

产 品 认 证 规 则

CQC17-421292-2021



2022 年 2 月 21 日发布

2022 年 2 月 21 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqcems.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2022 年 2 月 21 日首次发布。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.1	2025 年 6 月 24 日	<p>主要变化如下：</p> <p>（1）制定单位修改为“中国质量认证中心有限公司”，增加“3.3 申请评审”、“3.4 制定认证计划”、“6.1 复核”、“6.2 认证决定”、“11 认证责任”、“12 技术争议与申诉”；</p> <p>（2）增加认证模式 2；</p> <p>（3）修改认证单元划分；</p> <p>（4）修改 8.2.1 变更申请的情况；</p> <p>（5）修改附件 2 中型式试验项目；</p> <p>（6）增加附件 3 中工厂质量控制检测要求；</p> <p>（7）增加附件 4 关键原材料/配件的控制管理要求；</p> <p>（8）增加附件 5 认证技术负责人要求；</p> <p>（9）增加附件 6 流向标签样式。</p>

1. 适用范围

本实施规则适用于防火窗、窗扇启闭控制装置、镶玻璃构件、防火玻璃非承重隔墙等产品。

2. 认证模式

模式 1：型式试验+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节：

- a) 认证的申请
- b) 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

模式 2：型式试验+获证后监督

认证的基本环节：

- a) 认证的申请
- b) 型式试验
- c) 认证结果评价与批准
- d) 获证后的监督
- e) 复审

CQC 根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，决定认证委托人所能适用的认证模式。一般对于持有 CQC 颁发的同类应急产品认证证书，且近一年内未出现过认证产品质量问题以及在国家级、省级等各级产品监督抽查中未发生认证产品不合格情况的生产企业，可采用模式 2。其他生产企业应采用模式 1。

对于适用模式 2 的企业，也可主动申请选择模式 1 实施认证。

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（工厂）、同一类别、同一主要材料、同一形式为同一个认证单元。

具体认证单元划分原则见附件 1。

3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1. 申请资料

- a) 正式申请书（CQC 提出格式要求或模板，申请人填写）；
- b) 工厂检查调查表（附质量手册目录，组织机构图或组织描述等）；
- c) 产品描述。

3.2.2. 证明资料

- a) 申请人/制造商/生产厂的注册证明（营业执照、组织机构代码等）（首次申请时）；
- b) 销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（申请人为销售者、进口商时）；
- c) 产品资料：产品设计文件、产品图片等；
- d) 对列入国家信用信息严重失信主体相关名录的委托人、生产者和生产企业不予受理；
- e) 指定检测机构出具的检测报告（如有）；
- f) 其他需要的文件。

3.3. 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不予受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

3.4. 制定认证计划

申请受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式制定《产品评价活动计划》，作为申请人开展认证活动的方案，并以通知的形式发送给申请人。

4 型式试验

4.1 依据标准

GB 16809-2024《防火窗》

GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》

XF 97-1995《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》

4.2 试验方案

申请资料审核合格后，CQC 下达检测任务给委托实验室，委托实验室按照单元划分原则和认证标准，制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、检测标准及项目、实验室信息等。

一般情况下的试验项目见附件 2。

4.3 试验样品要求

4.3.1 送样原则

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义时，应当向 CQC 说明情况，并做出相应处理。

4.3.2 样品数量

试验样品数量应符合附件 2 的要求。

4.3.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关资料由实验室保存，样品按 CQC 有关规定处置。

4.4 型式试验的实施

1、型式试验应在 CQC 委托的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并作相应处理。

2、若有试验项目不合格，允许认证委托人在对不合格产生原因分析后进行整改，整改完成后重新进行试验；凡需重新试验的，实验室须通报 CQC 补下任务和收费（必要时）。

3、认证委托人一般情况下应在 CQC 规定时间内完成整改，并向委托实验室和/或 CQC 提交有效的整改资料 and/或样品，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。

4.5 型式试验报告

CQC 制定统一的型式试验报告格式。型式试验结束后，实验室应及时出具型式试验报告，内容应准确、清晰、完整。

4.6 型式试验的时限

一般为 30 个工作日（因检验项目不合格、企业进行整改和复测时间不计算在内），从实验室确认收到样品并完成确认起开始计算。

5. 初始工厂检查（仅适用于模式 1）

5.1 检查内容

工厂检查内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。覆盖申请认证的所有产品和所有加工场所。

工厂检查的基本原则是：以产品防火性能为核心，以开发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，突出关键/特殊生产过程和检验环节，对影响产品耐火性能的关键部件/材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》检查。

