

Country 国家	Greater China 大中华区
Safety Mark: 安全标志:	TÜV Rheinland China Mark TÜV 莱茵中国标志
Procedure Author: 程序作者:	Luke Xu(徐景行) TUV Rheinland/CCIC (Fujian) Ltd. 莱茵中检技术(福建)有限公司
Approved 批准	Mai Miao (麦苗) TUV Rheinland (China) Ltd. 莱茵检测认证服务(中国)有限公司
Revision date: 修订日期:	2023-09-26



德国莱茵TÜV  
关键词 1  
关键词 2  
关键词 3  
www.tuv.com  
ID 000000600

## 1. Purpose 目的

本文件阐述了莱茵检测认证服务(中国)有限公司 (TRCHN) 中国标志认证产品范围内规定的准备、提交、评估和认证程序。

## 2. Scope 范围

本规则适用于陶瓷砖的安全性能认证，适用于瓷砖地面、墙面、台面、装饰使用。

## 3. Type of Approval 认证模式

陶瓷砖产品的安全性能认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- 认证的申请
- 产品型式试验
- 初始工厂检查
- 认证结果评价和批准
- 获证后的监督

## 4. The application of Certification 认证申请

### 4.1 Unit partition of the certified products 认证产品单元划分

原则上按产品种类申请认证。同一制造商、同一尺寸、同一型号（材质、工艺）的产品可以作为一个单元申请。

### 4.2 Application documents 申请材料

- 申请表，
- 营业执照

- C、TÜV莱茵批准的工厂检查报告（如果有）
- D、关键词涉及的测试报告，由TÜV莱茵出具测试报告；
- E、TÜV莱茵测试报告或任何其他TÜV莱茵指定的符合ISO/IEC 17025要求的实验室出具的GB/T 4100测试报告；
- F、若该产品为3C目录产品的，需要提供3C证书和报告；
- G、成分信息表及相关工艺信息；

## **5. Products testing 型式试验**

### **5.1 Sample 样品**

#### **5.1.1 Send sample 送样原则**

TRCHN从申请认证单元中抽取代表性样品。申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。

以系列产品申请认证时，应从系列产品中选取具有代表性的产品作为主检产品，主检产品应该是该系列产品中对性能影响最不利的产品，其余型号产品为附检产品，附检样品送样要求见附件1。

#### **5.1.2 Sample quantity 样品数量**

申请人负责把样品送到TÜV莱茵实验室或任何其他TÜV莱茵指定的实验室。样品数量见附件1。

#### **5.1.3 Disposition of the sample and records 样品及记录处置**

试验结束并出具实验报告后，有关试验记录和相关材料又实验室保存，样品按照TÜV莱茵有关规定处置。

### **5.2 Products testing 型式试验**

#### **5.2.1 Acc. Standards 依据标准**

关键词‘安全合规’：

GB/T 4100

关键词‘抗菌陶瓷产品’：

JC/T 897 《抗菌陶瓷制品抗菌性能》；

关键词‘放射性安全检测’：

GB 6566 《建筑材料放射性核素限量》；

2 PfG 2700.08.19

关键词“适合食品接触”

2 PfG CH 0018/05.21

关键词“防滑”

2 PfG CH 0034/05.22

关键词“耐磨”

---

2 PfG CH 0034/05.22

**5.2.2 Testing items and requirements 试验项目及要求**  
安全和性能指标应满足 5.2.1 标准中的要求。

**5.2.3 Testing method 试验方法**

按照 5.2.1 标准中的规定的方法进行试验。

**5.2.4 Period of Products testing 型式试验周期**

型式试验周期从收到样品和检测费用算起，通常为 2 个月（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。

**5.2.5 Testing result evaluation 试验结果判定**

型式试验应符合 5.2.1 标准的要求，产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况决定，整改期限不超过 6 个月。如仍有任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。

**5.2.6 Testing report 试验报告**

由 TÜV 莱茵实验室或任何其他 TÜV 莱茵指定的实验室对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，为申请人提供一份试验报告。

**5.3 成分信息表**

为确保获证产品的一致性，成分技术参数、规格型号、制造商、生产厂发生变化时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面材料确认），经批准后方可在获证产品中使用。

