 结合生产企业分类管理的实际需要，在基本认证模式的基础上增加相关认证要素，确定具体实施时所采取的认证模式。

水泥产品一般产品认证的基本认证模式为：

初始工厂检查+型式试验+获证后监督

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽样检测、市场抽样检测等三种认证要素之一或组合。

4.认证单元的划分

依据 GB6566 标准，根据产品用途不同，划分为建筑主体材料、A 类装饰装修材料、B 类装饰

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	2/9

装修材料和 C 类装饰装修材料四个单元。

此外，生产者（制造商）不同、加工场所不同、产品类别不同为不同的认证单元。

具体产品的单元划分要求见本实施规则附件 1。

5. 认证申请受理

5.1 申请的提出及受理

5.1.1 认证委托人按 CEC 要求的方式向 CEC 提出认证委托，委托材料至少包括：

- 1) 认证委托书；
- 2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业营业执照副本、组织机构代码证副本（如有）复印件；
- 3) 受检查方生产许可证等资质证书复印件；
- 4) 受检查方组织机构图、厂区平面图、工艺流程图；
- 5) 一年内符合 GB175 和 GB6566 标准的产品型式检验报告复印件；
- 6) 申请认证产品主要原材料名称、型号和供应商名录；
- 7) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的有关协议或合同；
- 8) 质量管理体系认证证书复印件（如有）；
- 9) 受检查方质量管理体系职能分配表和程序文件清单；
- 10) 其他需要的文件。

认证委托人应确保委托材料齐全、真实、有效，委托认证的所有规格的水泥产品均能正常生产且符合国家法律法规及相关产业政策的要求。

5.1.2 受理

CEC 收到委托材料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，如委托材料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。材料齐全后，在 5 个工作日内发出受理或不予受理通知，并与相关认证委托人签订认证委托合同。

5.1.3 有下列情形之一的不予受理：

- 1) 不符合国家法律法规及相关产业政策要求；
- 2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品；
- 3) 未能提供符合规定要求型式试验报告的规格产品；
- 4) 以 ODM/OEM 模式委托认证的，未提供有效的 ODM 协议、OEM 协议书、授权书；
- 5) 其他法律法规及相关要求规定不得受理的情形。

5.1.4 对认证委托材料进行妥善管理、保存，并负有保密的义务。

5.2 认证方案

CEC 根据与认证委托人的约定、生产企业现状及分类管理评价结果、本规则的要求确定认证方案，并告知认证委托人。

认证方案包括认证模式、型式试验方案及要求、初始工厂检查要求及时机、检查人日、认证各

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	3/9

方的责任及义务、获证后监督方式的选择、监督频次等。

6. 认证实施

6.1 初始工厂检查

初始工厂检查为 CEC 对生产企业质量保证能力和产品一致性控制能否符合认证要求的评价。

6.1.1 基本原则

CEC 在其技术文件中明确生产企业质量保证能力和产品一致性控制的基本要求。

认证委托人和生产企业应按照基本要求的相关规定，建立、实施并持续保持生产企业质量保证能力和产品一致性控制的体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

CEC 委派具有资格的一般产品认证检查员组成检查组，对生产企业质量保证能力和产品一致性控制进行符合性检查。

6.1.2 初始工厂检查的人日数

初始工厂检查人日数根据《一般工业产品认证检查时间确定原则》确定。

6.1.3 生产企业质量保证能力检查要求

生产企业质量保证能力检查应覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，CEC 可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

6.1.4 产品一致性检查要求

CEC 在经生产企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的检查：

- a) 产品最小销售包装上明示的产品名称、放射性水平类别和相关标识的一致性；
- b) 关键原料种类、来源和关键原料最高使用量的一致性。

6.1.5 初始工厂检查实施

一般情况下，正式受理认证委托后，CEC 依据确定的认证方案在规定期限内组织实施初始工厂检查，评价质量保证能力和产品一致性控制体系。

初始工厂检查原则上采取现场检查的方式进行。现场检查时，生产企业应确保认证范围内的产品在生产中，并至少覆盖产品类别和单元。

6.2 型式试验

CEC 受理认证委托并确定认证方案后，方可进行型式试验。

型式试验方案：包括样品选取时机及方式、样品要求及数量、抽样/封样和送样要求、检测标准、检测项目、指定实验室等信息。

6.2.1 基本原则

原则上，在认证产品加工场所抽样。一般情况下，产品抽样在工厂检查的同时进行。特殊情况下，产品抽样也可在工厂检查前进行。

样品应从有代表性的批量生产经生产企业确认为合格的产品中抽取。认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并与生产企业进行书面沟通后，对样品做出相应处理。

