中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

国检气味分级认证实施规则 涂料

CTC-TVa-OP57

文件版本号：1.0

编制：袁庆丹、刘实华

审核：认证技术委员会

批准：闫浩春

发布日期： 2026 年 11 月 10 日

实施日期： 2026 年 11 月 10 日

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

注：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 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.　认证依据标准和认证等级 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 2
5.3 初始工厂检查 3
5.4 认证结果评价与批准 5
5.5 获证后监督 5
6. 认证范围变更 6
7. 认证证书 7
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 认证的暂停、注销和撤销 8
8.认证标识的使用 9
9.收费 10
附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求 11
附件 2 产品抽样检验方案 15

1. 适用范围

本规则适用内墙用涂料、腻子、界面剂的自愿性产品气味分级认证。

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，本机构将及时修订。

2. 认证模式

产品气味分级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. 认证流程及认证时限

3.1 认证流程

认证的基本流程包括：

a) 认证委托

b) 初始工厂检查

c) 产品抽样检验

d) 认证结果评价与批准

e) 获证后监督

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、认证复核与决定以及证书制作时间。

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. 认证依据标准和认证等级

GB/T 43353-2023 《建材产品的气味释放测试 环境测试舱法》

按照 GB/T 43353-2023“附录 K 建材产品气味释放水平的分级”，认证等级分为 A 类、B 类、C 类和 D 类。

5. 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 认证单元

产品认证单元划分为：内墙涂料、内墙腻子、内墙界面剂。

同一制造商，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 委托文件

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）书面委托书；

2）认证委托人、生产者和生产企业营业执照；

3）认证委托人、生产者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）CCC 证书（适用时）；

6）产品质量和有害物质含量符合相关标准要求且有效的型式检验报告（报告应由具备 CMA 资质的实验室出具）；

7）满足涂料产品认证工厂质量保证能力要求的有效的质量管理文件（如认证证书、管理手册、程序文件等）；

8）其它需要的支持性文件。

5.1.3 申请评审

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，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）认证机构按照附件 2 检验项目及依据标准抽取代表性样品用于抽样检验，抽样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）承担检验任务的实验室能力满足检验项目要求,且具备 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，对检验全过程做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、抽样检验项目、检验和判定依据等。抽样检验方案见附件 2。

（4）在抽样检测中发现不合格的情况，实验室出具不合格报告，及时通知认证机构和认证委托人，由认证机构对申请认证的产品再次抽样进行检测。自不合格发生起 3 个月内检测仍未通过的，按抽样检验不合格处理，认证终止，委托人经整改后可重新申请认证。

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样检验报告；

b) 报告中检验项目、技术要求、检验方法等应符合本规则的规定；

c) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

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 检查内容

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《产品认证工厂质量保证能力要求》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）申请认证产品的关键原材料是否与申报时一致；

b）申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；

c）认证产品生产（包括工艺过程、生产设备、参数控制）是否与申报一致。

d）认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识是否与申请书或证书一致。

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 2~3 人日，每增加 1 个认证单元，相应增加 0.5 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

5.3.3.1 工厂检查的不符合项

工厂检查的不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

一般不符合项是指可能对认证质量产生轻微影响的不符合项。

严重不符合项是指可能对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项

5.3.3.2 工厂检查结论判定条件

工厂检查结论通常分为工厂检查通过、书面验证通过、现场验证通过、工厂检查不通过四种。其中，书面验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；现场验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构现场验证有效后，工厂检查通过。

认证机构应当准确识别生产企业存在的不符合情况，重点关注严重不符合项，在

充分评估判断不符合项对产品一致性、产品符合性影响的基础上，科学做出工厂检查结论。

对于需要书面验证、现场验证的情况，生产企业整改时间不得超过 3 个月，若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，结论为工厂检查不通过。

5.4 认证结果评价与批准

认证机构应当审核抽样检验报告中报告格式、用章、指定实验室及企业基本信息、产品基本信息、样品描述、审批流程等是否符合规定要求，引用标准是否有效，报告参数及名称是否与认证委托资料中的参数一致，检验项目及条款是否符合认证要求，检验结果表述是否符合标准要求。审核检查组上报资料是否完整准确，工厂检查报告中填写的认证委托人、生产者、生产企业名称及地址是否与认证委托资料、营业执照一致，产品信息是否与型式试验报告和/或经指定认证机构确认的产品技术参数一致，工厂检查内容是否符合认证要求，检查组提供补充附加说明是否表述明确。如发现不符合，及时退回并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

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。

5.5 获证后监督

认证机构应当对生产企业及其认证产品实施有效的跟踪检查，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求，确保认证产品一致性并持续符合标准要求。

5.5.1 监督时间

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 监督的内容

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）产品抽样检验；

（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

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。每次必查条款为附件 1 的条款 3、4、5、8、9，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

5.5.2.2 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，其余本文件 5.3.1.2 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。获证后的跟踪检查现场结论直接为工厂检查不通过的，不再进行生产现场抽取样品检验。

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

按照本文件 5.3.3 的规定科学地给出监督检查结论。

5.5.5 监督结果的评价

本机构对监督检查结论、抽样检验的结论以及有关资料进行综合评价。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做出注销/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/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) 认证等级
6) 发证日期和有效期；
7) 认证机构名称；
8) 证书编号；
9) 其他依法需要标注的内容。

7.3 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、产品名称/型号、关键原材料等，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。

产品关键原材料清单（如技术参数、规格型号、制造商、生产厂）发生变更时，持证人应该及时提出变更申请，经认证机构批准后方可在获证产品中使用。

7.4 认证的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合中国国检测试控股集团股份有限公司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做出相应的暂停、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。

7.4.1 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资格，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，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。

