



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

适老化产品认证实施规则

地面材料 弹性地板

CTC-TVa-OP44

文件版本号：1.0

编制：冯玉启

审核：认证技术委员会

批准：闫浩春

发布日期：2026 年 4 月 27 日

实施日期：2026 年 4 月 27 日

文件修订情况

[illegible]

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	4
5.3 初始工厂检查	4
5.4 认证结果评价与批准	5
5.5 获证后监督	6
6. 认证范围变更	7
7. 认证证书	8
7.1 认证证书的保持	8
7.2 认证证书覆盖内容	8
7.3 证书的变更	8
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	9
附件 1 工厂质量保证能力要求	10
附件 2 抽样检验方案	14

1. 适用范围

本规则适用于在外力作用下发生形变，当外来撤销后，具有一定程度恢复原状性能的地板，包括但不限于聚氯乙烯卷材地板和块状地板、木塑地板、橡胶地板、弹性木地板以及复合型弹性地板的适老化产品认证。

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，本机构将进行及时修订。

2. 认证模式

适老化产品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

认证依据标准为 CTS 06048-2026《适老化产品评价技术规范 地面材料 弹性地板》。

5. 认证实施基本要求

5.1 认证申请

5.1.1 认证单元

弹性地板产品的认证单元划分按表 1 的规定进行。

表 1 认证单元划分

序号	一级分类	认证单元
1	聚氯乙烯地板	硬质聚氯乙烯地板
		半硬质聚氯乙烯块状地板
		同质聚氯乙烯卷材地板
		非同质聚氯乙烯卷材地板
		其他聚氯乙烯弹性地板
2	木塑地板	室内用素面木塑地板
		室内用涂饰木塑地板
		室内用浸渍胶膜纸木塑地板
		室内用共挤木塑地板
		室外用素面木塑地板
		室外用涂饰木塑地板
		室外用浸渍胶膜纸木塑地板
		室外用共挤木塑地板
3	橡胶地板	均质橡胶弹性地板
		非均质橡胶弹性地板
		其他橡胶弹性地板
4	弹性木地板	实木地板
		实木复合地板
		浸渍胶膜纸层压木质地板
		软木地板

序号	一级分类	认证单元
		竹地板
		竹木复合地板
		装饰单板层压木质地板
		重组木地板
		其他木地板
5	复合型弹性地板	根据基材和饰面层不同，划分不同的认证单元

同一生产企业、同种产品，但生产场所不同时，应作为不同认证单元。

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) 有效的产品质量检验报告；
- 6) 满足适老化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）；
- 7) 其它需要的支持性文件

注：5) 是由具备 CMA 资质的检测机构出具，且检验项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内，可在工厂现场检查前补充齐全或与现场抽样检验同时进行

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，应当通知认证委托人补充完善。文件齐全后，认证机构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) 产品抽样检验应由本认证机构确定，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、检验方法等符合 CTS 06048-2026 及本规则的规定；
- 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) 中的签发日期要求可为“认证结果评价前 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《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、关键工序与确认的产品关键原材料/部件、关键工序的一致性。

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 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

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 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 获证后监督

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

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 4、5、6、8、9、10，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。原则上，第一次监督选查条款为条款 1、2，第二次监督选查条款为条款 3，第三次监督选查条款为条款 7，第四次监督选查条款为条款 11，第五次监督选查条款为条款 12。

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。

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) 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、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。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。



图 1 适老化产品认证标识

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

认证收费按照 CTC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《认证收费通知》要求，或按认证协议（或合同）约定及时支付认证费用。

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

工厂应规定与适老化产品认证要求有关的各类人员的职责、权限和相互关系，并在组织内指定一名认证负责人，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产品适老化性能控制体系，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；确保不合格品和未经认证机构批准变更的产品，不施加认证标志；
- c) 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；
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

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的要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品适老化指标控制有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应对产品适老化指标控制体系进行策划并形成相应的控制文件。该文件可以以多种形式体现，如可对原有管理体系文件进行补充完善，或单独形成适老化产品指标控制体系文件。无论以何种形式体现该控制文件，均应覆盖本附件的所有要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序，以对本附件要求的文件和资料、必要的外来文件和记录进行有效控制。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。质量记录应有适当的保存期限。

3. 产品的设计和开发

3.1 工厂应制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品标准及适老化认证的技术要求。

3.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，形成设计/开发方案。应能在设计/开发方案和相应文件中明确产品适老化性能指标。

3.3 工厂应对设计/开发结果进行评审和验证，并对其在满足顾客使用条件下进行有效确认。

3.4 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，记录应能够体现适老化性能指标的实现过程和结果。

