



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

国检 i+环保认证

实施规则 内墙涂料

CTC-TVa-0P18/1.1

受控标识:

编制: 袁庆丹

审核: 认证技委会

批准: 闫浩春

发布日期: 2024 年 02 月 01 日

实施日期: 2024 年 02 月 01 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	修改了 4.1.1 产品要求中产品物理性能的具体项目。修改了 4.2.1 抽样要求，4.2.2 抽样数量，4.2.4 样品检验要求、项目和判定。修改了 4.4.1 工厂检查时间。修改了 5.4 认证的暂停、注销和撤销，增加了 6 扩大或缩小申请。修改了 4.5.3 认证时限。修改了附件 2，工厂质量保证能力。	袁庆丹		

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证依据	1
4 认证实施基本要求	1
5 认证证书的保持和变更	5
6 扩大或缩小申请	7
7 认证标志的使用	7
8 收费	8
附件 1	9
内墙涂料抽样检验项目及判定要求	9
附件 2	10
国检 i+环保认证-内墙涂料工厂保证能力检查要求	10

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 1 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

1 适用范围

本规则适用于内墙涂料的自愿性产品环保认证，包括水性内墙涂料、腻子。

2 认证模式

产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督

3 认证依据

CTS 06037-2024《国检 i+环保产品认证技术规范 内墙涂料》。

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 产品要求

产品物理性能应符合相应国家、行业或企业标准的要求。

4.1.2 申请单元的划分

产品认证单元按照内墙涂料的类别划分为：内墙涂料、内墙腻子。

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。

4.1.3 申请文件

申请人应提交正式申请并随附 CTC 有关规定所要求的文件：

- 1) 生产厂概况；
- 2) 生产厂质量管理文件；
- 3) 产品生产依据的标准、指标规定；
- 4) 产品生产工艺流程；
- 5) 关键原材料备案清单、供应商及原材料的检验报告；
- 6) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检验设备计量检定证书。必要时提供委托检验协议和有关证明材料；

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 2 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

7) 产品符合产品明示标准要求的检验报告复印件(由具备 CMA 资质的检验机构出具, 一年内有效)。

注：若标准中有等级区分, 应达到最高等级要求。

4.2 样品检验

4.2.1 抽样要求

样品应在工厂成品库的已检合格品中随机抽取并封样。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本机构指定实验室。(详见附件 1)。

4.2.2 抽样数量

产品抽样按认证单元不同, 在每个认证单元中抽取样品, 在同一检验批中随机抽取 2 桶, 每桶 3kg 或 2 个独立包装产品。抽取样品分为两组: 一组为试验用样品, 一组密封保存为备用样品。

4.2.3 检验样品及相关资料的处置

检验工作完成后由检验机构按照实验室相关规定处置。

4.2.4 样品检验要求、项目和判定

内墙涂料的检验项目、要求、方法及判定按 CTS 06037-2024《国检 i+环保产品认证技术规范 内墙涂料》的规定进行。

4.3 其他认证指标要求的验证

其他指标要求应通过文件检查和现场检查的方式进行验证。

4.4 初始工厂检查

4.4.1 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。

工厂检查人日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。一个认证单元的初始工厂检查人日数为 4 人日, 每增加 1 个认证单元, 相应增加 1 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

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 3 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

上每增加一个场所，相应增加 1 个人日。

4.4.2 工厂检查内容

4.4.2.1 工厂质量保证能力检查

《国检 i+环保认证-内墙涂料工厂保证能力检查要求》（见附件 2）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。

工厂检查的基本原则是：以产品环保指标为核心，以“设计-采购-生产”和“进货检验-过程检验-最终检验”为两条基本检查路线，以进货检验，关键过程检验，成品检验为控制重点，并对工厂的实验室条件以及资源配置情况进行现场确认。

4.4.2.2 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验频度进行检验；

4.4.2.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 认证结果评价

4.5.1.1 样品检验

如果检验结果未达到 CTS 06037-2024《国检 i+环保认证技术规范 内墙涂料》的要求，应重新安排该产品的抽样检验，符合认证技术规范要求则判定为合格，补测仍不合格则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

4.5.1.2 其他认证指标要求的验证

经现场验证和文件检查，如果原材料相关性能指标符合相关标准的要求，则判定为合格。

4.5.1.3 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，则工厂检查合格。

b.如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合标准时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报检查组确认其有效后，则工厂检查合格。

