



中国国检测试控股集团股份有限公司
实施规则

非金属密封制品产品 质量认证实施规则

CTC-TVp-0P27

文件版本号：1.2

受控标识：

编制：段亚萍

审核：技术委员会

批准：闫浩春

发布日期：2026 年 05月 11 日

实施日期：2026 年 05月 11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
1	2025.07.14	1.辊压法无石棉纤维垫片材料 JC/T 2052-2011 更新为辊压法无石棉纤维垫片材料 JC/T 2052-2020； 2.抄取法无石棉纤维垫片材料 GB/T 27793-2011 更新为抄取法无石棉纤维垫片材 GB/T 27793-2024； 3.螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带 (生料带)QB/T 4008-2010 更新为螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带 (生料带)QB/T 4008-2022； 4.非金属密封填料 JC/T2053-2011 更新为非金属密封填料 JC/T 2053-2020； 5. “GB/T 4622.2-2008 缠绕式垫片 管法兰用垫片尺寸” 改为 “GB/T 4622.2-2022 《管法兰用缠绕式垫片 第 1 部分：Class 系列》”； 6.缠绕式垫片 技术条件已作废，删除 4.2.2.8 中 “GB/T 4622.3-2007 《缠绕式垫片 技术条件》”；修改为 “GB/T 4622.1-2022 《管法兰用缠绕式垫片 第 1 部分：PN 系列》”； 7.船用法兰非金属垫片 GB/T 17727-2017 更新为船用法兰非金属垫片 GB/T 17727-2024； 8.增加 “持证人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月即可提交再认证申请，按新申请要求进行初始现场核查，再认证现场核查人日数按初始现场核查人日数与监督人日标准总和的一半确定。” 9.删除 1 中 “产品”；4.1.1 增加 “非金属密封制品产品”，删除 “产品(普通填料、耐高温填料、耐磨损填料、耐腐蚀填料)”； 10.修改 4.3.1 “1-4” 为 “2-4”；4.5.2.2 “1-4” 为 “2-4”； 11.附件 1 的 2.1 增加 “或行业标准”。	陈克文	段亚萍	闫浩春

2	2025.12.03	1、“获证起的5年内，对生产厂的获证产品中具有代表性的单元的产品进行性能检测”更新为“获证起的5年内，认证机构从生产厂获证产品中抽取具有代表性的检验样品，送具有资质的实验室进行性能检测，实验室应具有CMA资质，其检验检测能力范围包括所抽取样品执行标准规定的全部检测项目”			
3	2025.12.03	在4.1.2、附件1的1.1C、2.1、3.1、3.2、9描述的关键原/辅材料、关键材料、关键件、受控零部件和材料，统一改成“关键原材料/零部件”	陈克文	段亚萍	闫浩春
4	2025.12.03	4.4.3中的“样品检测时间为根据非金属密封制品产品的检验项目所需的时间决定，一般情况下，不超过30个工作日时间”更改为“样品检测时间一般情况下不超过30个工作日”	陈克文	段亚萍	闫浩春
5	2025.12.03	4.5.2.4中的“获证起的5年内，对工厂的获证产品中具有代表性单元的产品进行性能检测”更改为“获证起的5年内，认证机构从生产厂获证产品中抽取具有代表性的检验样品，送具有资质的实验室进行性能检测，实验室应具有CMA资质，其检验检测项目参数在CMA资质认定能力附表内”	陈克文	段亚萍	闫浩春
6	2025.12.03	4.5.3中的“3个月”改为“1个月”	陈克文	段亚萍	闫浩春
7	2025.12.03	附件1中8“质量体系的有效性”改为“工厂质量保证能力持续符合性”	陈克文	段亚萍	闫浩春
8	2026.05.11	删除“3认证的基本程序”增加“认证依据”	陈克文	段亚萍	闫浩春
9	2026.05.11	修改4为“认证实施基本程序及要求”，根据3认证依据对4.1.1进行修改，对4.2.2.1至4.2.2.9内容进行整合；修改4.2为“产品抽样检验”；4.3“初次认证现场审查”	陈克文	段亚萍	闫浩春
10	2026.05.11	4.3.2.1及4.5.2.2《工厂质量保证能力要求》改为《CTC产品认证工厂质量保证能力要求》	陈克文	段亚萍	闫浩春
11	2026.05.11	6.2《CTC自愿性认证标志使用指南》修改为《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》，增加标志样式图	陈克文	段亚萍	闫浩春

12	2026.05.11	6.3 加施方式改为加施方式及位置	陈克文	段亚萍	闫浩春
----	------------	-------------------	-----	-----	-----