4. 采购和进货检验

4.1 关键原材料的采购

4.1.1 工厂应制定文件化的关键原材料采购技术要求，该文件应规定关键原材料的技术参数，且符合产品设计的要求。

4.1.2 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。

4.1.3 工厂应对关键原料的储存做出妥善的安排，确保不会对工作人员造成人身伤害。

4.2 供应商的控制

4.2.1 工厂应明确对影响适老化性能的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。

4.2.2 工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

4.3 进厂原材料的检验/验证

4.3.1 工厂应建立并保持对影响产品适老化性能的进厂原材料及生产辅助材料的检验或验证的程序，以确保进厂原材料满足认证产品生产所规定的要求。

4.3.2 影响产品适老化性能的进厂原材料检验可由工厂进行，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。

4.3.3 工厂应保存受控原材料和生产辅助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。

4.3.4 工厂应制定、保存《关键原材料备案清单》。

5. 生产过程控制和过程检验

5.1 生产过程控制：工厂应对影响产品适老化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适老化要求时，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适老化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进行监视、测量。

5.2 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。

5.3 设备维护保养：工厂应具备满足生产所需要的生产设备，建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

5.4 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。

6. 产品检验

6.1 工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，对其出厂检验和确认检验进行控制，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、频次、判定等，并应保存检验记录。

6.2 产品检验的要求应满足产品认证实施规则的要求。

7. 不合格品的控制

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：

- a) 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；不合格品的处置及所采取的纠正措施不应对人体健康产生危害或对周围环境产生负面影响；
- b) 对于国家级和省级监督检查、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；
- c) 生产企业获知其认证产品存在质量、环保性能不合格问题时（如国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构；

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，并保存对其的处置记录。

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保适老化产品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、辅助材料、生产工艺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品的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

10. 认证证书和标志

生产企业应建立和实施文件化的程序，确保证书和标志的使用符合《CTC 产品认证标志使用指南》中关于适老化产品认证标志的要求。

对于下列产品，不得加施适老化产品标志或放行：

- (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。

11. 包装、搬运和储存

11.1 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。

11.2 工厂应确定产品的包装、搬运和储存中的重要环境因素，并采取措施加以控制。产品的包装、搬运和储存不应对人体健康造成危害或对周围环境产生负面影响。

12. 销售、使用和处置

12.1 工厂应对售后产生质量、环保问题的产品建立追溯制度。

12.2 工厂应对产品使用过程中不对人体和环境造成伤害和影响做出声明。

12.3 工厂应对售后产品的处置方式做出声明。

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 2-1、表 2-2、表 2-3 和表 2-4，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 2-1 聚氯乙烯卷材地板和块状地板抽样检验项目、样品数量/尺寸、检验依据

抽检项目	抽样数量（每份）	检验依据
静摩擦系数（干态）	3m ²	JC/T 1050 或 GB/T 4100
抗滑值（湿态）		GB/T 24508 或 GB/T 28635 或 GB 36246
残余凹陷		GB/T 4085 或 GB/T 11982.1 或 GB/T 11982.2 或 GB/T 34440
甲醛释放量		GB/T 39600 或 GB 18580
总挥发性有机化合物 （TVOC）		GB/T 35457 或 GB 18587 或 HJ 571

表 2-2 木塑地板抽样检验项目、样品数量/尺寸、检验依据

抽检项目	抽样数量（每份）	检验依据
静摩擦系数（干态）	3m ²	JC/T 1050 或 GB/T 4100
抗滑值（湿态）		GB/T 24508 或 GB/T 28635 或 GB 36246
抗冲击		GB/T 17657
甲醛释放量		GB/T 39600 或 GB 18580
总挥发性有机化合物 （TVOC）		GB/T 29899

表 2-3 橡胶地板抽样检验项目、样品数量/尺寸、检验依据

抽检项目	抽样数量（每份）	检验依据
静摩擦系数（干态）	3m ²	JC/T 1050 或 GB/T 4100
抗滑值（湿态）		GB/T 24508 或 GB/T 28635 或 GB 36246
残余凹陷度		HG/T 3747.1
甲醛释放量		GB/T 39600 或 GB 18580
总挥发性有机化合物 （TVOC）		GB/T 35457 或 GB 18587 或 HJ 571

表 2-4 弹性木地板和复合型弹性地板抽样检验项目、样品数量/尺寸、检验依据

抽检项目	抽样数量（每份）	检验依据
静摩擦系数（干态）	3m ²	JC/T 1050 或 GB/T 4100
抗滑值（湿态）		GB/T 24508 或 GB/T 28635 或 GB 36246
抗冲击		GB/T 17657
甲醛释放量		GB/T 39600 或 GB 18580
总挥发性有机化合物 （TVOC）		GB/T 35457 或 GB 18587 或 HJ 571

3 判定

按照 CTS 06048-2026 相关要求进行。