## **6. Initial factory inspection 初始工厂检查**

### **6.1 Inspection content 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。

#### **6.1.1 Inspection of the factory quality assurance 工厂质量保证能力检查**

按《TÜV 莱茵中国标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1 中工厂质量控制检验要求进行检查。

#### **6.1.2 Inspection of the products compliance 产品一致性检查**

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查一下内容：

- A. 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- B. 认证产品的结构应与型式试验报告中的一致；
- C. 认证产品所用的关键零部件/材料应与型式试验报告中的一致；
- D. 应至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品在生产状态，对产品安全性能采取现场见证试验。

**6.1.3 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。**

### **6.2 The man-day of initial factory inspection 初始工厂检查人天数**

一般情况下，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数均为 1 人天。

## **6.2 The result of initial factory inspection 初始工厂检查结论**

检查组（检查员）负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组（检查员）直接向项目助理和 TRCHN 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，TRCHN 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

## **7. Evaluation and approval of the certification 认证结果评价与批准**

### **7.1 Evaluation and approval of the certification 认证结果评价与批准**

TRCHN 组织对型式试验结论和工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书。每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

同类产品，采信已经获得 TÜV 莱茵颁发的自愿性产品认证证书的型式试验报告和工厂检查结论，需由签证管批准，并注明缘由。

### **7.2 Lead-time 交付周期**

完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，将在提供所有文件之后 2 周颁发认证证书

### **7.3 Stop the certification 认证终止**

当型式试验不合格或工厂检查不通过，TRCHN 做出不合格决定，终止认证。终止认证后，如要继续申请，按新申请进行。

## **8. Follow-up surveillance 获证后监督**

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查和获证产品一致性检查。

### **8.1 Surveillance 监督检查时间**

#### **8.1.1 Surveillance frequency 监督检查频次**

一般情况下，初始工厂检查结束后，12 个月内应安排监督检查，每次监督检查间隔不超过 12 个月。认证机构可依据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查时间。若发生下述情况之一可增加频次：

- A、获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为产品问题的；
- B、TRCHN 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- C、有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时；

#### **8.1.2 The man-day of follow-up inspection 监督检查人天数**

监督工厂检查均为 1 人天。

---

## **8.2 Follow-up surveillance contact 监督检查的内容**

监督检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。依据《TÜV 莱茵中国标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1 中工厂质量控制检验要求对工厂进行监督检查。

前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

## **8.3 The result of follow-up inspection 监督检查结论**

检查组（检查员）负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组（检查员）直接向项目助理和 TRCHN 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，TRCHN 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

## **8.4 Result evaluation 结果评价**

TRCHN 组织对监督检查结论进行评价，评价合格的，颁发工厂检查通过证书，认证证书保持有效。当监督检查不通过时，按照 9.3 规定执行。

## **9. Maintain, Change, suspend, restore, cancel and withdraw the certification 认证证书保持，变更，暂停，恢复，注销和撤销**

### **9.1 Maintain the certification 保持认证**

#### **9.1.1 Certificate cycle 证书的有效性**

本方案覆盖产品的认证周期是五年，五年有效期满后，需进行再认证。

#### **9.1.2 Certified products changing 认证产品的变更**

##### **9.1.2.1 Application for Changing 变更的申请**

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全和/或性能的设计、机构参数、外观、关键零部件/材料发生变更时，证书持有者应向 TRCHN 提出变更申请。

##### **9.1.2.2 Evaluate and approve the changing 变更的评价和批准**

TRCHN 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。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按照 TRCHN 的规定执行。

对符合要求的，批准变更，并换发新的认证证书。

### **9.2 Extending scope of certification 扩大认证范围**

#### **9.2.1 Extending process 扩大的流程**

认证证书持有者需要增加与已获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩大要求。TRCHN 核查扩大范围产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩大范围产品的有效性，针对差异和/或扩大的范围做补充试验和/或工厂检查，对符合要求的，依据认证证书持有者的要求换发证书。

原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

#### **9.2.2 Sample 样品要求**

持证人应先提供扩大范围产品的有关技术资料，需要送样时，按本方案第5章的要求选送样品或进行差异试验。

### 9.3 Suspension, Withdrawal and Restoring of certification 认证暂停、撤销和恢复

无论通过何种方式发现认证产品不符合中国标志认证方案和/或检测认证条例规定的基本要求，TRCHN 签证官将暂停或撤销相应证书。

在 TRCHN 签证官允许恢复认证状态和使用认证标志前，证书持有者必须报告并完成纠正行动。签证官依照中国标志认证流程规定，将证书恢复为有效状态。对于暂停超过6个月，将撤销相应证书；未完成纠正的，视为自愿放弃，对相应证书予以撤销。如果撤销，需要及时将原证书退回给 TRCHN。

