



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

装配式建筑部品与部件认证实施规则

预制构件

CTC-TVs-OP13

文件版本号：2.1

编制：马丽萍、朱洁

审核：技术委员会

批准：闫浩春

发布日期：2025 年 09 月 01 日

实施日期：2025 年 09 月 01 日

文件修订情况

[illegible]

引言

装配式建筑部品与部件认证是国检集团为响应建筑工业化发展趋势、支撑装配式建筑选材需求，推出的机构自愿性产品认证项目。现阶段核心覆盖产品范围为预制构件。

自“十三五”以来，装配式建筑作为新型建筑业态的代表，成为推动建筑行业向工业化、数字化、绿色化转型的关键抓手，而装配式建筑部品与部件则是支撑其发展的核心物质基础。2016 年，《国务院办公厅关于大力发展装配式建筑的指导意见》（国办发〔2016〕71 号）发布，标志着装配式建筑及相应部品与部件在全国范围内进入系统推广阶段。此后，《关于推动智能建造与建筑工业化协同发展的指导意见》（建市〔2020〕60 号）、《“十四五”建筑业发展规划》（建市〔2022〕11 号）、《中共中央、国务院关于推动城市高质量发展的意见》（2025 年）等一系列政策文件的出台，进一步强化了对于装配式建筑的支持和引导，有力释放了装配式建筑部品与部件的市场应用需求。

为规范行业健康发展、统一认证技术标准，国家认证认可监督管理委员会发布了 RB/T 058-2020《装配式建筑部品与部件认证通用规范》，明确了装配式建筑部品与部件认证的对象范围及认证方案框架，为认证工作的开展提供了权威技术指引。

作为国内建筑建材领域规模最大、综合实力领先的第三方检验认证机构，国检集团以 RB/T 058-2020 为核心依据，聚集预制构件领域推出装配式建筑部品与部件认证项目。该认证旨在助力提升预制构件产品质量，推动装配式建筑部品与部件的推广应用，服务装配式建筑行业实现高质量发展。

目 录

1. 适用范围	1
2. 认证模式	1
3. 认证流程及认证时限	1
3.1 认证流程	1
3.2 认证时限	1
4. 认证依据标准	1
5. 认证实施基本要求	2
5.1 认证申请	2
5.2 产品抽样检验	3
5.3 初始认证现场检查	3
5.4 认证结果评价与批准	5
5.5 获证后的监督	5
6. 认证范围变更	6
7. 认证证书	6
7.1 认证证书的保持	7
7.2 认证证书覆盖内容	7
7.3 证书的变更	7
7.4 证书的暂停、注销和撤销	7
8. 认证标识的使用	7
9. 收费	8
附件 1 工厂质量保证能力要求	9
附件 2 抽样检验方案	17

1. 适用范围

适用于以混凝土为主体材料的预制构件装配式建筑部品与部件认证。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以认监委发布的公告为准。

2. 认证模式

认证模式为：初始工厂检查+产品抽样检验+获证后的监督

产品抽样检验可以采用生产现场抽样检验、市场抽样检验等方式或其组合的方式实施。

3. 认证流程及认证时限

3.1 认证流程

a) 认证申请

b) 产品检验

c) 初次认证现场检查

d) 认证结果评价与批准

e) 获证后监督

f) 注：初始工厂检查包括资料技术评审和工厂现场检查。

3.2 认证时限

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过 90 天，包括初始工厂检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受工厂现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时，不计算在内。

4. 认证依据标准

RB/T 058-2020 《装配式建筑部品与部件认证通用规范》

GB 50204-2015 《混凝土结构工程施工质量验收规范》

JGJ/T 152-2019 《混凝土中钢筋检测技术标准》

5. 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 认证单元划分

预制构件的装配式建筑部品与部件产品的认证单元划分见表 1。

每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或其附件中予以界定。

表 1 预制构件装配式建筑部品与部件认证单元划分

序号	产品分类	认证单元	产品执行标准
1	预制构件	预制板（外墙板、内墙板、楼梯、叠合板等）	GB 50204
2		预制梁	
3		预制柱	
4		其他(预制阳台、预制凸窗、预制空调板、预制女儿墙、预制基础等)	