	CTC-TVa-OP18		国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料
	版本号：1.1	修订次数：1	第 4 页共 13 页
		修订日期：2025.07.14	

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，则检查不通过。

4.5.2 认证结果的批准

认证机构对工厂检查和样品检验结果进行综合评价，工厂检查以及样品检验均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合 CTC 的要求。

4.5.3 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。

样品检验时间，一般情况下，不超过该产品按相关标准检验的两倍工作日时间。

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。

4.6 认证后的监督

4.6.1 获证后监督检查频次

4.6.1.1 一般情况下从获证后的第 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

4.6.1.2 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。

4.6.2 监督的内容

4.6.2.1 方式

监督方式：工厂检查+样品抽样检验。

4.6.2.2 工厂质量保证能力检查

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 5 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

每次工厂监督检查内容至少应包含对《国检 i+环保认证-内墙涂料工厂保证能力检查要求》（见附件 2）中第 3、4、5、8、9 条款的检查和对产品一致性的检查，对其余条款可适当进行抽查。

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%。

4.6.2.3 产品一致性检验同 4.4.2.2 的规定。

4.6.2.4 样品检验

每年对生产厂的获证产品进行抽样检验。产品抽样检验依据、项目、方法同初次认证。

4.6.2.5 其他认证指标要求的验证同 4.3 条的规定。

4.6.3 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。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

4.6.4 认证的复评

认证证书有效期截至日前 3 个月，证书持有者可申请复评，复评程序同初次认证。

4.7 生产状况确认

发生下述情况时，申请方应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构：

- a.证书持有者搬迁，通信地址变更；
- b.变更重大设计、工艺更改；
- c.出现重大质量问题。

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的有效期

本规则覆盖的产品认证证书，有效期是 5 年。

5.2 认证证书覆盖内容

认证证书须包括委托人名称、加工厂名称、地址、产品单元、实施规则、认证机构名称、签名、日期及认证机构规定的内容。

	CTC-TVa-OP18		国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料
	版本号：1.1	修订次数：1	第 6 页共 13 页
		修订日期：2025.07.14	

5.3 认证证书的变更

5.3.1 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，根据差异做补充检验或检查，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。

5.3.2 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，并根据本规则的要求检验。

5.4 认证的暂停、注销和撤销

当获得认证企业发生违反本规则以及其他有关要求时，按规定暂停、注销和撤销认证证书。

5.4.1 暂停认证资格

获得认证企业有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格三个月或六个月，并以适当的方式进行公布。

- a) 企业不能按期接受认证机构监督的；
- b) 监督检查发现企业质量环保控制体系和产品质量环保指标达不到认证要求的；
- c) 整改期满未能提供有效的整改证据的；
- d) 认证证书和认证标志使用不当的；
- e) 用户反映认证产品质量环保指标不符合要求经查实的；
- f) 未按时交纳认证费用的。

5.4.2 注销认证资格

获证企业有下列情况之一的，将注销其全部或部分认证资格，并以适当的方式进行公布。

- a) 由于认证标准技术条件的变更，认证企业达不到新的要求的；

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 7 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

- b) 认证有效期届满，认证企业不再提出再次认证的；
- c) 企业由于生产经营等原因主动提出不再保持认证资格的。

5.4.3 撤销认证资格

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

- a) 认证产品出现质量环保事故并给使用者造成损害的；
- b) 采取不正当手段骗取认证证书的；
- c) 转让认证证书、认证标志的；
- d) 拒不交纳认证费用的。

6 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需在下次年度监督检查前、年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应从申请开始办理手续，认证机构应评价扩展产品与原认证产品的一致性程度，以及原认证结果对于扩大内容的有效性程度，同时按以下要求进行现场检查：

1) 对于需在下次监督检查前扩展认证单元的，认证机构应至少从工厂质量保证能力要求的 3、4、5、6、8、9 条款，以及产品一致性两个方面进行补充现场检查。原则上，扩展一个认证单元现场检查人日数为 1.5 人日，在此基础上，每增加一个认证单元，增加 0.5 人日。

2) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元的，要求同 4，且每扩展一个认证单元，增加 0.5 人日。