7.4.2 认证资格的注销

获证组织有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，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资格的;

2) 由于产品标准或相关法律法规的变更，在过度期内，无法达到标准要求的;

3) 其它主动放弃认证资格的。

7.4.3 认证资格的撤销

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

1) 获证组织被注销或撤销法律地位证明文件的；

2) 被“国家企业信用信息公示系统” 列入严重违法失信名单的、被“信用中国”列入严重违法失信名单的（管理体系适用）；

3) 在认证证书暂停期限已满，认证委托人未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的；导致暂停的问题未得到解决或有效纠正的；

4) 获证产品的关键元器件、规格和型号，以及设计、结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更，导致产品存在严重质量隐患的；

5) 认证委托人提供虚假样品，获证产品与型式试验样品不一致的；

6) 认证委托人/相关方违反国家法律法规、国家级或省级监督抽查结果证明产品出现严重缺陷、产品安全检测项目不合格或一致性存在严重问题或整改后复查仍不合格的；

7) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故或社会重大影响的；

8) 对由于拒绝接受监督检查或监督抽样检测的原因而被暂停认证证书后，仍拒绝接受监督检查或监督抽样检测；

9) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书、认证标志，出租、出借或者转让认证证书、认证标志，情节严重的；

10) 弄虚作假，采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书，或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的；

11) 其他依法应当撤销的情形。

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。获证企业在使用认证标识时，应符合认证机构对标识的管理要求。

准许使用的标志样式见图 1。



图 1 产品认证标志

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

认证收费由中国国检测试控股集团股份有限公司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 职责

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）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；

c）确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证中心申报确认；

d）与认证中心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 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国家标准要求。

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：

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 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 关键原材料的采购和验证

3.1 关键原材料的采购

工厂应制定对关键原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原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 关键原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键原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。

关键原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。

工厂应保存关键原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 生产控制

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 生产过程监控

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 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

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验和试验设备应定期进行校准，并满足检验试验能力。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。

应保存设备的校准记录，并对设备的校准状态予以明确表示，并便于使用和管理人员识别。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求操作。

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审核程序，进行内部质量审核，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并验证纠正的有效性。工厂应保存内部审核记录。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，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。认证产品的变更应得到认证机构批准后方可实施，

工厂应保存相关记录。

工厂应从工艺和资源、采购、生产制造、检验等适用环节，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。

10 产品标志及产品的包装、搬运和储存

工厂应明确如何进行产品标识（包括认证标志的加施），并按要求实施。

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

产品抽样检验方案

1. 抽样方法

（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、抽样数量、检验依据

产品抽样检验项目、抽样数量和检验依据见表 2：

表 2 抽样检验项目、样品数量、检验依据

抽检项目	抽样数量	检验依据
气味强度 气味浓度	不少于 3kg 或 2 个独立包装产品	GB/T 43353-2023

3 判定

按照 GB/T 43353-2023 附录 K 室内建材产品的要求进行。

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。

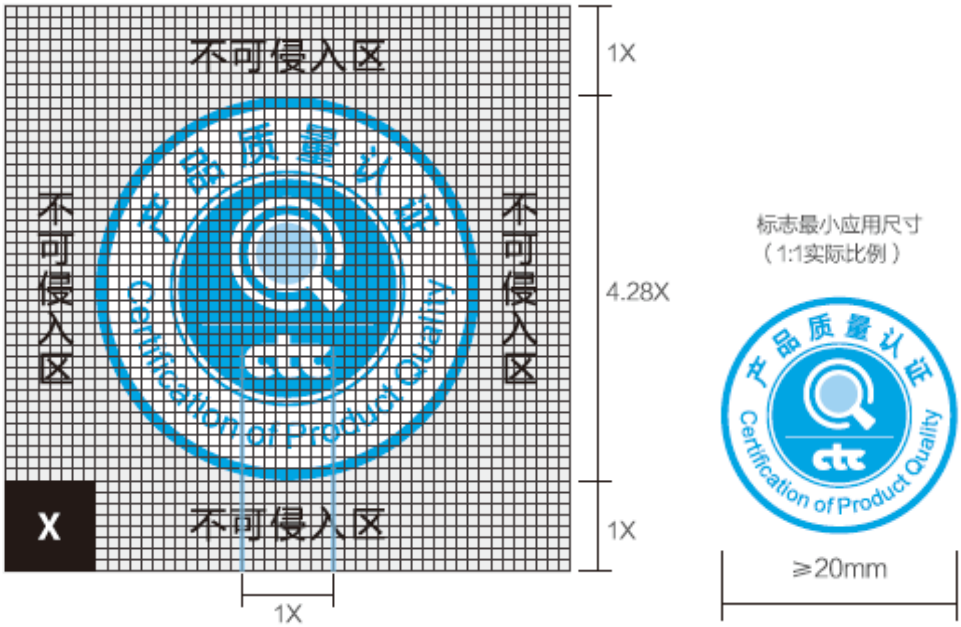


CTC 产品质量认证标志

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它彩底上，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

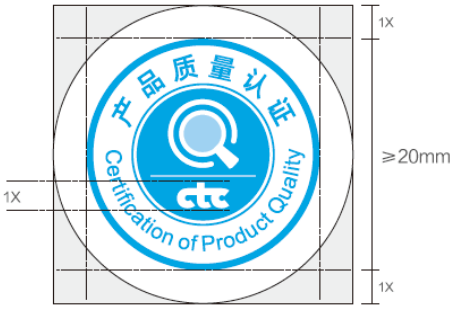
西文字色（灰）： C:0 M:0 Y:0 K:80

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，并按合同的约定保留依法追究其相应民事责任的权利。

中国国检测试控股集团股份有限公司

二〇二五年九月