5.1.2 申请文件

认证委托人向认证机构提交认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- (1) 申请书；
- (2) 认证委托人、制造商和生产厂的营业执照；
- (3) 认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）；
- (4) OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）；
- (5) 产品生产流程图；
- (6) 生产厂组织机构图；
- (7) 产品质量水平符合 GB 50204 标准中规定要求的有效检验报告（由具备 CMA 资质的检测机构出具，且抽样检验项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内），检验项目至少包括外观质量、尺寸偏差、混凝土强度、钢筋保护层厚度；
- (8) 满足装配式建筑部品与部件认证工厂质量保证能力要求的有效的质量管理文件（如质量手册、程序文件等）；
- (9) 按认证单元提交的关键原材料/部件备案清单（见附件 1）；

(10) 其他需要的支持性文件。

5.1.3 受理

本机构收到认证委托人的委托文件后，依据相关评审要求对委托文件进行符合性审核，符合性评审通过后发出受理通知。

5.2 产品抽样检验

5.2.1 基本原则

(1)产品抽样检验可在工厂现场检查前完成，也可与工厂现场检查同时进行。

(2)产品抽样检验应由本认证机构确定，承担抽检任务的实验室能力满足抽检方案涉及项目要求，承担抽检任务的实验室应具备 CMA 资质，且抽样检验项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。实验室对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，对检验全过程作出完整记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

(3)本认证机构针对认证的产品范围确定具体产品的抽样检验方案，包括抽样方法(含抽样原则、抽样数量、抽样基数等)、抽样检验项目、要求、检验方法等。抽样检验方案见附件 2。

5.2.2 利用其他检验结果

如果申请人能就认证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。

(1) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽样检验报告，或经建设方(或代建方、使用方)、监理方及施工方代表等相关人员见证下在产品施工现场取样，且由具备 CMA 资质的实验室出具的工程见证检验报告，或符合建设方（或代建方、使用方）验收要求，且由其委托送检的合格检验报告（由具备 CMA 资质的实验室出具）；

(2) 报告中的检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法、判定方法符合本文件规定；

(3) 原则上，检验报告或工程验收报告的签发日期为现场检查前 12 个月内。

5.3 初始认证现场检查

本机构应为其工厂现场检查制定计划，计划应基于实施规则或认证依据标准的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

本机构应选派有资质的人员组成现场检查组。

5.3.1 检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂质量保证能力和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与认证相关，但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门，可视情况选择适当的检查方案，包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果，必要时也可延伸至现场检查。

工厂检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

5.3.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 1《工厂质量保证能力检查要求》进行。

5.3.1.2 产品一致性检查

本机构在经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一致性检查：

- a) 认证产品与委托文件或证书的一致性；
- b) 认证产品的产品名称、型号、生产企业及相关标识与委托文件或证书的一致性；
- c) 认证产品的关键原材料/部件与确认的产品关键原材料/部件的一致性。

初始工厂检查时，一致性检查应覆盖全部认证单元。

5.3.2 检查人日

一个认证单元的初始工厂检查人日数为 3 人日，每增加 1 个认证单元，相应增加 1 个人日；当工厂在同一质量保证体系下涉及多个生产场所时，检查应覆盖所有场所，原则上每增加一个场所，相应增加 1 个人日。

5.3.3 检查结论

初始工厂检查结论可分为以下三种情况：

(1) 初始工厂检查通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且检查未发现不符合项。

(2) 验证纠正措施合格后通过

产品一致性检查通过，工厂保证能力检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，工厂检查通过。

(3) 初始工厂检查不通过

产品一致性检查未通过，工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应

判定工厂检查不通过或终止检查。

5.4 认证结果评价与批准

认证机构根据产品抽样检验、初始工厂检查结论进行综合评价。

评价通过的，认证机构原则上应在 15 个工作日内向申请企业颁发认证证书。每一个认证单元颁发一张证书。

5.5 获证后的监督

5.5.1 监督检查频次

原则上企业获证 6 个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过 1 年。若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机应为预先不通知：

（1）获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；

（2）认证机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；

（3）有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性的。

5.5.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。

监督的内容应包括：

（1）工厂保证能力监督检查；

（2）产品一致性监督检查；

（3）产品监督检验；

（4）上一次评价不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

5.5.2.1 工厂质量保证能力监督检查

按本文件 5.3.1.1 的规定进行。每次监督必查条款为附件 1 的 5、6、10、11、13 条，其余为选查条款，一个认证周期内应覆盖所有条款。

5.5.2.2 产品一致性检查

产品一致性监督检查应覆盖全部认证单元，其余按照 5.3.1.2 及实施规则的规定进行。必要时，产品本体或包装上的相关产品信息可通过非实物的方式进行一致性监督检

查。

5.5.2.3 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。监督检验的其他要求参见本文件 5.2 的规定。

