

水泥产品认证规则

2013 年 5 月 6 日发布

0.前言

本认证规则由方圆标志认证集团产品认证有限公司（以下代称认证机构）发布。

本认证规则代替 CQM/FN-01-09-2011-8-5。

1. 认证范围

本规则适用于水泥产品及其原材料的质量认证，包括通用水泥、特种水泥、水泥原料等，适用的水泥产品及原材料见表 1。

2. 认证依据标准及认证模式

2.1 认证单元及依据标准

原则上，水泥产品按照品种及标准划分认证单元，详见表 1。依据同一标准的产品可以作为同一认证单元申请认证，但需按照水泥的品种划分检测单元，如表 1 中依据 GB175、GB200、GB20472 等标准的水泥产品。

表 1 认证单元及依据标准

序号	认证单元		依据标准编号	依据标准名称	备注
1	通用硅酸盐水泥	硅酸盐水泥	GB 175-2007	通用硅酸盐水泥 /XG1-2009 国家标准第 1 号修改单	如认证单元覆盖多个品种，每个品种作为一个抽样检测单元。
2		普通硅酸盐水泥			
3		矿渣硅酸盐水泥			
4		火山灰质硅酸盐水泥			
5		粉煤灰硅酸盐水泥			
6		复合硅酸盐水泥			
7		钢渣硅酸盐水泥	GB 13590-2006	钢渣硅酸盐水泥	
8	镁渣硅酸盐水泥		GB/T 23933-2009	镁渣硅酸盐水泥	
9	低热钢渣硅酸盐水泥		JC/T 1082-2008	低热钢渣硅酸盐水泥	
10	石灰石硅酸盐水泥		JC/T 600-2010	石灰石硅酸盐水泥	
11	磷渣硅酸盐水泥		JC/T 740-2006	磷渣硅酸盐水泥	
12	白色硅酸盐水泥		GB/T 2015-2005	白色硅酸盐水泥	
13	道路硅酸盐水泥		GB 13693-2005	道路硅酸盐水泥	
14	中低热	中热硅酸盐水泥	GB 200-2003	中热硅酸盐水泥 低热硅酸盐水泥 低热矿渣硅酸盐水泥	如认证单元覆盖多个品种，每个品种作为一个抽样检测单元。
15	硅酸盐	低热硅酸盐水泥			
16	水泥	低热矿渣硅酸盐水泥			
17	油井水泥		GB 10238-2005	油井水泥	
18	铝酸盐水泥		GB 201-2000	铝酸盐水泥	
19	抗硫酸盐硅酸盐水泥	中抗硫酸盐硅酸盐水泥	GB 748-2005	抗硫酸盐硅酸盐水泥	如认证单元覆盖两个品种，每个品种作为一个抽样检测单元。
20		高抗硫酸盐硅酸盐水泥			
21	硫铝酸盐水泥	快硬硫铝酸盐水泥	GB 20472-2006	硫铝酸盐水泥	如认证单元覆盖多个品种，每个品种作为一个抽样检测单元。
22		低碱度硫铝酸盐水泥			
23		自应力硫铝酸盐水泥			
24	明矾石膨胀水泥		JC/T 311-2004	明矾石膨胀水泥	
25	硫铝酸钙改性硅酸盐水泥		JC/T 1099-2009	硫铝酸钙改性硅酸盐水泥	
26	粒化高炉矿渣粉		GB/T 18046-2008	用于水泥和混凝土中的粒化高炉矿渣粉	
27	硅酸盐水泥熟料		GB/T 21372-2008	硅酸盐水泥熟料	

序号	认证单元	依据标准编号	依据标准名称	备注
	通用标准	JC/T 452-2009	通用水泥质量等级	
		GB 6566-2010	建筑材料放射性核素限量	
注 1：通用标准中 GB6566 适用于每个水泥认证单元及粒化高炉矿渣粉、硅酸盐水泥熟料；当水泥产品申请一等品或优等品认证时， JC/T 452-2009 适用。				

2.2 认证模式

产品检验+初始检查+获证后监督

3. 认证实施的环节及要求

认证实施环节有: 申请受理、产品抽样检验、生产企业初始检查、评价与批准、跟踪监督、证书到期复评。

通常完成产品抽样检验后再进行初始检查, 必要时可在初始检查时安排抽样。

3.1 认证申请与受理

3.1.1 申请认证条件

申请认证时按表 1 中认证单元申请认证。认证委托人、产品生产者、生产企业不同时, 应按不同的认证单元申请认证。水泥及熟料生产企业应具备生产许可证并满足附件 1 中相应的生产条件要求并持有生产许可证(粒化高炉矿渣粉、水泥助磨剂除外)。

