



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

沥青基耐根穿刺防水卷材 产品认证实施规则

CTC-TVp-0P45

文件版本号：1.1

编 制：朱 晔

审 核：技术委员会

批 准：闫浩春

发布日期：2022年02月22日

实施日期：2022年02月22日

文件修订情况

[illegible]

目 录

1 适用范围

2 认证模式

3 认证的基本程序

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.2 初始工厂检查

4.3 样品抽样检验

4.4 认证机构评价与批准

4.5 获证后的监督

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的保持

5.2 认证证书的变更

5.3 认证的暂停、注销和撤消

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

7 收费

附件 1 沥青基耐根穿刺防水卷材产品描述表

附件 2 产品认证工厂质量保证能力要求

附件 3 沥青基耐根穿刺防水卷材产品检验所需样品数量及检验项目

1 适用范围

本实施规则适用于沥青基耐根穿刺防水卷材的自愿性产品认证，具体包括弹性体改性沥青耐根穿刺防水卷材、自粘聚合物改性沥青耐根穿刺防水卷材、湿铺耐根穿刺防水卷材、塑性体改性沥青耐根穿刺防水卷材、改性沥青聚乙烯胎耐根穿刺防水卷材。

2 认证模式

初始工厂检查+产品抽样检验+获证后监督。

3 认证的基本程序

- a) 认证的申请
- b) 初次认证现场审查
- c) 产品抽样检验
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督和再认证

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元的划分

按照产品种类划分为弹性体改性沥青耐根穿刺防水卷材、自粘聚合物改性沥青耐根穿刺防水卷材、湿铺耐根穿刺防水卷材、塑性体改性沥青耐根穿刺防水卷材、改性沥青聚乙烯胎耐根穿刺防水卷材五个认证单元。

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附件中予以界定。

4.1.2 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证机构有关规定所要求的文件：

- a) 认证申请书或认证服务协议（应提供签章原件）；
 - b) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；
 - c) 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）；
 - d) OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）；
 - e) 产品符合 GB/T 35468-2017《种植屋面用耐根穿刺防水卷材》要求的有效期内型式检验报告¹（由具备 CMA 资质的检测机构出具）
- 注 1：产品执行标准型式检验报告（除耐根穿刺性能）有效期 1 年，耐根穿刺性能报告有效期 8 年。
- f) 生产厂组织机构图；
 - g) 生产厂按本实施细则及通则要求建立的工厂保证能力相关管理文件目录；
 - h) 沥青基耐根穿刺防水卷材产品描述表（见附件 1）；

4.2 初始工厂检查

4.2.1 工厂检查人日

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂检查。

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为 2 至 3 个人日。

4.2.2 工厂检查内容

4.2.2.1 工厂质量保证能力检查

《工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力检查的基本要求。需要时，按照认证机构相关规定执行。

4.2.2.2 产品专项检查

- a) 工厂应制定并保持阻根剂使用控制程序，对阻根剂购买、使用、产品出库进行控制并保存相应记录。

b) 工厂应制定并保持文件化的检验程序，以验证产品满足 CTS 07014-2022《沥青基耐根穿刺防水卷材认证技术规范》中 5.2 专项要求相关规定。检验程序应包括检验项目、内容、方法、判定等，工厂应保存检验或验证的记录。

4.2.2.3 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原/辅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）过程与申报一致；
- d) 认证产品本体或包装上的名称等标识是否与申请文件一致；是否有认证标识超范围使用。

4.3 产品抽样检验

检查组在生产现场抽取样品进行样品检验。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经认证机构指定的实验室。检验机构应为经过 CMA 认可，具有检验能力的实验室，且检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内。产品的抽样组批规则、检验项目、要求及方法见附件 3。

4.4 认证机构评价与批准

4.4.1 认证结果评价

4.4.1.1 初始工厂检查

评价结果可分为三个等级：

- a) 如果整个检查过程中未发现不符合项，则工厂检查通过；
- b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合要求时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，在检查组确认或经现场验证其措施有效后，则工厂检查通过；
- 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，则工厂检查不通过。

4.4.1.2 样品检验

检测项目应全部合格，如有任一不合格，则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

4.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂检查和样品检测结果进行综合评价，工厂检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，包括工厂检查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

样品检测时间根据具体产品的检验项目所需的时间决定，一般情况下，不超过该产品按相关标准检测的两倍工作日时间。

提交工厂检查报告时间不超过 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

4.5.1 获证后监督检查频次

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。

若发生下述情况之一可增加监督频次，必要时实施全要素工厂检查：

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 方式

获证后监督的方式为：工厂检查+认证产品一致性检查+样品检验。

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 1-2 个人日。

工厂质量保证能力检查从获证起的 3 年内，起检查范围应覆盖《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 4.2.2.3 的规定。

4.5.2.4 样品检验

获证起的 3 年内，每年对生产厂的获证产品，在生产现场抽取样品送往经认证机构指定的实验室进行监督检验，检验项目、要求及方法见附件 3。

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。整改逾期或型式检验不合格将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 3 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 日内提出再认证申请。认证委托人如有适当的理由可以提前申请再认证换证。