5.5.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的 50%。

5.5.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

（1）监督检查通过

工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

（2）验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

（3）监督检查不通过

产品监督检验未通过、或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查

5.5.5 监督结果的评价

本机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志。评价不通过的，本机构按照 7.4 的规定依据相应情形作出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予以公布。

6. 认证范围变更

在认证证书有效期内，认证委托人需扩大认证范围的，扩大单元部分应按初次认证程序进行，本机构至少从工厂保证能力监督必查条款、产品一致性两个方面进行补充现场检查。一个扩大单元的工厂现场检查不得低于 0.5 个人日。

在认证单元内扩展认证产品时，认证委托人提供的材料应符合认证要求，并在下次监督检查时给予验证。

认证委托人要求缩小证书范围的，本认证机构经确认后注销或变更认证证书。

7. 认证证书

7.1 认证证书的保持

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。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内提出延续申请书。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

7.2 认证证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产厂的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- (3) 认证依据；
- (4) 认证模式；
- (5) 发证日期和有效期；
- (6) 认证机构名称；
- (7) 证书编号；
- (8) 其他依法需要标注的内容。

7.3 证书的变更

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

对符合要求的，认证机构应批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

7.4 认证的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合本认证机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，本认证机构按有关规定对认证证书作出相应的暂停、撤销和注销处理，并将处理结果进行公告。认证委托人可以向认

证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向本认证机构提出恢复申请，本认证机构按有关规定处理。否则，本认证机构将撤销或注销暂停期满的认证证书。

8. 认证标识的使用

认证委托人可在获得认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示认证标识，样式见图 1。标志使用者可以按照比例放大或缩小标志图形，须保持字母清晰，不得更改图形的长宽比例关系、图案、文字和颜色配比。获证企业在使用认证标识时，应符合《中国国检测试控股集团股份有限公司产品标志使用指南》及其他管理要求。



图 1 装配式建筑部品与部件产品认证标识

注：宜优先在获证产品本体或包装的显著位置加施认证标识，如上述区域不便加施，可将认证标识加施于产品随附文件中。鼓励企业将电子标识标注在获证产品的适当位置。

9. 收费

认证收费由 CTC 按国家有关规定统一收取。

附件 1

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检验合格样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1.组织结构和职责

1.1 建立组织框架

工厂应建立适宜的组织框架，规定与装配式建筑部品与部件认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系；规定适宜的产品质量目标、实现过程及检验检测控制要求；确保认证证书和认证标志的妥善保管和使用。

1.2 确定质量负责人

工厂应在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (2) 确认证产品符合相关标准的要求；
- (3) 与认证机构保持联络，及时跟踪认证标准和实施规则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；
- (4) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用认证标志和证书，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

2.资源

2.1 生产设备

工厂应配备必需的生产设备以满足产品质量、生产产能、安全环保的要求；
生产设备应具有较高的机械自动化程度、准确可靠；
生产设备的使用应符合相关标准规定；
应建立完善的生产设备管理制度，包括：设备采购、验收和使用制度；质量证明文件、使用说明书等档案；操作规程和使用记录；维修保养计划和日常检查保养制度；报废处置程序等。

特种设备应按期检验；特种设备作业人员应经过安全技术培训，持证上岗；应制定

特种设备管理应急预案。

2.2 人力资源

工厂应配备相应的人力资源，确保从事对装配式建筑部品与部件认证要求有影响的
工作人员具备必要的能力，包括：

- (1) 应明确针对技术负责人和质量负责人的专业工作经验、职称或执业资格要求；
- (2) 明确设计研发、生产技术管理、专职质检实验人员的要求；
- (3) 应对重要岗位的工作人员任职资格进行确认，持证上岗；
- (4) 应制定教育、培训计划；
- (5) 应建立人员档案，包括任职经历、教育背景、职称证书和培训记录等。

2.3 工作环境

工厂应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施，包括：

- (1) 应通过环境评价和审核批准；
- (2) 应针对生产过程中产生的废弃物建立回收处置措施；
- (3) 各类仓储环境应符合储存物品的相关保管要求；
- (4) 实验室的工作和试验条件应符合试验标准的要求。