认证委托人如果还有其他产品的 CQC 证书，或者有同一产品其他特性 CQC 证书，应在工厂检查实施前与认证机构沟通，确认减免条款。

5.1.2 产品一致性检查

生产现场对产品型号进行一致性检查，若单元覆盖多个型号，则至少抽一个规格型号做一致性检查。重点检查以下内容：

- a) 申请认证产品的标识、结构与产品描述、实验报告的一致性检查；
- b) 认证产品与申请/备案的关键原材料一致性检查。

5.2 关键原材料要求

关键原材料详见附件《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/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，提供书面资料确认，必要时抽送样进行检验。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5.3 初始工厂检查时间

通常在产品型式试验合格后，进行初始工厂检查；必要时，初始工厂检查和型式试验也可以同时进行。

工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。初始工厂检查人日数通常为2~5人日/次•生产企业，每新增一类其他建筑耐火构件产品标准，新增2人•日。

5.4 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. 复核与认证决定

6.1 复核

CQC指定人员对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2 认证决定

复核后，CQC根据复核结论作出是否批准认证的决定。对于符合认证要求，批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志。对于不符合认证要求的（例如：产品型式试验不合格、工厂检查不通过），CQC做出不合格决定，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3 认证时限

认证时限是指自收到完整申请资料到颁发认证证书所需要的工作日，包括型式试验、工厂检查及整改、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

本规则制定的认证时限为不超过60工作日。

6.4 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，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

7.1 监督检查时间

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，采用模式2实施认证的企业，首次监督检查应在获证后6个月内进行，检查内容同初始工厂检查一致；采用模式1实施认证的企业，初始工厂检查结束或者获证后的12个月内应安排年度监督，每次年度监督间隔不超过12个月。若发生以下情况可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- b) CQC有足够理由对获证产品与相关标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明生产制造商、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。

7.1.2 监督检查人日数

一般情况下，获证后监督检查的人日数为1~2人日/次•生产企业。

7.2 监督的内容

获证后监督包括工厂质量保证能力的监督检查（含一致性检查）及获证产品的抽样检验（必要时）。

7.2.1 工厂质量保证能力监督检查

CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及证书附件对工厂进行监督检查。3, 4, 5, 9 及 1.1 中 b), c) 标志的使用为每次年度监督的必查条款, 在证书有效期内应覆盖 CQC/F001-2009 中的全部条款。

7.2.2 产品的监督检验

抽样检测的样品应在工厂按与认证单元一致的工艺和材料制作试样, 抽样数量及检测项目、要求见附件 2。

证书持有者应在规定的时间内, 将样品送至指定的实验室。实验室在规定的时间内完成检验, 并向 CQC 报告检验结论。

7.3 结果评价

获证后监督检查通过, 监督抽样检测合格, 认证证书持续有效。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年, 证书有效性通过 CQC 定期的监督获得保持。认证证书有效期届满, 需要延续使用的, 认证委托人应当在认证证书有效期届满前提出认证委托, 证书有效期内最后一次证后监督结果合格的, 认证机构可直接换发新证书。

8.2 认证证书的变更

8.2.1 变更申请

获证后如果在产品原理、结构设计、生产工艺没有发生变动的前提下, 获证产品的品牌、名称、型号变更, 或在证书中增加型号(获证认证单元内型号), 或申请人、制造商、生产厂更名或地址更名时, 获证产品的关键原材料/配件发生变更时, 证书持有者应向 CQC 提出变更申请。在获得批准/完成备案后, 方可实施变更。经生产企业技术负责人审核批准的, 可不向 CQC 提出申请。

生产厂地址搬迁变更以新申请处理, 产品检验项目由 CQC 决定。

8.2.2 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, 确定是否可以变更或需送样品进行检测, 如需送样检测, 检测合格后批准变更。

8.2.3 变更备案

对于产品所用的关键原材料/配件、在不需要提供样品试验的情况下, 可由经 CQC 认可的生产企业认证技术负责人确认批准变更, 生产企业应保存相应确认批准的依据记录。CQC 在获证后监督时进行核查, 必要时做验证试验。