3.1.2 申请认证所需文件资料

《认证申请书》: 包含申请认证组织(认证委托人、生产者、生产企业)的资质证明资料, 及认证相关的协议(委托生产协议、认证委托协议等);

《产品描述》: 申请认证产品的技术参数及原材料清单等, 详见附件。

水泥及熟料生产企业应提供生产许可证, 营业执照中的生产经营范围应包括申请认证的产品。

3.1.3 认证受理

认证机构收到认证申请资料, 对基本符合要求的, 受理认证并与认证委托人签署认证合同书; 对不符合规定要求的, 及时通知认证委托人补充或修改。

3.2 产品检验

3.2.1 抽样

认证机构指派抽样人员在生产企业的生产线末端、成品库房、销售中转库房或市场中合格产品中抽取认证单元产品中的代表性样品, 并对产品包装进行检查。抽样后, 认证委托人应在 10 个工作日内, 将样品送至指定的实验室。

通常按认证单元抽取样品。如申请认证单元中包含多个品种, 则按品种(检测单元)抽取样品。

选取样品时, 通常抽取最高强度等级、最高强度等级的最高质量等级的水泥样品, 必要时, 抽取最大批量的强度等级或质量等级的水泥样品, 样品量不少于 12kg。

抽取样品后, 应使用防水的桶/袋密封样品。样品一式两份, 一份送指定实验室, 一份由生产企业留存。

粒化高炉矿渣粉、硅酸盐水泥熟料参照水泥抽样要求执行。水泥助磨剂样品量 2kg。

3.2.2 检验项目及检验结论

检验项目为表 1 中对应标准规定方法对全部适用项目(除包装质量在现场检验外)进行检测并判定。

如果所有项目均符合标准要求, 则检验结论判定为合格; 如有项目不符合标准要求时, 则重新安排该型号产品的抽样检测, 重新检测后如符合标准要求则判定为合格, 如仍不符合标准要求则终止认证。

3.3 初始检查

3.3.1 检查内容及要求

初始检查的内容为生产厂的产品质量保证能力的核查, 依据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业

质量保证能力要求》进行。检查范围应覆盖申请认证产品的所有生产场所。

检查的基本要求：以水泥的组分—配料—生产—包装、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，突出关键工序和关键检验环节，对影响水泥强度、放射性指标的关键原材料及工厂的检验设备和人员能力情况进行现场核查。矿渣粉、水泥熟料、水泥助磨剂参照执行。

3.3.2 检查时间及人 日数

初始检查人 日数根据生产企业的生产规模以及申请认证单元数来确定，一般 3-6 人 日。

3.3.3 检查结论

初始检查时未发现不合格项，检查结论为通过；初始检查时发现严重不符合项，检查结论为不通过；初始检查时发现不符合项，允许生产企业限期完成整改的，如生产企业按时完成整改，检查结论为整改后通过，否则不通过。

3.4 认证结果评价与批准

3.4.1 评价与批准

认证机构对产品检验、初始检查结论进行综合评价，评价合格后，向申请方颁发产品认证证书。

产品检验不合格、初始检查不通过时，随即终止认证实施。如认证委托人/生产企业对检验结果有异议时，应在收到检验报告之日起十五日内，向认证机构提出书面复检申请。

3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间，包括产品检验、初始检查、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。产品检验时间一般为 30 个工作日，从收到样品起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。初始检查时间根据合同或与生产企业具体确定，如初始检查存在整改项，需视具体情况延长检查时间。产品检验、初始检查通过后，一般 20 个工作日内颁发认证证书。

3.5 获证后监督

3.5.1 监督频次

一般情况下，获证 6 个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过 12 个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构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；
- 3) 有足够信息表明获证产品的制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

3.5.2 监督内容

获证后监督的内容包括产品质量保证能力的监督检查及对获证产品的抽样检验。

3.5.2.1 监督检查

根据 CQM01-A01-2013《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》对工厂进行监督检查,在证书有效期内覆盖其中的全部条款。监督检查人 日数一般为 2-6 人 日。

监督检查结论判定同 3.3.3.

