



中国建材检验认证集团股份有限公司

实施规则

建筑材料及制品燃烧性能分级认证实施 规则

CTC/TVp-0P15/4.2

中国建材检验认证集团股份有限公司

2013 年 04 月 10 日

文件修订情况

[illegible]

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 其他认证指标要求的验证
 - 4.4 初始工厂审查
 - 4.5 认证结果评价与批准
 - 4.6 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
 - 6.1 认证标志的使用
 - 6.2 准许使用的标志样式
 - 6.3 加施方式
- 7 收费
- 附件 1：工厂质量保证能力要求

1 适用范围

本实施规则适用于所有建筑材料及制品的自愿性燃烧性能分级产品认证。

GB 8624 标准按照建筑材料及制品分为平板状材料及制品；铺地材料及制品；屋顶覆盖材料及制品；建筑保温材料及制品（墙面保温制品、屋面保温制品、地面保温制品、双面夹芯复合保温制品、管道保温制品）。按装饰用材料及制品分类分为窗帘幕布类装饰覆盖用织物；展示、家具、装饰用泡沫塑料；软质和硬质家具及组件。按设备器件用非金属材料及制品分为电线电缆套管和器件塑料外壳。

GB 50222 标准按照材质、用途和结构不同具体可分为顶棚装修材料、墙面装修材料、地面装修材料、隔断装修材料、装饰织物、其他装饰材料。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂审查+获证后监督

3 认证依据

GB 8624-2025 《建筑材料及制品燃烧性能分级》

GB 50222-2017 《建筑内部装修设计防火规范》

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、行业或企业标准的要求。

4.1.2 申请单元的划分

认证单元划分核心标准：按同一制造商、同一生产场所、同一产品类别、同一材质、同一结构、同一关键原材料、同一生产工艺、同一燃烧性能等级、同一适用范围划定。

不同制造商、不同生产场所（生产线）的产品，必须划分为独立认证单元；同一制造商、不同生产场所的同类产品，需单独分单元，不得合并；产品类别、材质、结构、关键原材料、生产工艺、燃烧性能等级、适用范围任一存在差异的，必须划分为独立认证单元；同一认证单元内所有产品的燃烧性能、结构、材料、工艺必须保持一致，确保样品具备充分代表性，保证认证产品一致性。

单元合并允许范围：仅产品尺寸、规格、花色、外观等不影响燃烧性能的非结构性差异产品，可归入同一认证单元。

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) 关键原材料清单及符合本规则要求的原材料的检验报告；
- f) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及设备计量检定证书。必要时，提供委托检验协议和有关证明材料；
- g) 委托生产的协议文件（仅限于 ODM、OEM 生产方式的认证委托，协议描述的产品应覆盖本次申请的产品）。

工厂质量保证能力检查表内容应包括：a) 职责和资源、b) 文件和记录、c) 采购和进货检验、d) 生产过程控制和过程检验产品检验、e) 检验试验设备、f) 不合格品的控制、g) 内部审核、h) 认证产品的一致性、i) 包装、搬运和储存。

4.2 样品检测

4.2.1 抽样原则与实施、抽样数量、样品传递与处置

样品应从认证单元范围内、企业正常批量生产且经出厂检验合格的产品中随机、独立、有代表性抽取；覆盖单元内关键规格/典型型号；不得从返修品、不合格品、试验品、超期库存品中抽样。

由认证机构或其授权抽样人员执行抽样；企业配合提供真实生产、库存、质量记录；抽样过程可追溯，填写抽样记录单并签字确认。

按认证单元，每单元抽取代表性样品 2 份（同批次、同规格）：1 份送指定检测机构，1 份企业现场唯一、防拆、不可复原封样留存备查。

封样样品由申请方10个工作日内送达指定机构，运输防护到位。检测完成后按规定处置；企业留样保存期不少于认证证书有效期届满后 1 年。

4.2.2 产品检验依据、项目、方法及判定

4.2.2.1 检验项目、方法、要求

- GB 50222-2017 建筑内部装修设计防火规范

序号	产品类别	检验项目	方法	要求
1	顶棚装修材料	燃烧性能分级	GB/T 2406. 1	A B ₁ B ₂ B ₃
2	墙面装修材料		GB/T 2406. 2	
3	地面装修材料		GB/T 2408	
4	隔断装修材料		GB/T 5454	
5	装饰织物		GB/T 5455	
6	其他装饰材料		GB/T 5464	
			GB/T 8332	
			GB/T 8333	
			GB/T 8625	
			GB/T 8626	
			GB/T 8627	
			GB/T 8629	
			GB/T 11785	
			GB/T 14402	
			GB/T 14403	

