中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

建筑用刚性防水材料

产品质量认证实施规则

CTC-TV$_s$-OP19

文件版本号：1.0

编制：章丹铭

审核：罗时杰

批准：刘翼

发布日期：2026-10-14

实施日期：2026-10-21

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

本实施规则自修订之日起，按照修订后的要求执行。

目　录

1.适用范围 4
2.认证模式 4
3.认证程序及时限 4
3.1 认证流程 4
3.2 认证时限 4
4.认证依据标准 4
5.认证实施基本要求 4
5.1 认证申请 5
5.2 产品抽样检验 6
5.3 初始工厂检查 7
5.4 认证结果评价与批准 8
5.5 获证后的监督 9
6.认证范围变更 11
7.认证证书 11
7.1 认证证书的有效期 11
7.2 认证证书覆盖内容 11
7.3 认证证书的变更 12
7.4 认证的暂停、注销和撤销 12
8.认证标志使用的规定 14
9.收费 14
附件1 产品认证工厂质量保证能力要求 15
附件2 抽样检验方案 19

1. 适用范围

本规则适用于各类建筑用刚性防水材料，包括水泥基渗透结晶型防水材料、无机防水堵漏材料、砂浆、混凝土防水剂等刚性防水材料的产品质量认证。

2. 认证模式

建筑用刚性防水材料产品质量认证的基本认证模式为：产品抽样检验＋初始工厂检查＋获证后监督。

3. 认证程序及时限

3.1 认证流程

认证的基本流程包括：

a）认证的申请

b）产品检验

c）初始认证现场检查

d）认证结果评价与批准

e）获证后的监督

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

1） GB/T 18445-2025《水泥基渗透结晶型防水材料》

2） GB/T 23440-2025《无机防水堵漏材料》

3） JC/T 474-2008《砂浆、混凝土防水剂》

5.认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 认证单元

建筑用刚性防水材料产品的认证单元划分为3个认证单元，详见表1。

表1 认证单元划分

序号	认证单元	产品执行标准
1	水泥基渗透结晶型防水材料	GB/T 18445《水泥基渗透结晶型防水材料》
2	无机防水堵漏材料	GB/T 23440《无机防水堵漏材料》
3	砂浆、混凝土防水剂	JC/T 474《砂浆、混凝土防水剂》

同一生产企业，同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。

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。

5.1.2 申请文件

认证委托人向本机构提交认证申请，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、制造商和生产企业的营业执照；

3）认证委托人、制造商和生产企业的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与生产者、进口商与制造商签订的合同证明）（适用时）；

4）OEM/ODM的知识产权关系（适用时）；

5）有效的产品质量检验报告；

6）生产企业满足产品认证工厂质量保证能力要求的现行有效的质量管理文件（如质量手册、程序文件等）；

7）关键原材料/部件备案清单（应覆盖全部申请的认证单元）；

8）其他必需的证明性文件。

5.1.3 受理

认证机构收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核。如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在3个工作日内发出受理或不予受理通知。受理时，认证机构与认证委托人签订认证协议。

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）产品抽样检验由本机构确定，承担抽检任务的实验室能力应满足抽检方案涉及项目要求，且具备CMA资质（且检验检测项目参数在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

如果认证委托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。

a）具备CMA资质的实验室出具的抽检检验报告；

b）报告中检验项目、技术要求、检验方法等符合本规则的规定；

c）原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前12个月内。

如有证据表明，企业现场检查前已完成抽样，并符合上述a）和b）的要求，c）中签发日期要求可为“认证结果评价日前12个月内”。

5.3 初始工厂检查

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 工厂检查内容

工厂检查的内容包括工厂质量保证能力检查、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，必要时也可以延伸至现场检查。

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《工厂保证能力检查要求》进行。

5.3.1.2产品一致性检查

本认证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

防水材料（防水卷材、防水涂料、刚性防水材料、干（预）拌砂浆）产品质量认证及防水涂料产品有害物质限量认证结合审核时，按合并单元计算人日，人日数见下表2。

表2 检查人日数

<table>
<tr><th>产品单元数</th><th>初次人日数</th><th>监督人日数</th><th>增/减因素</th></tr>
<tr><td>1-3</td><td>3</td><td>1</td><td rowspan="4">1）已获得CTC颁发的有效QMS认证证书或产品认证与QMS认证结合审核时，可适当减少审核时间，最多可减少50%；
2）多现场认证时，每增加一个场所，相应增加1个人日；
3）非中文审核语言时应增加10%个人日。</td></tr>
<tr><td>4-7</td><td>4</td><td>1.5</td></tr>
<tr><td>8-10</td><td>5</td><td>2</td></tr>
<tr><td>10以上</td><td>6</td><td>3</td></tr>
</table>

