产　品　性　能　认　证　规　则

CQC16-371161 -2009

中空玻璃性能认证规则

Performance Certification Rules for Sealed Insulating Glass

2009 年 9 月 1 日发布　　2009 年 9 月 15 日实施

中国质量认证中心

前　言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC/RY109-2003。主要变化是调整证书有效期为 3 年，增加了复审要求；

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：林志强 莫娇

1．适用范围

本规则适用于中空玻璃的性能认证。

2. 认证模式

中空玻璃性能认证模式为：产品型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

a. 认证的申请
b. 产品型式试验
c. 初始工厂检查
d. 认证结果评价与批准
e. 获证后的监督
f. 复审

初始工厂检查时应由检查组对工厂生产的中空玻璃样品进行现场封样，由企业将样品送往签约实验室试验。

3．认证申请

3.1 认证单元划分

根据中空玻璃密封材料和结构划分认证单元，相同密封材料和结构的中空玻璃为一个单元：

1） 聚硫胶封槽铝式双道密封中空玻璃

本单元中空玻璃第一道为丁基胶密封，每二道为聚硫胶密封。相同密封材料不同种类的玻璃原片、厚度、颜色及间隔框尺寸为同一单元。

2） 硅硐胶密封槽铝式双道密封中空玻璃

本单元中空玻璃第一道为丁基胶密封，每二道为硅硐胶密封。相同密封材料不同种类的玻璃原片、厚度、颜色及间隔框尺寸为同一单元。

3） 复合丁基胶条密封中空玻璃

本单元中空玻璃由丁基胶条热压而成，不同厚度的丁基胶条和不同种类的玻璃原片、厚度、颜色的中空玻璃为同一单元。

4） 结构型热融丁基胶封槽铝式中空玻璃

本单元中空玻璃为热融丁基胶单道密封。相同密封材料不同种类的玻璃原片、厚度、颜色及间隔框尺寸为同一单元。

5）聚氨酯密封槽铝式双道密封中空玻璃

本单元中空玻璃第一道为丁基胶密封，每二道为聚氨酯密封。相同密封材料不同种类的玻璃原片、厚度、颜色及间隔框尺寸为同一单元。

6）其它

不同生产场地的产品为不同的申请单元。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)

b. 工厂检查调查表（首次申请时）

c. 中空玻璃产品描述（CQC16-371161.01-2009）

3.2.2 证明资料

a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）

b. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本

c. 代理人的授权委托书（如有）

d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

e. 其他需要的文件

3.3 检验设备

申请认证的企业应具备：露点仪

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

型式试验的样品按照申请单元抽取，由抽样人员按每一申请单元抽一组试样。

4.1.2 样品数量

对于每一种单元的中空玻璃应现场制作 510×360mm 的试样 20 片，间隔层厚度和玻璃原片品种不限。

申请人负责把样品送到指定的签约实验室。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

GB/T11944-2002《中空玻璃》

4.2.2 试验项目、方法、要求及判定

中空玻璃的性能认证检测指标应满足 GB/T11944-2002 标准中第 5.4-5.8 条的要求。具体试验项目、试验方法及判定原则见表 1：

表 1 试验项目、方法、要求及判定

试验项目	样品数量	试验条件	性能要求	试验方法
密封试验	20	在试验压力低于环境气压 10±0.5KPa,厚度增长必须≥0.8mm。在该气压下保持 2.5h 后，厚度增长偏差〈15％为不渗漏	全部试样不允许有渗漏现象	6.3
露点试验	20	将露点仪温度降到≤-40℃使露点仪与试样表面接触 3min	全部试样内表面无露或结霜	6.4
耐紫外线辐照试验	2	紫外线照射 168h	试样内表面上不得有结雾或污染的痕迹	6.5
气候循环及高温、高湿耐久性试验	12	气候试验 320 次循环，高温、高湿试验经 224 次循环，试验后进行露点测试	总计 12 块试样，至少 11 块无结露或结霜	6.6、6.7