关键原材料/配件的控制管理要求见附件 4。

生产企业认证技术负责人的相关要求见附件 5。

8.3 认证证书的暂停、恢复、撤消和注销

按照 CQC 产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销管理规定执行。

9 复审

认证委托人如需继续持证, 应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行，原则上不进行型式试验。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10. 产品认证标志的使用

10.1 产品认证标志的使用

获证产品持证人可使用如下认证标志



不允许使用变形标志。

10.2 加施方式

获证产品持证人应在产品本体或最小包装明显位置加施认证标志，加施标志应符合《产品认证标识（标志）通用要求》，加施标志时应申请备案。

工厂应保存使用标志的记录，对于下列产品，不得加施认证标志：

- a) 未获得产品认证证书的；
- b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- c) 超过认证有效期的产品；
- d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- e) 不合格产品如已加施标志不得放行。

11. 流向标签

消防产品生产、生产企业应按照《消防产品监督管理规定》第 17 条规定，执行消防产品销售流向登记管理要求。具体流向标识样式如附件 6 所示，获证产品持证人应按照《中国质量认证中心公共应急产品认证流向标识使用管理办法》使用流向标识。

12. 收费

认证费用由 CQC 按有关规定统一收取。

13. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、一致性、合法性负责。

14. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 1 典型产品及单元划分原则

1、防火窗及配件产品认证典型产品名称及单元划分原则

序号	产品类别	典型产品名称	单元划分原则
1	防火窗	钢质防火窗	使用场所、开启方式、功能、材质、耐火等级与耐火性能、结构形式、密封材料种类和设置位置不同不能作为一个认证单元。
		木质防火窗	
		钢木复合防火窗	
		铝合金防火窗	
		其他材质防火窗	
2	防火窗启闭控制装置	防火窗启闭控制装置	材质、结构、安装形式不同不能作为一个认证单元。
3	镶玻璃构件	非隔热性镶玻璃构件	材质、结构形式、耐火等级、密封材料种类和设置位置不同不能作为一个认证单元。
		隔热性镶玻璃构件	
		防火玻璃非承重隔墙	材质、耐火等级、结构形式、密封材料种类和设置位置不同不能作为一个认证单元。

2 单元划分原则说明

2.1 防火窗

企业根据生产特点和产品特点，自行划分单元范围。

2.1.1 尺寸最大的视为单元内典型产品，进行型式试验。

2.1.2 使用场所：建筑内窗（N），建筑外窗避难层（间）外窗（Wb），建筑外窗通用外窗（Wt）。

2.1.3 开启方式：平开窗（P），悬窗（X），其他开启方式（企业自定义代号，注：其他开启方式需在型号编制中企业自定义部分体现，代号根据具体开启方式的汉语拼音首字母组成）。

2.1.4 功能：①使用功能：固定式防火窗（D），活动式防火窗（H）。

2.1.5 材质：是指窗框和窗扇框架采用的主要材料，如：钢质、木质、钢木复合、铝合金材质和其他材质等。

2.1.6 耐火等级与耐火性能，是指：

隔热（A类）：A0.5（丙级）、A1.0（乙级）、A1.5（甲级）、A2.0、A3.0；

部分隔热（B类）：B1.0、B1.5、B2.0、B3.0；

非隔热（C类）：C0.5、C1.0、C1.5、C2.0、C3.0；

2.1.7 结构形式：是指窗框、窗扇框架、中梃的成型结构及内部填充方式，防火玻璃的结构、厚度和数量，密封材料产品结构。

2.1.8 密封材料种类和设置位置：是指

a) 密封材料种类类别；

b) 密封材料设置位置是指在框架与防火玻璃之间，活动窗扇框架与窗框之间。

2.1.9 防火窗产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，可选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验，且允许大尺寸覆盖较小尺寸产品，允许带活动扇联动信号接收和反馈功能的防火窗涵盖不带其功能的防火窗，允许最大尺寸为 $5\text{m} \times 5\text{m}$ 。