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

产品一致性检查和/或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和/或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5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

原则上认证委托人获证6个月后即可安排监督，两次现场检查时间间隔不超过1年。若发生下述情况之一，可提前时间或增加监督频次，且监督时机可为不预先通知：

a）获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产者、生产企业责任的；

b）本认证机构有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；

c）有足够信息表明生产者、生产企业因变更组织机构、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。

5.5.2 监督的内容

5.5.2.1基本要求

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）工厂质量保证能力监督检查；

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。

5.5.2.2工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，按附件1《工厂质量保证能力要求》实施，每次必查条款为附件1的3、4、5、9条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

5.5.2.3产品一致性监督检查

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。

5.5.2.4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所有代表性认证产品。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

监督检查人日数见5.3.2的要求。

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

工厂质量保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂质量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，工厂质量保证能力和产品一致性监督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，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，可以继续保持认证证书、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。

对于需在年度监督或延续申请时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。

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。

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日内提出延续委托。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委托后直接换发新证书。认证委托人如有适当的理由可以提前申请换发新证书。

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/生产者/生产企业的名称、地址；

2）认证单元名称，及产品名称、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 认证证书的变更

认证委托人在生产企业因变更组织机构、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、或产品名称/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，认证委托人应向本认证机构提交书面变更委托。由本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，本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、注销和撤销处理，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。

（1）证书的暂停和恢复

获证组织有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证证书，暂停期限最长不超过12个月，并以适当的方式进行公布。

1）获证组织不按期接受认证监督的；

2）监督检查发现获证组织达不到认证要求的；

3）认证证书和认证标志使用不当的；

4）用户对认证产品质量反映较大，且经查实的；

5）未按时交纳认证费用的；

6）其他。

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，本认证机构将撤销暂停期满的认证证书。

（2）认证证书的注销

获证组织有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证证书，并以适当的方式进行公布。

1）由于生产经营等原因自动提出放弃认证证书的；

2）由于产品标准或相关法律法规的变更，在过渡期内，无法达到标准要求的；

3）其他主动放弃认证证书的。

（3）认证证书的撤销

获证组织有下列情况之一的，将撤销其全部或部分认证证书，并以适当的方式进行公布。

1）由于生产经营等原因无法满足认证要求的；

2）整改期满未能达到整改要求的；

3）认证产品出现重大质量事故，给用户造成损害的；

4）采取不正当手段伪造或骗取认证证书的；

5）转让认证证书、认证标志的；

6）拒不交纳认证费用的；

7）证书暂停期满未提出恢复的；

8）其他。

8. 认证标志使用的规定

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、注销、撤销时，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。

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。标志样式见下图。

9. 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

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：

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；

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；

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；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要求的产品；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认证依据标准要求。

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：

文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；

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；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便于被使用及管理人员识别。

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、返工应作相应的记录。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。对于可能影响与相关标准符合性或型式试验样品一致性的认证产品的变更，应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

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）样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库、销售中转库房等）随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以生产企业一次提交用户的同类产品为一批，或者以同一批原材料、相同工艺加工的产品为一批）。

（3）抽样数量按照表2，如检验机构对抽样数量有不同要求，抽样数量应符合检验机构要求。

（4）所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后由认证机构指定的实验室进行检验。

2.抽样检验项目、样品尺寸/数量、检验依据

表2 产品抽样检验项目、样品数量/尺寸、检验依据

序号	产品分类	抽检项目	抽样数量	检验依据
1	水泥基渗透结晶型防水材料（外涂型）	外观	共10kg	GB/T 18445-2025
		28d抗折强度		
		28d抗压强度		
		28d湿基面粘结强度		
		砂浆抗渗性能		
2	水泥基渗透结晶型防水材料（内掺型）	外观	共10kg	GB/T 18445-2025
		减水率		
		含气量		
		凝结时间差		
		抗压强度比		
		28d收缩率比		
3	无机防水堵漏材料	凝结时间	共10kg	GB/T 23440-
		抗压强度		

		抗折强度		2025
		抗渗性		
		粘结强度（7d）		
4	砂浆、混凝土防水剂	抗压强度比	共5kg	JC/T 474-2008
		透水压力比[a]		
		渗透高度比[b]		
		吸水量比（48h）		
		收缩率比（28d）		
注：a适用于砂浆防水剂产品； b适用于混凝土防水剂产品。				

注：抽样数量可根据指定实验室的检测要求进行调整。