4.2.3 型式试验时限

一般为 80 个工作日（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）。从收到样品和检测费用算起。

产品试验如不合格允许重新送样试验，但必须由 CQC、签约实验室或地方质量监督局现场进行封样。

4.2.4 型式试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

4.3 关键原材料要求

关键原材料见 CQC16-371161.01-2009《中空玻璃产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、规格型号、生产厂发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 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。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《中空玻璃性能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场抽取任一获证产品检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

1）认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；

2）认证产品的结构应与型式试验报告中一致；

3）认证产品所用的关键原材料应与型式试验报告及产品描述中一致；

4）对于每个认证单元，工厂检查时应抽取一块中空玻璃成品进行露点试验。

5.1.3 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。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品型式试验可以和工厂检查同时进行。初始工厂检查时由检查组对实验样品进行现场封样。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，详见表 2。

表 2 初始工厂检查/监督检查/复审检查人·日数

生产规模	100 人以下	101-300 人	301 人以上
人日数	2/1/2	3/2/3	4/2/3

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 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，CQC 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。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、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。

6.2 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

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+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

1）获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；

2）CQC 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。

7.1.2 监督检查人日数

根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，详见表 2。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F001-2009 中规定的全部条款。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

按照附件 1《中空玻璃性能认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 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，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

年度监督时对获证产品实施抽样检验。应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取任意一个单元的样品，每个生产厂(场地)都要抽样。试验依据、项目、方法及判定同第 4 章。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成试验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。抽样检测项目和抽样数量见表 3。检测方法和判定方法参照 GB/T11944-2002 中规定。

表 3 监督抽样检测项目和数量

试验项目	抽样数量
密封试验	20
露点试验	20
耐紫外线辐照试验	2

如果抽样检验不合格，工厂应在 3 个月内完成整改，CQC 重新制定抽样方案（或整改后重新抽样），如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

8. 复审

证书有效期满前 4 个月提交复审申请，按新申请要求进行型式试验和工厂检查，复审工厂检查人日数根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定，具体人日数见表 2。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 3 年，证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品的关键原材料及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 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 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经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，并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验和/或工厂检查，对符合要求的，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。

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 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供差异试验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。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，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

持证人应按 CQC《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：

获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（ 或 ）。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳中合适的方式（移印法、丝网印刷、蚀刻法或喷砂等方法）来加施认证标志。

应在产品本体明显位置或包装上加施认证标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

附件 1：

中空玻璃性能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
中空玻璃	GB/T11944	1.露点	10 片/批或更改密封胶时；生产湿度≥65%时，应适当加严
		2.耐紫外线辐照性能	1 组/季度或更改密封胶时
		3.高温高湿耐久性能	1 组/半年或更改密封胶时

申请人名称：
申请编号：

一、样品描述

1，密封材料：（选定时标上 ☒）

☐聚硫胶封槽铝式双道密封

☐硅硐胶密封槽铝式双道密封

☐复合丁基胶条密封

☐结构型热融丁基胶封槽铝式

☐聚氨酯密封槽铝式双道密封

☐**其它：**

2，最大展开面积/长 x 宽(mm):

3，产品结构：

第一层原片玻璃	第一间隔层的厚度（mm）	第二层原片玻璃

注：产品结构示例：原片玻璃要填其申报的种类（浮法、夹层、钢化、着色、镀膜和压花等）、厚度系列以及颜色；间隔层只填厚度系列即可。

4，产品用途（选定时标上 ☒）：☐建筑 ☐冷藏 ☐其他

二、关键原材料清单

表 1 中空玻璃用关键原材料一览表

材料名称	型号（或牌号）规格	生产厂（全称）
丁基胶		
聚硫胶		
结构胶		
复合胶条		
热融胶		
聚氨酯		
分子筛		

注：以上材料按不同申请单元填写相应的所用材料，应列出每种关键原材料的所有生产厂。根据不同密封材料分别填写。

三、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料。如果关键原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人：

（公章）

日期：　　年　　月　　日