3.5.2.2 抽样检验

必要时，按认证单元抽样检验，样品及检验要求同 3.2 或执行具体年度监督抽样方案。

原则上抽取认证单元中的产量大或尚未抽取过的不同强度等级或不同质量等级的产品，也可根据检查发现确定样品。

通用水泥、特种水泥认证单元中包含两种或以上品种水泥时，可只抽取一个品种的样品，抽取最高强度等级或最高强度等级的最高质量等级的水泥样品，或最大批量的强度等级或质量等级的水泥样品。

抽样检验存在不符合项时，重新抽样。如果仍不符合，则判定该认证单元抽样检验不合格。

3.5.3 监督评价

认证机构对监督检查、监督抽样检验结论进行评价，监督检查和抽样检验合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时，或不能按要求接受监督，则判定监督不通过，按规定对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

3.5.4 证书到期复评

如证书到期后持证人需继续保持认证，持证人应在证书有效期届满三个月前申请认证产品复评。认证机构对认证产品实施复评。必要时，抽样进行产品检验，检验要求同 3.2；如持证人继续保持认证，证书有效期内最后一次跟踪检查为复审检查，检查内容及要求同初始检查。

4. 认证证书和认证标志

4.1 认证证书

4.1.1 证书有效性的保持

水泥产品认证证书有效期为 3 年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前三个月进行复评。

4.1.2 认证变更

4.1.2.1 涉及证书内容的变更

获证后的产品，如果在生产工艺没有发生变动的前提下，其产品商标、名称、型号变更，或获证申请方名称、生产厂名、生产场所发生变更时，证书持有者应向认证机构提出变更申请。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核评价，对符合要求的，批准变更并换发新的认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

4.1.2.2 关键原材料的变更

关键原材料或其供应商、产地发生变化时，生产企业应对其实施变更控制，如果变更导致原材料质量或主要成分含量发生较大变化时，生产企业应验证原材料的标准符合性以及水泥的标准符合性，并向认证机构提交变更申请并经同意方可变更。一般情况下，向认证机构提供三方确认检验报告备案并在监督时进行验证，或由认证机构以抽样检验方式进行验证。

4.1.2.3 其他变更

发生下述情况时，持证人应在 20 个工作日内将有关情况报认证机构备案：

- 1) 持证人（申请人）信息变更：联系方式更改等；
- 2) 生产企业信息变更：法人、质量负责人、生产负责人更改等；
- 3) 质量管理体系文件改版；
- 4) 重大设计、工艺更改；
- 5) 出现重大质量问题。

4.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合 CQM/K02-2013 《产品认证证书和标志使用规则》的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按 CQM/K06-2013 《产品认证证书批准、保持、暂停、注销和撤销实施规则》对认证证书做出相应的暂停、撤销的处理。持证人可申请注销证书。

4.1.4 认证范围的扩展、扩大

持证人如需要扩展的已认证产品的认证单元内产品范围时，向认证机构提交变更申请或新申请并送样检验，或认证机构在监督时抽样检验，样品和检验要求参考 3.2。

持证人如需对与已认证产品不是同一认证单元产品申请认证时（扩大认证范围），应按新申请要求申请认证。

4.2 认证证书和认证标志的使用

获证产品包装上可使用如下认证标志：



4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序，按照 CQM/K02 -2013《产品认证证书和标志使用规则》正确使用认证证书和认证标志。

5. 认证收费

按 CQM/K04-2013《产品认证收费规则》收取认证费用。

附件 1

申请认证应满足的生产条件

1-1 通用水泥认证申请必备条件

1-2.1 生产能力

a) 申请认证方为回转窑企业, 生产工艺完整, 设备能力配套, 检测手段齐全, 无国家明令淘汰的生产工艺设备。

b) 申请认证方若为水泥粉磨站, 应采用闭路或高细粉磨系统, 磨机规格直径应 ≥ 3 米, 水泥粉磨站规模 $\geq$ 泥 60 万吨/年, 熟料须有稳定的来源且符合 GB/T 21372-2008《硅酸盐水泥熟料》标准。

c) 认证产品须有 12 个月以上(含 12 个月)生产史(生产史均从有产品出厂时开始计算, 下同)。水泥强度等级为 32.5 或 32.5R 的认证产品年产量 ≥ 4 万吨, 42.5 或 42.5R 的认证产品年产量 ≥ 1 万吨, 52.5(含)以上认证产品年产量 $\geq$ (含) 0.5 万吨。