当证书暂停或撤销时，相关证书持有者将得到书面通知，说明暂停或撤销的原因，并在记录中标记该证书无效。自暂停或撤销日期起，不得将认证标志用于所制造的产品上，且在所述期限内，不得继续销售认证产品。对可能存在缺陷的认证产品应立即采取纠正行为，包括召回（如果适用）。

## 10. Certification mark 认证标志

TÜV莱茵中国标志由是莱茵检测认证服务（中国）有限公司获证客户独家所有。例如：



- A、可以为每个中国标志认证证书持有人编制Certipedia唯一性号码。
- B、中国标志可以显示在等级标签、包装或用户手册上。
- C、只要保持一定比例，没有具体的标志尺寸要求，标志可以由肉眼看见并识别试验标志信息。
- D、只要保持试验标志的轮廓和原图，没有标志配色方案要求。

标志应与测试和认证规则以及本文件附件德国莱茵中国标志认证方案中规定的标志相同。

## 11. Cost 收费

认证费用按TRCHN有关规定收取。

附件1

陶瓷砖安全性能工厂质量控制检验要求

依据标准	送样数量	工厂质量控制检验要求	
		试验项目	例行检验
GB/T 4100	35pcs	尺寸和表面质量	必须
		吸水率	必须
		破坏强度和断裂模量	必须
		耐磨-无釉砖	必须
		表面耐磨-有釉砖	必须
		线性热膨胀	必须
		热冲击	必须
		抗釉裂（有釉砖）	必须
		湿膨胀	必须
		抗冲击	必须
		耐污染	必须
		耐酸碱	必须
		铅镉溶出	
		小色差	可选
		冻融	可选
摩擦系数（防滑性）	可选		
尺寸稳定性	可选		
阻燃测试	可选		

陶瓷砖/陶瓷岩板抗菌性能控制检验要求

依据标准	送样数量	工厂质量控制检验要求	
		试验项目	例行检验
JC/T 897	12pcs	抗菌性能	必须
		抗菌耐久性能	必须

陶瓷砖/陶瓷岩板放射性质量控制检验要求

依据标准	送样数量	工厂质量控制检验要求	
		试验项目	例行检验
GB 6566	1 kg	Ra-226	必须
		Th-232	必须
		K-40	必须
		内照指数	必须
		外照指数	必须

陶瓷砖/陶瓷岩板“适合食品接触”质量控制检验要求

依据标准	送样数量	工厂质量控制检验要求	
		试验项目	例行检验
2 PfG CH 0018	200x200mm, 20 片 ; 300x600mm, 5 片 ; 300x300mm, 3 片 ;	吸水率	必须
		破坏强度	必须
		断裂模数	必须
		抗冲击性	必须
		内照指数	必须
		外照指数	必须
		铅镉迁移量	必须
		气味转移	必须
		味道转移	必须
		重金属迁移量	必须

陶瓷砖“耐磨”质量控制检验要求

依据标准	送样数量	工厂质量控制检验要求	
		试验项目	例行检验
2 PfG CH 0033/05.22	15pcs	有釉砖耐磨性	必须
		耐划痕	必须
		吸水率	必须
		破坏强度	必须
		断裂模数	必须
		抗冲击性	必须
		耐磨性	必须
		抗釉裂	必须
		内照指数	必须
		外照指数	必须
		耐化学腐蚀	必须
		耐污染	必须



陶瓷砖“防滑”质量控制检验要求

依据标准	送样数量	工厂质量控制检验要求	
		试验项目	例行检验
2 PfG CH 0034/05.22	15pcs	摆锤法防滑	必须
		斜坡法（穿鞋、抹油）防滑	必须
		吸水率	必须
		破坏强度	必须
		断裂模数	必须
		抗冲击性	必须
		耐磨性	必须
		抗釉裂	必须
		内照指数	必须
		外照指数	必须
		耐化学腐蚀	必须
		耐污染	必须