



中国国检测试控股集团股份有限公司
实施规则

建筑墙体板材节能认证实施规则

CTC-TVp-0P13/4.3

中国国检测试控股集团股份有限公司

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：建筑墙板节能认证工厂质量保证能力要求

1 适用范围

本规则适用于工业与民用建筑工程中，用于墙体围护结构、具有节能性能要求的单一建筑墙板和定型建筑墙体系统的自愿性节能认证。

单一建筑墙板包括：纤维增强硅酸钙板、矿物棉装饰吸声板、建筑隔墙用轻质条板等。定型建筑墙体系统包括：轻钢龙骨石膏板墙体、保温装饰一体化板材等。

本规则不适用于未定型的现场临时墙体、非节能用途装饰板材及其他未明确列入的建筑产品。

2 认证模式

样品抽样检测+初始工厂审查+获证后监督。

3 认证的程序

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 产品要求

产品质量应符合相应国家、行业的要求。

4.1.2 申请单元的划分

4.1.2.1 单一建筑墙板的单元划分

认证单元划分结合产品品类、关键原辅材料、核心生产工艺及产品性能指标综合确定，以同质同类、工艺同源、风险一致为划分依据。

同一产品品类、采用相同核心原辅材料及一致生产加工工艺的产品，划分为同一个认证单元。主要涵盖纤维增强硅酸钙板、矿物棉装饰吸声板、建筑隔墙用轻质条板等产品类别。

同一制造商生产，产品品类、原辅材料及生产工艺均一致，但生产场地、生

产生产线不同的产品，应当划分为不同认证单元，分别实施认证。

4.1.2.2 定型建筑墙体系统的单元划分

按照整体结构形式、内部构造组成、主材材质类型进行认证单元划分，相同结构形式、相同构造组成、相同配套主材的墙体系统划分为同一认证单元。

主要划分单元包含轻钢龙骨石膏板墙体、保温装饰一体化板材等墙体系统。

同一制造商生产，墙体结构类型、构造组成一致，但生产场地、生产生产线不同的产品，应当划分为不同认证单元，分别实施认证。

4.1.3 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证机构所要求的文件：

- 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) 建筑墙体结构图（适用时）；
- h) 建筑墙体安装图（适用时）。

4.2 样品检测

4.2.1 产品抽样

4.2.1.1 抽样要求及抽样数量

样品应从认证单元覆盖范围内、企业正常批量生产且经出厂检验合格的产品中随机抽取，抽样地点为生产线末端、成品仓库或合格品堆放区，不得从返修品、不合格品、试验品或超期库存品中抽取。抽样由认证机构或其授权人员实施，确保样品具有代表性并能真实反映该认证单元的质量水平。

按照认证单元划分，在每一单元中抽取代表性样品 2 份，同批次、同规格。一份送交认证机构指定的检验机构，一份由企业现场封存、标识清晰并留存备查。

4.2.1.2 封样传递及样品处置

抽样后现场施加唯一、防拆、不可复原的封条，注明认证机构、申请人、产品名称、规格、批号、抽样日期、地点及抽样人员、企业代表签字。封样样品由申请方在 10 个工作日内送达指定检验机构，运输过程应采取防护措施，避免损坏、受潮、变形等影响节能性能。

检验完成后，检测机构按相关规定处置样品；企业留存样品保存期限不少于认证证书有效期届满后1年，用于监督复核或复检。

4.2.2 产品检验依据、检验项目及方法、结论判定

4.2.2.1 检验依据

不同产品的检验依据分别如下：

- a) 纤维增强硅酸钙板测试导热系数依据 JC/T 564.1-2018、JC/T 564.2-2018；
- b) 矿物棉装饰吸声板测试热阻依据 GB/T 25998-2020；
- c) 建筑隔墙用轻质条板测试传热系数依据 JG/T 169-2016；
- d) 定型建筑墙体系统测试传热系数，符合其实际使用结构进行整体性评价，具体依据为 GB 50176-2016《民用建筑热工设计规范》、GB 50189-2015《公共建筑节能设计标准》、GB/T 50362-2022《住宅性能评定技术标准》、GB 55038-2025《住宅项目规范》、GB 50300-2013《建筑工程施工质量验收统一标准》、GB 50411-2019《建筑节能工程施工质量验收规范》、

JGJ 26-2018《严寒和寒冷地区居住建筑节能设计标准》、JGJ 75-2012《夏热冬暖地区居住建筑节能设计标准》、JGJ 134-2010《夏热冬冷地区居住建筑节能设计标准》。

4.2.2.2 检验项目及方法、结论判定

序号	对象	检验项目	方法
1	单一建筑墙板	导热系数/热阻 /传热系数	GB/T 10294 或GB/T 10295 GB/T 13475 或JGJ/T 132
2	定型建筑墙体系统	传热系数	GB/T 13475 或JGJ/T 132

GB/T 10294-2008《绝热材料稳态热阻及有关特性的测定 防护热板法》

GB/T 10295-2008《绝热材料稳态热阻及有关特性的测定 热流计法》

GB/T 13475-2008《绝热 稳态传热性质的测定 标定和防护热箱法》

JGJ/T 132-2009《居住建筑节能检测标准》

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。

建筑墙体的传热系数限制或者热阻满足上述相应标准要求，则判定符合节能认证要求；若不符合上述相应标准要求，则判定不符合节能认证要求。

注：考虑以产品使用省份地方标准规范为判定标准要求的适用性。

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。

4.2.5 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。

4.3 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

《建筑墙体板材节能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：以产品节能指标为核心，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，突出关键过程和关键检验环节，对最终成品节能指标检验控制为重点，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、结构是否与申报时一致；

b) 申请认证产品的工程应用情况及效果是否与申报时一致；

c) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测。

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。

4.5 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 监督的内容

4.5.2.1 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

4.5.2.2 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 4.3.2.2 的规定。

4.5.2.4 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。

4.5.3 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。

4.5.4 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

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

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。轻质墙体板材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上使用认证标志。

6.2 准许使用的标志样式

见《CTC自愿性认证标志使用指南》。

6.3 加施方式

建筑墙体板材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:

建筑墙板产品节能认证工厂保证能力要求

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

工厂应制定对产品组成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产品组成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 组成材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的产品组成材料的检验或验证的程序，以确保系统组成材料满足认证所规定的要求。

产品组成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。

工厂应保存检验或验证记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键制造过程进行识别，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 产品制造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 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 工厂应建立并保持对制造设备进行维护保养的制度。

4.5 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。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。并应保存检验记录。

产品检验应包括产品的节能性能指标要求。

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。对重要材料或部位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

工厂应对批量制造/施工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。