1-2.2 质量水平

a) 出厂水泥合格率, 申请前一年度必须为 100%。

b) 出厂水泥富裕强度合格率, 申请前一年度必须为 100%。

c) 出厂水泥袋重合格率, 申请前一年度必须为 100%, 袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 99%(钢渣硅酸盐水泥、石灰石硅酸盐水泥不得少于标志质量的 98%); 随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰, 包装用袋符合标准要求。(对不同生产线的包装质量应分别统计计算)

d) 申请前一年度熟料 28 天抗压强度 $\geq 52.5\text{MPa}$ 。

e) 申请前一年度熟料游离钙平均值, 回转窑 $\leq 1.5\%$ 。

f) 申请前一年度出磨水泥安定性合格率平均值, 回转窑、水泥粉磨站 $\geq 90\%$ 。

g) 出厂水泥均匀性试验每季度做一次, 申请前四次均匀性试验每个分割样的各项技术要求的检验结果须符合相关标准要求; 每次均匀性试验 10 个分割样的 28 天抗压强度变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。(对不同生产线的均匀性试验应分别统计计算)

h) 认证产品为优等品、一等品时, 其每一编号出厂水泥实物质量应达到 JC/T 452-2009《通用水泥质量等级》中规定的相应优等品、一等品的要求; 认证产品为合格品时, 其每一编号出厂水泥实物质量应达到相应产品标准要求, 且富裕强度不小于 2.0MPa ; 钢渣硅酸盐水泥富裕强度不小于 2.5MPa 。

1-2 专用或特性水泥认证申请必备条件

1-2.1 白色硅酸盐水泥认证申请必备条件

a) 申请认证应为回转窑企业, 生产工艺完整, 设备能力配套, 检测手段齐全, 无国家明令淘汰的生产工艺设备, 设计能力应 ≥ 2 万吨/年。

b) 认证产品必须符合 GB/T 2015-2005 标准要求, 申请前有二年(含二年)以上生产史, 认证产品年产量 ≥ 1 万吨。

c) 出厂水泥合格率, 申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥富裕强度合格率, 申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥袋重合格率, 申请前一年度必须为 100%, 袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 98%; 随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰, 包装用袋符合标准要求。(对不同生产线的包装质量应分别统计计算)

e) 申请前一年度熟料的 28 天抗压强度平均值 $\geq 48\text{MPa}$ 。

f) 出厂水泥均匀性及白度:

——出厂水泥均匀性试验每季度做一次, 申请前四次均匀性试验每个分割样的凝结时间、细度、安定性、三氧化硫、白度、强度等指标检验结果须符合 GB/T 2015-2005 标准要求; 每次均匀性试验 10 个分割样的 28 天抗压强度变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。(对不同生产线的均匀性试验应分别统计计算)

——出厂水泥白度应 ≥ 87 , 申请前一年度认证产品白度平均值必须有 0.5 以上的富裕白度。

g) 熟料中氧化镁含量符合标准要求。

h) 申请前一年度出磨水泥安定合格率 $\geq 95\%$ 。

1-2.2 道路硅酸盐水泥认证申请必备条件

a) 申请认证方为回转窑企业，生产工艺完整，设备能力配套，检测手段齐全，无国家明令淘汰的生产工艺设备。回转窑企业设计能力应 ≥ 6 万吨/年。

b) 认证产品应符合 GB 13693-2005 标准要求，申请前有一年（含一年）以上生产史，认证产品年产量 ≥ 1 万吨。

c) 出厂水泥合格率，申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥富裕强度合格率申请前一年度必须为 100%。

e) 出厂水泥袋重合格率，申请前一年度必须为 100%，袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 98%；随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰，包装用袋符合标准要求。（对不同生产线的包装质量应分别统计计算）

f) 出厂水泥均匀性及实物质量：

——出厂水泥均匀性试验每季度做一次，申请前四次均匀性试验每个分割样的凝结时间、细度、安定性、三氧化硫、氧化镁、烧失量、干缩率、耐磨性、强度等指标检验结果须符合 GB 13693-2005 标准要求；每次均匀性试验 10 个分割样的 28 天抗压强度变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。（对不同生产线的均匀性试验应分别统计计算）