3.文件和记录

3.1 建立、保持相关文件

工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的，包括与装配式建筑部品与
部件认证相关的质量管理文件、法律法规、规章制度、技术标准、设计文件、加工图纸、
交底文件、技术指导书、相关符合性记录，以及其他必要的外来文件和记录进行有效控
制。

3.2 编制生产方案

工厂应建立并保持适宜的装配式建筑部品与部件生产方案，包括生产计划、生产工
艺、模具方案、成品存放、运输和保护方案，以及相关技术质量控制措施等。

3.3 文件要求

工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。文件发布应有批准，确
保文件有效性、适宜性；文件的更改、更新和现行修订状态应得到识别；应确保在使用
处可获得适用文件的有效版本。

3.4 记录要求

工厂应识别并保存与装配式建筑部品与部件认证相关的重要信息和记录，如采购物资管理台账、进货验收记录、质量证明书；采购物资入厂检验/验证记录；生产台账；过程检验、例行检验、确认检验和型式检验记录；重要生产工艺参数记录；设备维修和使用记录；检验和测试设备检定、校准记录；顾客投诉及纠正措施记录、内部质量审核记录、标志使用情况记录等。

工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与装配式建筑部品与部件认证要求相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

4.设计过程控制

工厂应组织和控制为生产需要而进行的设计，包括模具、生产设施、机具、混凝土配合比等设计。

当使用新工艺、新材料、新设备时应进行论证，制定专门的生产方案，进行样品试制，检验合格后方可实施。工厂应建立首件验收制度；应组织相关人员进行生产技术方案培训。

工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认环节的记录，记录应能够体现质量性能指标的实现过程和结果。

5.采购与进货检验

5.1 采购控制

工厂应建立并保持关键原材料、配件和服务清单，制定文件化的关键原材料、配件采购技术要求。

工厂应将采购技术要求与供方进行有效沟通，以确保供方提供满足要求的关键原材料和配件。

5.2 供应商的控制

工厂应建立并保持供应商评价程序；明确对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的要求，以确保供应商具有保证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。

5.3 进厂原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对影响产品质量性能的进厂原材料和配件的检验或验证的程序。原材料和配件入库前应进行进货验收,以确保进厂原材料满足认证产品生产所规定的要求。

对影响产品质量性能的进厂原材料和配件应按国家现行有关标准、设计文件及合同约定进厂复检,合格后方可使用。当由供应商检验时,工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存受控原材料和配件的检验或验证记录、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。

工厂应制定、保存《关键原材料备案清单》。

6.生产过程控制

6.1 生产过程控制

工厂应对影响产品质量性能的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要求时,则应制定相应的工艺文件、作业指导书,其应对影响产品主要性能和质量评价指标的关键参数及其控制过程做出明确规定,且符合设计要求。必要时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监视、测量。

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,并保持生产过程检验记录。

6.2 电子信息化管理系统

工厂应建立统一的编码和标识系统,可查询生产过程及质量控制全部信息。

7.检验控制

7.1 制定检验控制程序

工厂应制定并保持文件化的产品检验程序,对其过程检验、出厂检验、确认检验进行控制。

工厂应明确规定产品的检验要求,选择适宜的测量和试验设备、工具和软件,并确保检验人员和环境满足检验的需要。

产品经检查合格后,应设置表面标识,包括编号、制作日期、合格状态、生产单位等信息。

7.2 检验条件配备

工厂应配备用于检验原材料、生产过程和成品必试项目的仪器设备。工厂不具备实验能力的检验项目，应委托第三方检测机构进行试验。对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构具有 CMA 的检验检测资质能力，检验检测项目参数或方法在其 CMA 资质认定能力附表内。

7.3 质检人员配备

工厂应根据生产的各相关环节，合理配置专职检验人员。生产检验应在班组进行自检、互检和交接检。

检验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

7.4 检验和试验活动

工厂应对生产过程中的相关半成品/零部件进行过程检验；应对正式生产的产品在出厂时进行出厂检验；应在例行检验后的合格品中随机抽取样品进行确认检验。

产品检验的要求应符合相关标准或认证实施规则的要求。

工厂应保持相关检验记录。

8.监视和测量设备的控制

8.1 监视和测量设备配置

工厂应配备适宜、充分的仪器设备，设备的数量及性能应符合试验检测要求。

8.2 计量和校准

工厂应按照规定的时间间隔或在使用前对设备进行校准和（或）检定，以满足检验试验能力。对自行校准的，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别，且在有效期内。工厂应保存设备的校准或检定记录。