注：当防火窗产品的型号中包含了多个不同使用场所的代号时，该防火窗必须同时符合所有对应使用场所所规定的相关技术要求。

2.2 窗扇启闭控制装置

企业根据生产特点和产品特点，自行划分单元范围。

2.2.1 材质是指：主体、感温元件等采用的材料。

2.2.2 结构是指：主体成型结构、感温元件类型等。

2.2.3 安装形式是指：受火面安装、背火面安装。

规格型号宜体现产品的功能、热敏感元件类型、安装方式等信息。例如：GB16809-QB-YT-BL-Y（自定义字段），其中 GB16809 代表执行标准，QB 代表窗扇启闭控制装置，YT 代表闭窗器和温控释放器一体式，BL 代表热敏感元件为玻璃泡，Y 代表安装方式为隐藏式安装；再如 GB16809-QB-SF-YR-W（自定义字段），其中 GB16809 代表执行标准，QB 代表窗扇启闭控制装置，SF 代表仅有温控释放装置、没有主动闭窗装置，YR 代表热敏感元件为易熔合金，W 代表安装方式为外露式安装。

2.3 镶玻璃构件

材质是指框架采用的主要材料，通常包括：钢质、铝合金、铝合金钢质复合等，认证委托人可将具体产品名称及材质备注于典型产品名称之后，例如：隔热/非隔热性镶玻璃构件（玻璃幕墙）、隔热/非隔热性镶玻璃构件（玻璃隔墙）、隔热/非隔热性镶玻璃构件（铝合金钢质复合玻璃幕墙）、隔热/非隔热性镶玻璃构件（铝合金钢质复合玻璃隔墙）。

耐火等级是指镶玻璃构件耐火试验的时间，例如：30min、60min、90min 等（由认证委托人提出）。

结构形式是指框架的成型结构，如：整体结构、防火玻璃的结构、厚度和数量，密封材料等。

密封材料的设置位置是指在框架与防火玻璃之间。

镶玻璃构件的产品型号由企业自定义，宜在产品型号中标识出产品尺寸及耐火等级时间，如：企业自定义字段-1521-30min。

镶玻璃构件产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，可选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验，且允许大尺寸覆盖较小尺寸产品，允许最大尺寸为 $4\text{m} \times 4\text{m}$ 。

2.4 防火玻璃非承重隔墙

材质是指玻璃隔墙框所用的材质，如：钢框（G 类隔墙）和木框（M 类隔墙）。

耐火等级分为：I 级 1.00 h；II 级 0.75 h；III 级 0.50 h；IV 级 0.25 h。

结构形式中的结构是指玻璃隔墙框的结构和隔热型防火玻璃（A 类）的主体构造；形式是指隔墙所设有防火玻璃的数量、大小、位置及隔墙外形尺寸。

附件2 产品认证检验要求

1. 防火窗

1.1 检验依据

GB 16809-2024《防火窗》。

1.2 样品数量

型式试验样品数量：2 樘，（基本性能和物理性能采用分级表示时需要增加 2 樘）。

监督检验样品数量：1 樘。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

1.3 检验项目

型式试验项目为：按照不同应用场所规定

建筑内窗：GB 16809-2024《防火窗》标准中 6.1、6.2、6.4.1、6.4.2、6.5.1、6.6.3、6.8，其中 6.3、6.4.3、6.4.4、6.7 为适用时检验项目。

建筑外窗[避难层（间）]：GB 16809-2024《防火窗》标准中 6.1、6.2、6.3、6.4.1、6.4.2、6.5.1、6.5.2、6.5.3、6.6.1、6.6.2、6.6.3、6.8、6.9，其中 6.3、6.4.3、6.4.4、6.7 为适用时检验项目。

建筑外窗[通用外窗]：GB 16809-2024《防火窗》标准中 6.1、6.2、6.3、6.4.1、6.4.2、6.5.1、6.5.2、6.5.3、6.6.1、6.6.2、6.6.3、6.8，其中 6.3、6.4.3、6.4.4、6.7 为适用时检验项目。

监督检验项目为：GB 16809-2024《防火窗》6.8 规定的项目。变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

注：GB 16809-2024《防火窗》6.3 关键材料性能、6.4 关键零部件性能通过有效检验报告予以确认后，可免于检验。

1.4 检验周期

型式试验检验周期 40 个工作日。

监督检验周期 30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定，不得超过型式试验检验周期。

2. 窗扇启闭控制装置

2.1 检验依据

GB 16809-2024《防火窗》

2.2 样品数量

型式试验样品数量：7 件。监督检验样品数量：4 件。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

2.3 检验项目

型式试验的检验项目为：GB 16809-2024《防火窗》附录 B 中 B.1 全部项目。

监督检验的检验项目为：GB 16809-2024《防火窗》附录 B 中 B.1.6、B.1.7。

2.4 检验周期

型式试验检验周期：30 工作日。监督检验检验周期：30 工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