3) 对于需在下次年度监督检查前或年度监督检查时扩展产品及型号的，可酌情增加现场检查人日数。

4) 对于需在年度监督检查时扩展认证单元、产品名称及型号的，认证委托人应在现场检查前提出扩展申请，一般不受理现场申请。

对于需在年度监督时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。

7 认证标志的使用

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 8 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

7.1 认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。内墙涂料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、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使用认证标志。

7.2 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国检 i+环保认证标志使用指南》。

8 收费

认证收费由 CTC 按国家有关规定统一收取。

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 9 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

附件 1

内墙涂料抽样检验项目及判定要求

1 抽样方法

（1）按照申请单元进行抽样，初次抽样检验应抽取全部认证单元产品，跟踪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。

（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，抽样后，申请人应在 15 天内，将样品送至指定的检验机构。在每一认证单元中抽取样品，每个样品分为两份（每份不少于 3kg 或 2 个独立包装产品），一份密封保存，另外一份作为检验用样品。

（3）样品选择遵循如下原则：从独立包装产品中搅拌均匀后取两份样品，分别装入适宜的容器中，容器中应留有至少 5%的空隙，盖严，将样品容器擦拭干净，经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后并做好标识，加贴封条，一份留存企业备检，一份送检验机构；

注 1：开封后对产品质量有影响的小包装产品，也可以直接抽取单位产品，抽样基数应在 20 桶以上。

2 检验项目及判定要求

检验项目（有害物质含量、抗菌性能、有害物质释放量、气味）及判定要求符合 CTS 06037-2024《国检 i+环保认证技术规范 内墙涂料》的规定。

	CTC-TVa-OP18		国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料
	版本号：1.1	修订次数：1	第 10 页共 13 页
		修订日期：2025.07.14	

附件 2

国检 i+环保认证-内墙涂料工厂保证能力检查要求

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保证能力要求。

1 职责和资源

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其内墙涂料环保指标控制活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名负责人，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有害物质控制体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施认证标志的产品符合实施规则中规定的标准要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认，不加施认证标志。

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实施规则中规定的标准要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品有害物质控制有影响的工作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 工厂应对产品质量环保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，或单独形成环保指标控制体系文件。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 产品质量环保控制计划应包括与产品质量环保相关的关键原材料的明细、确定原则和控制要求，必要时进行型式试验的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 11 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

工艺、关键原料种类、来源和配比等)、标志的使用管理等的规定。

2.3 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。

2.4 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 关键原材料的采购控制

3.1 工厂应建立和实施文件化的程序以对关键原料的采购加以控制，确保其不影响认证产品的质量环保指标符合规则要求。

3.2 工厂对关键原料的储存应做出妥善的安排，确保不会对工作人员造成人身伤害。

3.3 工厂应明确对影响产品质量和环保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。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.4 工厂应建立并保持对影响产品质量和环保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。

3.5 影响产品质量和环保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。

3.6 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 生产过程控制和过程检验

4.1 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 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 可行时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

	CTC-TVa-OP18		国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料
	版本号：1.1	修订次数：1	第 12 页共 13 页
		修订日期：2025.07.14	

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，确保产品的环保性能符合规则要求。

5 产品检验

5.1 工厂应建立和实施文件化的程序以确保在以下情况发生时对认证产品进行检验：

- a) 新产品定型时；
- b) 生产工艺及关键原料有较大改变时；
- c) 产品异地生产时。

工厂应对批量生产产品与检验合格产品的一致性进行控制以使产品持续符合规定要求。

5.2 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。

5.3 产品检验的要求应满足产品认证实施规则的要求。

6 检验试验设备

工厂应配备用于检验原材料、过程产品和最终产品质量和环保性能的仪器设备。这些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。检验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

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；

	CTC-TVa-OP18	国检 i+ 环保认证实施规则 内墙涂料	
		修订次数：1	第 13 页共 13 页
	版本号：1.1	修订日期：2025.07.14	

b) 对于国家级和省级监督抽查、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抽查不合格等），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 内部审核

工厂应建立和实施文件化的程序进行内部审核，确保有害物质控制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有害物质含量不符合实施规则中规定的标准要求的投诉，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 认证产品的变更及一致性控制

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（如工艺、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。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。

工厂应保存相关记录。

10 产品标识及产品的包装、搬运和储存

工厂应按要求将认证标志加施在产品说明书、标签或产品上。

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。