必要时，应对仪器设备进行期间核查。应采取必要的措施防止设备在搬运、维护和贮存期间发生损坏和失效。

8.3 监视和测量设备管理

工厂应建立完善的监视和测量设备管理、维护保养制度及台账、技术资料等，建立设备操作规程。当发现设备不符合要求时，工厂应对以往的测量结果的有效性进行评价和记录，并对该设备和任何受影响的产品采取适当的措施，以确保产品的一致性。

9.不合格品的控制

9.1 建立不合格品控制程序

工厂应建立和实施文件化的程序对不合格品进行控制，内容应包括：

(1) 对于采购、生产、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。经返修、返工后的产品应重新检测。

(2) 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录；

(3) 生产企业获知其认证产品存在质量性能不合格问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

9.2 返修、返工

不合格品经返修、返工后应再次进行验证，以判定其是否满足要求。工厂应保持相关验证记录。

9.3 标识、隔离

不合格品应以明显标志在其显著位置标识。不合格品应远离合格产品区域，单独存放并集中处理。

对已确认的不符合认证标准要求的产品不能加施认证标志。

9.4 不合格品记录

工厂应保存对不合格品的评审、处置及采取的纠正措施的记录。

10.内部质量审核

10.1 内部审核程序

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量环保体系的有效性和认证产品的一致性。

工厂应按策划的时间开展内部审核活动，并记录内部审核结果。

审核员应经过培训或授权，且不应审核自己的工作。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应追溯产生的原因，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，应追溯产生的原因，采取相应的纠正和预防措施，并进行记录。

10.2 管理评审程序

工厂应建立有最高管理者参与的有关产品质量年度会议(或管理评审)制度和规定，会议应将内审和其他渠道获得的信息（不符合、投诉等）作为输入。

11.认证产品的变更及一致性控制

11.1 一致性控制程序

工厂应建立并保持文件化的程序，对批量生产的产品与型式试验合格的样品的一致性进行控制。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

11.2 认证产品变更

工厂应对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更进行控制，程序应符合规定要求。

认证产品的变更，包括关键原材料、配件、产品结构等影响产品符合规定要求的因素变更；工厂关键信息、注册/生产地址、主要负责人等变更；关键原材料/配件/服务的供方发生变更；关键生产设备/检测设备/生产工艺变更，及其他影响获证产品与相关标准的符合性的相关因素变更等，应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

12.包装、搬运和储存

工厂对部品部件所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。部品部件在吊装、储存、运输过程中应有保护措施。部品部件应按型号、质量等级、品种、生产日期分别存放。

工厂应对原材料及配件分类储存、标识，并应注明物料名称、产地（供应商）、等级、规格和检验状态等信息。原材料及配件储存时应有防止变质或混料的措施，并应符合绿色生产和安全生产的有关规定。原材料及配件储存数量应满足工厂正常生产需要。

13.证书和标志

工厂应建立并保持文件化的程序，确保产品认证证书和标志的使用及管理符合认证机构的要求。对于统一印制的标准规格的产品认证标志或采用印刷、模压等方式加施的

产品认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施产品认证标志或放行：

- (a)未获认证的产品；
- (b)获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c)超过认证有效期的产品；
- (d)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e)不合格产品。

附件 2

抽样检验方案

1. 抽样方法（抽样原则、抽样数量、抽样基数及封样）

（1）按照认证单元进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。

（2）样品应在工厂成品库的已检合格品中随机抽取并封样。所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送往认证机构指定实验室。

2. 抽样检验项目、样品尺寸/数量、技术要求及检验依据

表 2-1 检验项目、样品尺寸/数量、检验依据

检验项目	样品尺寸/数量	技术要求	检验依据
产品外观质量	按检验批实际数量：抽查 5 件	不应有严重缺陷	GB 50204
产品钢筋保护层厚度偏差	非悬挑梁板类构件：应各抽取构件数量的 2%且不少于 5 个构件进行检验； 悬挑梁：应抽取构件数量的 5%且不少于 10 个构件进行检验，当悬挑梁少于 10 个时，应全数检验； 悬挑板：应抽取构件数量的 10%且不少于 20 个构件进行检验，当悬挑梁少于 20 个时，应全数检验。	梁：+10，-7mm 板：+8，-5	JGJ/T 152