● GB 8624-2025 建筑材料燃烧性能分级方法

序号	产品类别	检验项目	方法	要求
1	平板状材料（墙面装饰板、天花吊顶板、人造板等）	燃烧性能分级	GB/T 2406.2 GB/T 5464 GB/T 8626 GB/T 11785 GB/T 14402 GB/T 30735 GB/T 20284 GB/T 40237 GB/T 20285	A (A1、A2) B ₁ (B、C) B ₂ (D、E) B ₃ (F)
2	铺地材料（地毯、塑胶地板、木质地板、地砖、地垫、地坪等）			
3	屋顶覆盖材料及制品（瓦片、防水卷材、仿真毛草顶等）			
4	建筑保温材料及制品（墙面保温制品、屋面保温制品、地面保温制品、双面夹芯复合保温制品、管道保温制品等）			
5	装饰用材料及制品（窗帘幕布类装饰覆盖用织物；展示、家具、装饰用泡沫塑料；软质和硬质家具及组件）		GB/T 5454 GB/T 5455 GB/T 16172 GB/T 8333 GB/T 2408 GB/T 27904 GB 17927 GB/T 34441 GB/T 2406.2 GB/T 2408 GB/T 8627 GB/T 5169.16	B ₁ B ₂ B ₃

4.2.2.2 判定

按照规定对抽取的样品进行检测，如果检测结果符合规定要求，则判定为合格。

4.2.3 产品检验报告

由机构指定的检验机构进行检验，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 6 个月内；
- d. 检验样本由第三方抽取的。

4.3 其他认证指标要求的验证

4.3.1 其他指标要求应通过文件审查和现场检查的方式进行验证。

4.3.2 产品生产中所使用的材料应符合相应国家、行业或企业标准的要求，企业申请时应提交相应的检验报告。

4.4 检测机构资质要求

承担认证产品的检测机构应具有 CMA 资质，且检测项目需要在其资质认定能力附表范围内。

4.4 初始工厂审查

4.4.1 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。

4.4.2 审查内容

4.4.2.1 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：以燃烧性能指标为核心，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。

4.4.2.2 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原材料种类、配比是否与申报时一致；
- b) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 认证结果评价

4.5.1.1 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。

4.5.1.2 其他认证指标要求的验证

经现场验证和文件审查，如果原材料种类、性能指标、配比符合本规则要求，则判定为合格。

4.5.1.3 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。

4.5.2 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。

4.5.3 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验的两倍工作日（15 个工作日）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。

4.6 获证后的监督和复评

4.6.1 获证后监督检查频次

4.6.1.2 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。

4.6.1.3 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。

4.6.2 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

4.6.3 监督的内容

4.6.3.1 工厂质量保证能力检查

工厂产品质量保证能力检查按《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。

4.6.3.2 产品一致性检查

同本规则 4.4.2.2 的规定。

4.6.3.3 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。

4.6.3.4 其他认证指标要求的验证

同 4.3 条的规定。

4.6.4 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。

4.6.5 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

获得的认证证书有效期为 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

6.1 认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。标识样式见《CTC 自愿性认证标志使用指南》。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认证标识。

6.2 施加方式

产品可以使用暂时性标识，可以是永久性的。

6.3 加施方式

建筑材料及制品可以使用暂时性标志，也可以是永久性的。可以对认证标志的规格按比例进行扩大或缩小印刷。可以在产品包装袋、说明书等上加施认证标志。

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

工厂保证能力要求

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) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求;
- 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,确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构认可,不加贴认证标志。

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 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或行业标准要求。

2.2 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 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。

应规定质量记录适宜的保存期限。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和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元器件和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 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器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。

工厂应保存关键件检验或验证记录、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 关键工序

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 环境要求

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

可行时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 生产设备

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,以确保部件、组件、配线与认证样品一致。

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。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。并应保存检验记录。具体的确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求执行。

产品检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验,内容为产品执行标准中规定的出厂检验项目。

6 检验试验设备

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。对涉及产品安全性和电磁兼容性的检验和测试设备,除国家有规定之外,每年最少校准一次。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。

对重要部件或组件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元器件和材料、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机的一致性)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。