6.2.2 抽样和检测要求

认证产品的抽样检测应符合认证依据标准中相关条款的要求，具体见本实施规则附件 1。

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	4/9

6.2.3 型式试验的实施

型式试验应在 CEC 指定的实验室完成。实验室对样品进行检测，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

6.2.4 检测报告

型式试验结束后，指定实验室应按 CEC 规定的统一格式出具一式两份《一般工业产品检验报告》，并在规定的时限内送达 CEC。指定实验室应确保检验报告的正确性和真实性。

实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责，对检测结果保密。

CEC 将型式试验报告随认证决定一并发给认证委托人。

认证委托人应保存型式试验报告原件至少三年，在获证后监督时应能向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.3 认证评价与决定

CEC 对初始工厂检查、型式试验的结论及相关信息进行综合评价，评价通过后颁发认证证书；评价不通过，认证终止。

6.4 认证时限

CEC 对认证各环节的时限在有关文件中做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。

认证委托人须对认证活动予以积极配合。

7. 获证后监督

7.1 获证后监督方式选择

获证后的监督方式可包括获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或市场抽样检测。结合生产企业分类管理和实际情况，监督方式可是一种或多种方式的组合。

7.2 获证后的跟踪检查

7.2.1 原则

应在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

跟踪检查应在生产企业正常生产时，可选用预先通知和预先通知两种方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于跟踪检查的有效开展。

7.2.2 跟踪检查的频次

一般情况下从获证之日起后，每 12 个月至少对工厂进行一次跟踪检查。若发生下述情况之一可增加跟踪检查频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与 GB6566 标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够的信息表明生产者、生产厂因变更组织机构、生产条件、以及相关的管理文件等，从而可能影响产品符合性或一致性时；
- 4) GB6566 标准发生变更时；

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	5/9

5) 认证产品发生变更时。

7.2.3 跟踪检查的人日数

跟踪检查人日数根据《一般工业产品认证检查时间确定原则》确定。

7.2.4 内容

CEC 委派具有国家注册资格的一般产品认证检查员组成检查组，对获证产品及生产企业实施跟踪检查。

每次获证后跟踪检查应覆盖所有生产企业（场所），并至少覆盖获证产品类别和单元。

跟踪检查重点核查内容至少包括产品一致性控制的检查、上次检查不合格项整改措施有效性的验证、法律法规及其他要求执行情况、认证证书和认证标志使用等。

ODM 模式的生产企业，还应在跟踪检查中对 ODM 产品质量控制情况进行核查，包括 ODM 合作协议的执行情况、ODM 产品的一致性、认证标志使用及管理。

7.3 生产现场抽样检测

7.3.1 原则

采取生产现场抽样检测方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.3.2 内容

对获证产品进行抽样检测时，抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。抽样检测的数量依据产品类别抽取，每次监督原则上不重复抽样。

抽样原则、方法、检测项目及判定与初次相同。

7.4 市场抽样检测

7.4.1 原则

采取市场抽样检测方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合并确认从市场抽取的样品。

7.4.2 内容

市场抽样的样品送指定实验室检测，抽样原则、方法、检测项目及判定与初次相同。

7.4.3 时机

可在生产企业分类管理的基础上，对不同类别的生产企业用市场抽样检测代替生产现场抽样检测或在生产现场抽样检测的基础上增加市场抽样检测。

7.5 获证后监督的记录

CEC 对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

获证后监督结果综合评价包括跟踪检查评价和/或生产现场抽取样品检测和/或市场抽样检测的评价。

获证后监督结果评价通过，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过，应当根据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	6/9

8.认证的保持、变更、暂停、注销、撤销及认证范围的扩大、缩小

按照 CEC 公开文件《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复和撤消/注销认证资格管理程序》规定执行。详见 www.meecec.com

9.认证标志的使用

9.1 认证标志使用的规定

证书持有者必须遵守认证机构认证标志管理办法的规定。具体见 CEC 公开文件。详见 www.meecec.com

9.2 准许使用的标志样式



9.3 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品允许使用 CEC 规定的按比例缩放的认证标志。

9.4 加施方式

可以采用 CEC 允许的加施方式。

9.5 标志位置

应在产品外包装或产品上加施 CEC 认证标志。

10.认证证书的内容

10.1 认证证书有效期

认证证书的有效期为 3 年。有效期内，认证证书的有效性依赖 CEC 的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出正式委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CEC 应直接换发新证书。