3. 判定

按 GB 50204《混凝土结构工程施工质量验收规范》要求进行。

中国国检测试控股集团股份有限公司产品认证 标志使用指南

中国国检测试控股集团股份有限公司（CTC）自愿性产品认证标志是 CTC 认证服务的重要部分，CTC 拥有标志制作的指导、修改、解释权。本指南适用于 CTC 所有自愿性产品认证标志的使用和管理。

获得 CTC 产品认证的组织在认证有效期内，可使用产品认证标志，标志的使用方式须符合本指南的要求，未经 CTC 书面允许不得随意改变标志的任何信息。

一、产品认证标志的种类

CTC 自愿性产品认证基础标志为产品质量认证标志（见下图）。其他认证标志详见相关实施规则。

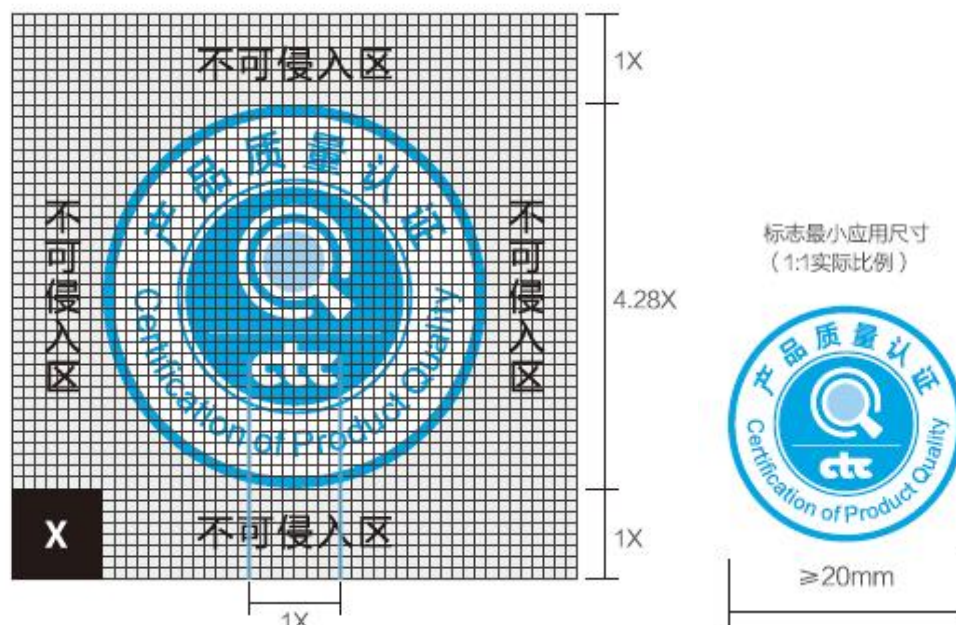


CTC 产品质量认证标志

二、产品认证标志的规格

产品认证标志作为一个平衡的整体，使用中不得改变其形状、结构和比例。本文提供了基础认证标志用网格图展示的正确比例，应用中可直接使用标志的矢量文件。此外，标志周围必须保持一个最小尺寸的空白空间，即标志的不可侵犯区域，此区域内不得出现文字、图像和其他元素。图例

中“X”单位对应“CTC”字母的宽度。当标志尺寸改变时，限制区域大小随之改变。



产品质量认证标志可以等比例放大缩小，最小使用范围为宽度（也是高度）不小于 20mm，应清晰可辨。

三、产品认证标志的色彩

为保证标志颜色的统一一致，在成品制作时，要根据色彩空间数值准确制作标志。

标志标准基本颜色分：标志色（CTC 图案色）、中文字色和西文字色，各标志颜色规定如下所示。此外，为适应各种情况的需要，标志除彩色图例外，提供标志的标准黑白、反白图，以适应单色（黑白）印刷，其中当环境颜色与标志色相近时，反白稿亦可应用在其他彩底上，即可采用四色印刷。



CMYK四色版本

多用于纸介常规传播物料，包括印刷品、宣传品、附带品等



C80 M10 Y0 K0



C50 M0 Y0 K0

黑白墨稿



多媒体版本

多用于电子媒体，如PC端、移动媒体端等载体



R0 G166 B227
HEX:#00A6E3



R128 G206 B243
HEX:#80CEF3

标志反白



产品质量认证标志的标准色结合了 CTC 标准蓝色和浅蓝色。

RGB（色光三原色）

标志色 橙： R:0 G:166 B:227

中文字色 黑： R:0 G:0 B:0

西文字色 灰： R:51 G:51 B:51

CMYK(色料三原色混色)