5.2 认证证书的变更

5.2.1 变更程序

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、生产装备等，从而可能影响证书内容发生变更时；已获证产品发生技术变更影响与相关标准的符合性；产品标准更新影响检测结论时，认证委托人应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构核查该变更对原认证产品的影响程度并根据差异做出补充检验或补充检查。生产场地搬迁时，原则上应进行补充检查，并进行产品抽样检验。

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排现场核查，则现场核查通过后方能进行变更。对符合要求的，批准变更。对于换发新的认证证书的情况，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

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，并根据附件 3 的要求检验。

5.3 认证的暂停、注销和撤消

认证的暂停、注销或撤销按产品认证的有关规定的要求执行。

6 认证标志使用的规定

6.1 认证标志的使用

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本体、外包装或标签上使用认证标志。

6.2 准许使用的标志样式

见《CTC 自愿性认证标志使用指南/办法》。

7 收费

认证收费由认证机构按有关规定收取。

附件 1 沥青基耐根穿刺防水卷材产品描述表

声明：
本组织保证备案关键原材料、生产配方、生产工艺与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只配用经认证机构确认的上述关键原材料、生产配方和生产工艺。产品获证后，如果关键原材料、生产配方、生产工艺需进行变更（增加、替代），本组织将向认证机构提出变更申请，未经认证机构的认可，不会擅自变更使用，以确保产品在认证证书有效期内始终符合认证要求。

认证申请方（或生产企业）：

日期：（公章）

- 1. 申请认证产品名称（认证单元）：
- 2. 产品标称名称：
- 3. 规格型号：
- 4. 申请认证产品关键原材料：

原材料类别	原材料名称	型号/规格	制造商名称
沥青			
胎基			
软化油			
改性剂			

填充料			
阻根剂			
选择申请产品适合的关键原材料类别填写，本表中未涉及的关键原材料按产品实际情况填写；			

5. 申请认证产品生产配方、工艺描述、产品生产工艺流程图：

附件 2 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生产能力要求。

1 职责

工厂应规定与生产相关的部门和各类人员的职责及相互关系并形成文件。工厂应制定一位认证负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，确保能够履行以下方面的职责：

- a) 确保执行认证用标准或技术要求；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准要求；
- c) 确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志；
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

2 资源

2.1 工厂应配备必须的生产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。

2.2 工厂应建立并保持对设备进行维护保养的制度，以确保设备的能力持续满足规定要求。

2.3 用于生产、检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足生产和检验试验能力。校准或检定应溯源至国家基准或标准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

3 成文信息

3.1 质量文件

工厂应建立、保持认证产品的质量计划或类似文件的成文信息，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的成文信息。这些成文信息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其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

3.2 成文信息的控制

工厂应建立并保持文件化的程序以对本规则要求的成文信息进行有效的控制。这些控制应确保在需要的场合和时机可以获得适用的成文信息。

对于保留的作为符合性证据的成文信息应清晰、完整，保存期限应不少于二年。

4 采购与关键原材料控制

4.1 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。

4.2 关键原材料的控制

工厂应定期对关键原材料进行评价，以确保关键原材料的质量稳定。

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。

5 生产过程控制

5.1 质量策划文件

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。

5.2 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。

5.3 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

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 CTS 07014-2022《沥青基耐根穿刺防水卷材认证技术规范》中 5.1 基本要求相关规定。工厂应保持产品型式试验持续合格的有效证据。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。

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。对重要的返修应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

8 认证产品的一致性

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、产品防护与交付等使用的环节，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。

9 包装、搬运和储存

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品包装、搬运、标识、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

附件 3 沥青基耐根穿刺防水卷材产品检验所需样品数量及检验项目

1 抽样原则

按照申请单元进行抽样，原则上每一认证单元抽一组试样。

2 抽样规则

样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、成品仓库等）随机抽取并封样，抽样基数为一批（注：以同一类型、同一规格 10000 m²为一批，不足 10000 m²亦可作为一批）。

3 抽样检验项目、方法及要求

每一单元认证产品所需样品数量及检验项目详见表 1，结果应满足 CTS 07014-2022 《沥青基耐根穿刺防水卷材认证技术规范》中第 5 章技术要求的相关规定。

表 1 每一单元认证产品所需样品数量及检验项目

产品种类	数量	检验标准	检验项目
弹性体改型沥青耐根穿刺防水卷材	3m	CTS 07014-2022	CTS 07014-2022 技术规范中条款 5 要求的除面积、单位面积质量、外观、耐根穿刺性能外，其余全部项目
塑性体改性沥青耐根穿刺防水卷材	3m	CTS 07014-2022	CTS 07014-2022 技术规范中条款 5 要求的除面积、单位面积质量、外观、耐根穿刺性能外，其余全部项目
改性沥青聚乙烯胎耐根穿刺防水卷材	3m	CTS 07014-2022	CTS 07014-2022 技术规范中条款 5 要求的除单位面积质量及规格尺寸（厚度除外）、外观、耐根穿刺性能外，其余全部项目
自粘聚合物改性沥青耐根穿刺防水卷材	3m	CTS 07014-2022	CTS 07014-2022 技术规范中条款 5 要求的除面积、单位面积质量、外观、耐根穿刺性能外，其余全部项目
湿铺耐根穿刺防水卷材	3m	CTS 07014-2022	CTS 07014-2022 技术规范中条款 5 要求的除面积、单位面积质量、外观、耐根穿刺性能外，其余全部项目