10.2 认证证书内容

证书内容应包括：获证产品单元名称及产品系列、规格型号、认证委托人、生产者（制造商）和生产企业名称、地址（注册地址）、认证依据、认证模式、颁证/换证时间、认证注册号、证书有效期、认证机构印章和法人代表签章、其他需标注的内容等。证书一般中文、但有需要同一张证书可以有中、英文两种证书，具有同等效力，当中、英两种文本不一致时，以中文文本为准。

10.3 认证证书的变更

获证后，当涉及认证证书内容或认证机构规定的其它事项发生变更时，认证委托人应向 CEC 提

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	7/9

出变更委托，经认证机构批准后实施变更。

10.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《认证的批准、保持、扩大、缩小、变更、暂停/恢复、撤消/注销认证资格管理程序》执行。

应确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

10.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《认证证书和认证标志使用管理程序》的要求。

11. 认证收费

认证申请费、产品检测费、工厂检查费、批准与注册费、跟踪检查费、证书年金等收费项目，按 CEC 公开文件中《一般工业产品认证收费规定》执行。

12. 认证责任

CEC 及其认证决定人员应对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

CEC 及其委派的检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 生产企业分类管理

CEC 收集、整理、保存获证产品其生产企业的各类质量信息，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。根据认证产品的特点、安全风险、质量稳定性、质量信息等因素，CEC 确定并公布生产企业分类管理的原则和要求。

CEC 评价并确定生产企业的分类等级情况，并实施动态化管理，以保证认证结果持续有效。

14. 与环境标志水泥产品结合认证

经分析，《环境标志产品技术要求 水泥》（HJ2519-2012）标准要求完全涵盖本实施规则（CEC-4001EPP）。环境标志产品有专门的保障措施即体系要求，这些要求涵盖且多于 CEC-4001EPP 中生产企业质量保证能力和产品一致性控制要求。此外，两项认证依据的产品抽样规则一致；检测指标相同（均为放射性指标：内照指数和外照指数）；检测方法一致（均为《建筑材料放射性核素限量》（GB6566-2010）），仅指标限值要求不同，HJ2519-2012 标准对产品放射性指标要求严于 CEC-4001EPP。

14.1 结合认证检查时间的确定

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	8/9

当水泥一般工业产品和环境标志产品结合认证时，可适当减少一般工业产品检查时间，但一般工业产品差异特殊部分现场检查时间不应少于 0.5 人日。

14.2 结合认证抽样和检测要求

当水泥一般工业产品和环境标志产品结合认证时，在抽样满足本实施规则附件 1 抽样要求的前提下，可采信环境标志产品检验报告的检测结果。

附件 1 水泥产品一般产品认证单元划分及型式试验抽样检测要求

单元名称	检测项目	检测标准及要求	抽样要求
建筑主体材料	内照射指数 I_{Ra}	GB6566 建筑主体材料	1) 原则上每个申请单元作为一个抽样单元，每个抽样单元应抽取放射性水平最高的产品。放射性水平最高的产品应根据其关键原料的放射性核素含量及使用量进行综合判断。该产品不易确定时，适当增加抽样的品种。当同一生产者不同加工场所采用的生产工艺以及关键原料种类、来源和使用量无较大差异时可适当减少抽样。同强度等级的水泥产品抽样，除考虑上述因素以外，还应综合考虑企业实际的生产情况及产品的市场占有率。 2) 每个抽样单元抽取 1-2 个样品，抽样基数不少于 2000 吨，每个样品同时抽取两份，每份不少于 2kg，一份留存生产企业备检，一份送交指定实验室检测。
	外照射指数 I_{γ}	$I_{Ra} \leq 1.0$ $I_{\gamma} \leq 1.0$	
A 类装饰装修材料	内照射指数 I_{Ra}	GB6566 A 类装饰装修材料要求	
	外照射指数 I_{γ}	$I_{Ra} \leq 1.0$ $I_{\gamma} \leq 1.3$	
B 类装饰装修材料	内照射指数 I_{Ra}	GB6566 B 类装饰装修材料要求	
	外照射指数 I_{γ}	$I_{Ra} \leq 1.3$ $I_{\gamma} \leq 1.9$	
C 类装饰装修材料	内照射指数 I_{Ra}	GB6566 C 类装饰装修材料要求	
	外照射指数 I_{γ}	$I_{\gamma} \leq 2.8$	

文件类别	一般工业产品认证实施规则 水泥	文件编号	CEC-4001EPP	版本	D/1
		修订日期	2020年4月24日	页码	9/9

附件 2 新型干法水泥生产工艺流程图