标志色（橙）： C: 80 M:10 Y: 0 K:0

中文字色（黑）： C:0 M:0 Y:0 K:100

西文字色（灰）： C:0 M:0 Y:0 K:80

四、产品认证标志的应用方案

采用包装印刷的方式使用认证标志，应根据图示比例将标志置于正确位置，进行印刷。

获证组织也可自行制作认证标志，在产品或产品最小外包装上标贴，但标志需按比例使用。



五、认证证书和认证标志的使用

1、使用条件

认证证书的持有者在使用认证证书、认证标志应同时满足以下条件：

- a) 只有证书明确指出的工厂生产、加工的产品才能使用认证标志，任何分厂、联营厂均不得使用认证标志；
- b) 只有认证证书或其附表界定参数范围内的产品才能使用认证标志；
- c) 只有在认证证书有效期内生产的产品才能使用认证标志，当证书被暂停、撤消、注销时，证书持有人不能继续使用认证标志、认证证书；
- d) 认证标志不得以任何方式转让、出售或借用。

2、使用场所

证书持有人可以在宣传、广告、投标洽谈业务时使用认证证书、认证标志，但应在宣传材料上同时清楚地标明获证的产品范围及依据的认证规



则，不得蓄意或用暗示的方法误导消费者，如果企业只获得产品认证时，不能暗示企业的管理体系也获得本公司认证。

3、使用方式

凡获得本公司产品认证的组织，在认证有效期内，可根据需要在获证产品或其最小外包装上的合适位置及产品铭牌、说明书或合格证中使用认证标志，认证标志应清晰、可明显识别并符合规定。

4、注意事项

证书持有者在加贴认证标志时，应记录加贴标志产品的生产日期、批次、使用的关键原材料、生产工艺参数等信息，确保认证产品与认证检验时的样品一致。

六、 认证证书、认证标志使用的管理

1、文件要求

公司要求获证组织需对认证标志的使用进行相关管理：

a) 发现加贴认证标志的产品对消费者存在危险，应及时向本公司报告，并立即采取召回的措施，对未出厂的产品进行改造使其满足产品认证实施规则的要求；

b) 发现未经授权使用认证标志(如超范围使用),应在工厂、仓库、市场或用户处从产品上除去违规使用的认证标志；

c) 当证书被暂停使用时，获证组织应及时向其客户说明证书被暂停的原因和期限，并对使用认证标志的产品采取有效的措施，以防止误用。

2、现场监督

公司将在每年的监督审核中，对证书持有人的认证标志、认证证书使用情况进行监督，一旦发现证书持有人存在误用或冒用认证标志的行为，将及时进行处置，视情况做出暂停、撤消认证证书的处理，并按合同约定保留依法追究其相应民事责任的权力。

中国国检测试控股集团股份有限公司

二〇二五年九月

标志使用规范

装配式建筑部品与部件认证标识

标志整体为圆形。

标志必须使用电子文件模版，不得做任何修改，包括任何变形和重新绘制。标志要置于适合和清晰有序的背景上，当使用有色背景时，请确保标志清晰可辨。



标志使用规范

标志的标准色彩规定

标准色是标志的重要因素，透过视觉传达产生强烈印象，达到色彩在视觉识别中的作用。

装配式建筑部品与部件认证标志的标准色结合了 CTC 企业辅助标准色。为保证标志颜色的统一性，每次使用时必须遵循标准的色值。

RGB(色光三原色)

标志色(深蓝): R5 G69 B134

中文色(黑): R0 G0 B0

西文色(灰): R51 G51 B51

CMYK印刷色 (色料三原色混色)