——申请前一年度出厂水泥实物质量应符合 GB 13693-2005 标准和《规程》要求，磨损量：标准值-0.5kg/m²

g) 申请前一年度熟料 28 天抗压强度平均值 $\geq 52.5\text{MPa}$ 。

h) 熟料中的游离氧化钙、铝酸三钙、铁铝酸四钙含量应符合标准要求。

i) 申请前一年度出磨水泥安定性合格率平均值，回转窑 $\geq 95\%$ 。

1-2.3 中热硅酸盐水泥 低热硅酸盐水泥和低热矿渣硅酸盐水泥认证申请必备条件

a) 申请认证方为回转窑企业，生产工艺完整，设备能力配套，检测手段齐全，无国家明令淘汰的生产工艺设备，设计能力应 ≥ 6 万吨/年。

b) 认证产品符合 GB 200-2003 标准要求，申请前有一年（含一年）以上生产史。认证产品年产量 ≥ 1 万吨。

c) 出厂水泥合格率，申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥富裕强度合格率申请前一年度必须为 100%。

e) 出厂水泥袋重合格率，申请前一年度必须为 100%，袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 98%；随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰，包装用袋符合标准要求。（对不同生产线的包装质量应分别统计计算）

f) 出厂水泥均匀性及实物质量：

——出厂水泥均匀性试验每季度做一次，申请前四次均匀性试验每个分割样的凝结时间、比表面积、安定性、水化热、三氧化硫、碱含量、强度等指标须符合标准要求；每次均匀性试验 10 个分割样的 28 天抗压强度变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。（对不同生产线的均匀性试验应分别统计计算）

——中热硅酸盐水泥水化热：标准值-8kJ/kg。

低热硅酸盐水泥、低热矿渣硅酸盐水泥水化热：标准值-6kJ/kg。

g) 熟料中的游离氧化钙、氧化镁、铝酸三钙、硅酸三钙、硅酸二钙含量应符合标准要求。

h) 申请前一年度出磨水泥安定性合格率平均值 100%。

1-2.4 油井水泥认证申请必备条件

a) 申请认证方生产工艺完整，设备能力配套，检测手段齐全，仪器设备按标准要求定期校准，无国家明令淘汰的生产工艺设备。

b) 符合 GB 10238-2005 各级别的油井水泥，申请前有一年（含一年）以上生产史，认证产品年产量 ≥ 0.5

万吨。

c) 出厂水泥合格率，申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥袋重合格率，申请前一年度必须为 100%，袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 98%；随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰，包装袋符合 GB 10238-2005 标准及其它相关标准要求。（对不同生产线的包装质量应分别统计计算）

e) 出厂水泥均匀性试验每季度做一次，申请前四次均匀性试验每个分割样做标准要求的全部项目检验，检验结果必须符合 GB 10238-2005 标准要求。每次均匀性试验 10 个分割样的稠化时间变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。

f) 中抗硫和高抗硫 G 级出厂油井水泥实物品质指标：

——A 级油井水泥稠化时间：标准值+5 分钟

G 级油井水泥稠化时间：标准值 90 分钟标准值+5 分钟

120 分钟标准值-5 分钟

——稠化时间的适宜范围：95~110min

——水泥矿物成分：G 级高抗硫油井水泥 $C_3A \leq 3.0\%$

G 级中抗硫油井水泥 $C_3A \leq 8.0\%$

申请前一年度出厂水泥符合上述三项指标的合格率不低于 70%。

其他各级别油井水泥实物质量应符合 GB 10238-2005 标准要求。

g) 申请前一年度熟料中游离氧化钙平均值 $\leq 1.0\%$ 。

1-2.5 铝酸盐水泥认证申请条件

a) 申请认证方为回转窑企业，生产工艺完整，设备能力配套，检测手段齐全，无国家明令淘汰的生产工艺设备，设计能力应 ≥ 2 万吨/年。

b) 认证产品符合 GB 201-2000 标准要求，申请前有一年（含一年）以上生产史。认证产品年产量 ≥ 0.5 万吨。

c) 出厂水泥合格率，申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥富裕强度合格率申请前一年度必须为 100%。

e) 出厂水泥袋重合格率，申请前一年度必须为 100%，袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 98%；随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰，包装用袋符合标准要求。（对不同生产线的包装质量应分别统计计算）

f) 出厂水泥均匀性及实物质量：

----出厂水泥均匀性试验每季度做一次，申请前四次均匀性试验每个分割样各项指标须符合 GB 201-2000 要求；每次均匀性试验 10 个分割样的 28 天抗压强度变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。（对不同生产线的均匀性试验应分别统计计算）。