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证依据	1
4 认证实施基本程序及要求	2
4.1 认证申请	2
4.2 产品抽样检测	4
4.3 初始认证现场审查	4
4.4 认证结果评价与批准	4
4.5 获证后的监督	5
4.6 再认证	6
5 认证证书的保持和变更	7
5.1 认证证书的有效期	7
5.2 认证证书的变更	7
5.3 认证的暂停、注销和撤消	7
6 认证标志使用的规定	7
6.1 认证标志的使用	7
6.2 准许使用的标志样式	7
6.3 加施方式及位置	8
7 收费	8
附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求	9
附件 2 非金属密封制品产品检验检测项目及依据标准	13

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 1 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

1 适用范围

本规则适用于非金属密封制品产品，主要包括石棉橡胶板，耐油石棉橡胶板，辊压法无石棉纤维垫片材料，石棉胶乳抄取板，抄取法无石棉纤维垫片材料，螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带），非金属密封填料，热能装置用平面密封垫片，船用法兰非金属垫片，管法兰用缠绕式垫片 PN系列，Class 系列共11类产品。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂检查+获证后监督。

3 认证依据

依据标准：

1. GB / T 3985-2008 《石棉橡胶板》；
2. GB / T 539-2008 《耐油石棉橡胶板》；
3. JC / T 2052-2020 《辊压法无石棉纤维垫片材料》；
4. JC / T 554-2009 《石棉胶乳抄取板》；
5. GB / T 27793-2024 《抄取法无石棉纤维垫片材料》；
6. QB / T 4008-2022 《螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）》；
7. JC / T 2053-2020 《非金属密封填料》；
8. JC / T 332-2006 《油浸棉、麻密封填料》；
9. GB / T 33836-2017 热能装置用平面密封垫片
10. GB / T 17727-2024 《船用法兰非金属垫片》；
11. GB / T 4622.1-2022 《管法兰用缠绕式垫片 第1部分：PN 系列》。
12. GB / T 4622.2-2022 《管法兰用缠绕式垫片 第2部分：Class 系列》；

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 2 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

公告执行。

4 认证实施基本程序及要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元的划分

4.1.1.1 石棉橡胶板

石棉橡胶板的单元根据等级牌号划分为7个单元：XB510、XB450、XB400、XB350、XB300、XB200、XB150。

4.1.1.2 耐油石棉橡胶板

耐油石棉橡胶板的单元根据牌号和用途划分为6个单元：NY510、NY400、NY300、NY250、NY150、HNY300。

4.1.1.3 辊压法无石棉纤维垫片材料

辊压法无石棉纤维垫片材料的单元根据用途划分为2个单元：普通型无石棉纤维垫片材料（GPT）、耐油型无石棉纤维垫片材料（GNY）。

4.1.1.4 石棉胶乳抄取板

石棉胶乳抄取板的单元根据工艺和用途划分为2个单元：未硫化石棉胶乳抄取板、硫化石棉胶乳抄取板。

4.1.1.5 抄取法无石棉纤维垫片材料

抄取法无石棉纤维垫片材料按照性能分为4个单元：普通型抄取法无石棉纤维垫片材料（CPT）、耐油型抄取法无石棉纤维垫片材料（CNY）、膨润型抄取法无石棉纤维垫片材料（CPR）、耐热型抄取法无石棉纤维垫片材料（CNR）。

4.1.1.6 螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）

螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）的单元根据工艺划分为2个单元：未拉伸螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）（4FD₁）、拉伸螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）（4FD₂）。

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 3 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

4.1.1.7 非金属密封填料

非金属密封填料的单元根据使用工况划分为4个单元：普通填料（油浸棉、麻密封填料）、耐高温填料、耐磨损填料、耐腐蚀填料。

4.1.1.8 热能装置用平面密封垫片

热能装置用平面密封垫片的单元根据密封垫片本体结构的种类划分为5个单元：单体结构、包覆型结构、复合型结构、金属积层结构、无本体型。

4.1.1.09 船用法兰非金属垫片

船用法兰非金属垫片的单元根据垫片结构型式划分为6个单元：A型、AS型、JA型、JB型、JC型、JD型。

4.1.1.10 管法兰用缠绕式垫片 PN 系列

管法兰用缠绕式垫片 PN 系列的单元根据垫片结构型式划分为4个单元：基本型、带内环型、带定位环型、带内环和定位环型。

4.1.1.11 管法兰用缠绕式垫片 Class 系列

管法兰用缠绕式垫片 Class 系列的单元根据垫片结构型式划分为4个单元：基本型、带内环型、带定位环型、带内环和定位环型。

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) 生产厂概况；
- b) 生产厂质量管理文件；
- c) 产品生产依据的标准、性能指标规定；
- d) 产品检验报告；
- e) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书。