标志色(深蓝): C100 M70 Y0 K30

中文色(黑): C0 M0 Y0 K100

西文色(灰): C0 M0 Y0 K80



CMYK四色版本

多用于纸介常规传播物料，包括印刷品、宣传品、附带品等



C100 M70 Y0 K30



C50 M35 Y0 K15



多媒体版本

多用于电子媒体，如PC端、移动端等载体



R5 G69 B134
HEX:#054586



R129 G143 B188
HEX:#818FBC

标志使用规范

标志的标准网格图、限制区域和最小尺寸使用规范

装配式建筑部品与部件认证标志作为一个平衡的整体，使用中不得改变其形状、结构和比例。一致连贯性地使用标志有助于保持标志的统一性，并使标志更易识别。

标志标准网格图

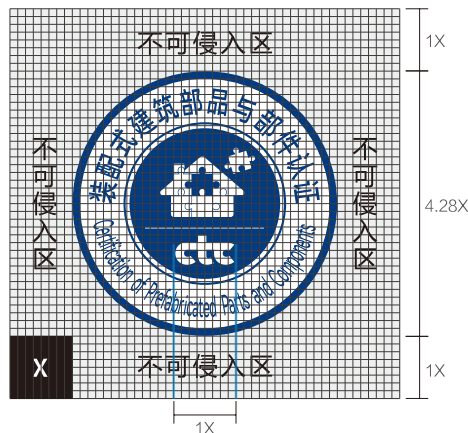
右图为标志用网格图形式展示地正确比例。应用中请直接使用标志的矢量文件。

标志限制区域

为更加清晰有效地传播标志，标志周围必须保持一个最小尺寸的空白空间，即标志的不可侵入区域，此区域内不得出现文字、图像和其它元素。图例中“X”单位对应“CTC”字母的宽度。当标志尺寸改变时，限制区域大小随之改变。

标志最小应用尺寸

为保持标志在不同应用环境中使用的可识别性、适用性和规范性，规定标志的最小使用范围为宽度（也是高度）不小于20mm，在使用中不得小于此最小范围，否则将难以辨识。



注：

X为标志中“CTC”字母的宽度单位

标志整体外缘X范围内为标志保护区，此区域内不得出现任何信息

标志最小应用尺寸
(1:1实际比例)



≥20mm

标志使用规范

标志墨稿及反白

黑白墨稿

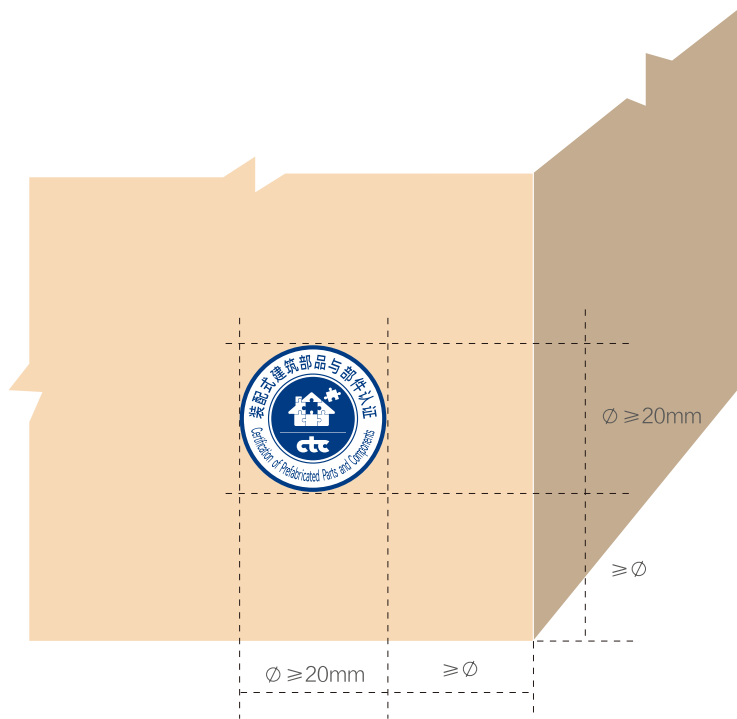


标志反白



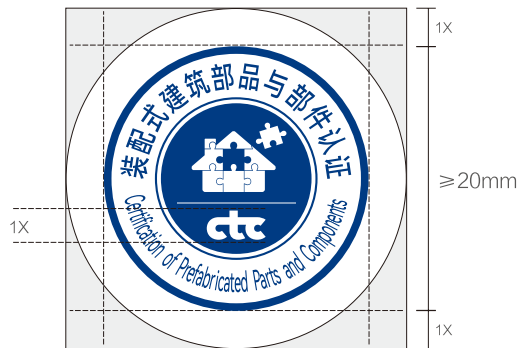
标志使用规范

包装应用方案



标志使用规范

用于外包装应用方案



应用效果图