----出厂水泥实物强度：申请前一年度认证产品出厂水泥 3 天抗压强度平均值：CA-50 平均值：53.0MPa，CA-60 平均值：48.0MPa，CA-70 平均值：43.0MPa，CA-80 平均值：33.0MPa。

1-2.6 抗硫酸盐硅酸盐水泥认证申请条件

a) 申请认证方为回转窑企业，生产工艺完整，设备能力配套，检测手段齐全，无国家明令淘汰的生产工艺设备，设计能力应 ≥ 2 万吨/年。

b) 认证产品符合 GB 748-2005 标准要求，申请前有一年（含一年）以上生产史。认证产品年产量 ≥ 0.5 万吨。

c) 出厂水泥合格率，申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥富裕强度合格率申请前一年度必须为 100%。

e) 出厂水泥袋重合格率，申请前一年度必须为 100%，袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 98%；随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰，包装用袋符合标准要求。（对不同生产线的包装质量应分别统计计算）

f) 出厂水泥均匀性及实物质量:

----出厂水泥均匀性试验每季度做一次, 申请前四次均匀性试验每个分割样各项指标须符合 GB 748-2005 要求; 每次均匀性试验 10 个分割样的 28 天抗压强度变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。(对不同生产线的均匀性试验应分别统计计算)

1-2.7 快硬硫铝酸盐水泥、低碱度硫铝酸盐水泥、自应力硫铝酸盐水泥、明矾石膨胀水泥认证申请条件

a) 申请认证方为回转窑企业, 生产工艺完整, 设备能力配套, 检测手段齐全, 无国家明令淘汰的生产工艺设备, 设计能力应 ≥ 2 万吨/年。

b) 认证产品符合 GB 20472-2006、JC/T 311-2004 标准要求, 申请前有一年(含一年)以上生产史。认证产品年产量 ≥ 0.5 万吨。

c) 出厂水泥合格率, 申请前一年度必须为 100%。

d) 出厂水泥富裕强度合格率申请前一年度必须为 100%。

e) 出厂水泥袋重合格率, 申请前一年度必须为 100%, 袋装水泥每袋净含量不得少于标志质量的 98%; 随机抽样 20 袋总质量不得少于 1000kg。包装标志齐全清晰, 包装用袋符合标准要求。(对不同生产线的包装质量应分别统计计算)

f) 出厂水泥均匀性及实物质量:

----出厂水泥均匀性试验每季度做一次, 申请前四次均匀性试验每个分割样各项指标须符合 GB 20472-2006、JC/T 311-2004 标准要求; 每次均匀性试验 10 个分割样的 28 天抗压强度变异系数 $C_v \leq 3.0\%$ 。(对不同生产线的均匀性试验应分别统计计算)



水泥产品描述

一、认证单元名称：

二、产品参数

1.水泥

水泥品种及代号		组分（质量分数）							
品种	代号	熟料	石膏	粒化高炉 矿渣	火山灰质 混合材料	粉煤灰	石灰石	助磨剂	其他

2.粒化高炉矿渣粉（申请粒化高炉矿渣粉认证时适用）

产品种类及代号		组分（质量分数）			
品种	代号	矿渣	石膏	助磨剂	其他

3. 硅酸盐水泥熟料（申请水泥熟料认证时适用）

产品种类及代号		组分（质量分数）			
品种	代号	石灰石	硅质原料	铁质原料	其他

三.关键原材料清单

产品种类	原材料	主要成份含量	产地	供应商	原材料检验标准
水泥产品	石灰石				
	石膏				
	硅质原料				
	铁质原料				
	窑灰				
	粉煤灰				
	粒化高炉矿渣				
	粒化高炉矿渣粉				
	火山灰质混合材				
	助磨剂				
	其他				



粒化高炉 矿渣粉	矿渣				
	石膏				
	助磨剂				
	其他				
硅酸盐水 泥熟料	石灰石				
	硅质原料				
	铁质原料				
水泥助磨 剂	醇胺类				
	聚羧酸类				
	其他				

注：选择填写相应申请认证产品的关键原材料。

四、随附材料

检验报告（如有，附后）

五、认证委托人声明

本组织保证本产品描述中的参数及关键原材料等信息与申请认证产品的实际生产一致。保证使用证书及标志的获证产品只配用经认证机构确认的上述原材料。获证后，如果关键原材料需进行变更，本组织将向认证机构提出变更申请，经认证机构同意后在获证产品中实施变更，以确保获证产品在在证书有效期内始终符合认证要求。

认证委托人：

（公章）

日期：