必要时，提供委托检验协议和有关证明材料；

- f) 产品描述；

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 4 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

g) 关键原材料/零部件供应商清单；

h) 营业执照复印件。

4.2 产品抽样检测

4.2.1 申请人应根据认证所依据的产品标准提供样品，由CTC委派的抽样人员现场抽样，抽取的样品由申请人寄/送至抽样单规定的检测机构。

4.2.2 检测组批规则及检测项目

石棉橡胶板，耐油石棉橡胶板，辊压法无石棉纤维垫片材料，石棉胶乳抄取板，抄取法无石棉纤维垫片材料，螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带），非金属密封填料，热能装置用平面密封垫片，船用法兰非金属垫片，管法兰用缠绕式垫片 PN系列，Class 系列共11类产品检测所需样品数量及检测项目见附件2。

4.3 初始认证现场审查

4.3.1 工厂检查时间

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2-4 个人日。

4.3.2 工厂检查内容

4.3.2.1 工厂质量保证能力审查

《CTC产品认证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审查的基本要求。需要时，按照认证机构相关规定执行。

4.3.2.2 产品一致性检查

- 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致；
- 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

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 5 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

4.4.1.1 样品检测

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。

4.4.1.2 初始工厂检查

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，报审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。

4.4.2 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。

样品检测时间一般情况下不超过30个工作日。

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

4.5.1.1 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。

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 6 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

4.5.1.2 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 + 样品检测

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《CTC产品认证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2-4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 样品检测

获证起的5年内，认证机构从生产厂获证产品中抽取具有代表性的检验样品，送具有资质的实验室进行性能检测，实验室应具有CMA资质，其检验检测项目参数在CMA资质认定能力附表内，样品数量及检测项目见附件2。

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1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。

4.6 再认证

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 7 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

持证人如需继续持证，应在证书有效期满前6个月即可提交再认证申请，按新申请要求进行初始现场核查，再认证现场核查为全要素现场核查，再认证现场核查人日数按初始现场核查人日数与监督人日标准总和的一半确定。

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，并根据附件2 的要求检验。

5.3 认证的暂停、注销和撤消

认证的暂停、注销和撤消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上使用认证标志。

6.2 准许使用的标志样式

见《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》。

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 8 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	



CTC 产品质量认证标志

6.3 加施方式及位置

汽车用非金属密封制品产品认证标识采用模压、丝网印刷、蚀刻或喷砂等方式自行印刷，产品可以使用暂时性标识，可以是永久性的，永久性标志时，应在标志的适当位置加注工厂代码，在指南在说明书、标签或产品上加施认证标识。

7 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 9 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

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：

- 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) 确保认证产品关键原材料/零部件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。

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、关键原材料/零部件等）、标志的使用管理等的

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 10 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

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或行业标准要求。

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 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原材料/零部件的供应商的选择、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/零部件满足要求的能力。

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关键原材料/零部件的检验或验证的程序，以确保关键原材料/零部件满足认证所规定的要求。

关键原材料/零部件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/零部件的检验或验证记录，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。

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 11 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

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

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 12 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

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 内部审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力持续符合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原材料/零部件、结构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 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。

	CTC-TVp-OP27	非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 13 页 共 14 页
		修订日期:2026年05月11日	

附件 2

非金属密封制品产品检验检测项目及依据标准

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 每一单元的非金属密封制品产品所需检测项目及依据标准。

非金属密封制品产品检验项目及依据标准

序号	产品种类	抽样规则	数量	检验标准	检验项目
1	石棉橡胶板	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取3卷，每卷截取300mm × 300mm试样3块，共9块试样	300mm×300mm样品 9块	GB/T 3985-2008	全项
2	耐油石棉橡胶板	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取3卷，每卷截取300mm × 300mm试样3块，共9块试样	300mm×300mm样品 9块	GB/T 539-2008	全项
3	辊压法无石棉纤维垫片材料	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取3卷，每卷截取300mm × 300mm试样3块，共9块试样	300mm×300mm样品 9块	JC/T 2052-2020	全项
4	石棉胶乳抄取板	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取3卷，每卷截取300mm × 300mm试样3块，共9块试样	300mm×300mm样品 9块	JC/T 554-2009	全项
5	抄取法无石棉纤维垫片材料	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取3卷，每卷截取300mm × 300mm试样3块，共9块试样	300mm×300mm样品 9块	GB/T 27793-2024	全项
6	螺纹密封用聚四氟乙烯未烧结带（生料带）	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取15卷	15卷	QB/T 4008-2022	全项
7	非金属密封填料	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机从3盘样品中各截取1000mm长试样，共3根	3 根	JC/T 2053-2020	全项

	CTC-TVp-OP27		非金属密封制品产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1		第 14 页 共 14页
		修订日期:2026年05月11日		

8	热能装置用平面密封垫片	同一生产线、 同一批次，外观检测合格后，随机从5箱中各抽取3件试样	15件	GB/T 33836-2017	全项
9	船用法兰非金属垫片	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取5件	5件	GB/T 17727-2024	全项
10	管法兰用缠绕式垫片 PN 系列	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取18件	18件	GB/T 4622.1-2022	全项
11	管法兰用缠绕式垫片 Class 系列	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽取18件	18件	GB/T 4622.2-2022	全项

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。