3. 镶玻璃构件

3.1 检验依据

GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》

3.2 样品数量

型式试验样品数量：1 件。监督检验样品数量：1 件。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.3 检验项目

型式试验的检验项目为：GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》中 7 规定的所有适用项目。

监督检验的检验项目为：GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》中 7 规定的所有适用项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日。监督检验检验周期：30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

4. 防火玻璃非承重隔墙

4.1 检验依据

XF 97-1995《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》。

4.2 样品数量

型式检验样品数量：1 樘。监督检验样品数量：1 樘。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

4.3 检验项目

型式检验项目为：XF 97-1995《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》中除 5.1、5.6 项的适用项目。

监督检验项目为：XF 97-1995《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》5.4 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

4.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日。监督检验检验周期：30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

附件 3 工厂质量控制检测要求

1、例行检验

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工生产。

企业应依据生产工艺、产能规模、生产过程控制能力等情况规定例行检验的有关要求，并经 CQC 进行确认。

2、确认检验

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，企业应结合产品特点自行制定确认检验计划并实施，如工程不具备测试条件，可委托 CNAS 认可的实验室检测。



附件 4 关键原材料/配件的控制管理要求

为加强对防火窗产品认证实施过程和结果的控制，确保产品认证有效性，制定本附件以明确防火窗关键原材料/配件的管理控制要求。

4.1 关键原材料/配件的控制原则

原则上关键原材料/配件应包括所申请单元内产品的关键原材料/配件，如果所申请单元覆盖的不同规格的产品关键部件存在差异，委托人应在提交的资料中予以说明。如对应某关键原材料/配件有多种型号或多个供应商，认证机构可以根据其对安全性能的影响程度增加相应的验证项目。

4.2 关键原材料/配件要求

依据防火窗认证依据的标准，按照不同类型列出了 A 类和 B 类典型关键原材料/配件清单，具体如下表 1。申请认证时，委托人依据所申请防火窗的型式，充分描述下表相应关键原材料/配件的信息。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键原材料/配件，应有强制性产品认证证书或强制性产品自我声明符合性证明。对于非强制性产品认证范围内的关键原材料/配件，生产企业应核实其是否符合相应标准的要求，采取相应的质量控制措施，如核实其检测报告、自愿性认证证书(如 CQC 标志认证证书)、进货检验等，并在工厂检查时提供相关证明材料。

表 1 受控关键原材料/配件清单

典型产品名称	关键原材料/配件	描述信息（型号规格、种类、生产单位等）	受控类别
钢质防火窗	窗框/中挺主体材料		A
	活动窗扇主体材料		A
	闭窗装置（适用时）		A
	玻璃压条主体材料		B
	窗框密封件材料（适用时）		B
	活动窗扇密封件材料（适用时）		B
	链接角码（适用时）		B
	窗扇执手（适用时）		B
	内部填充防火隔热材料（适用时）		B
	外部包覆材料（适用时）		B
	铰链（适用时）		B
	防火玻璃		B
木质防火窗	窗框/中挺主体材料		A
	活动窗扇主体材料		A
	闭窗装置（适用时）		A
	玻璃压条主体材料		B
	窗框密封件材料（适用时）		B
	活动窗扇密封件材料（适用时）		B
	链接角码（适用时）		B
	窗扇执手（适用时）		B
	外部包覆材料（适用时）		B
	铰链（适用时）		B
	防火玻璃		B
钢木质防火窗	窗框/中挺主体材料		A
	活动窗扇主体材料		A
	闭窗装置（适用时）		A

	玻璃压条主体材料		B
	窗框密封件材料（适用时）		B
	活动窗扇密封件材料（适用时）		B
	链接角码（适用时）		B
	窗扇执手（适用时）		B
	内部填充防火隔热材料（适用时）		B
	外部包覆材料（适用时）		B
	铰链（适用时）		B
	防火玻璃		B
铝合金防火窗	窗框/中梃主体材料		A
	活动窗扇主体材料		A
	闭窗装置（适用时）		A
	玻璃压条主体材料		B
	窗框密封件材料（适用时）		B
	活动窗扇密封件材料（适用时）		B
	链接角码（适用时）		B
	窗扇执手（适用时）		B
	内部填充防火隔热材料（适用时）		B
	外部包覆材料（适用时）		B
	铰链（适用时）		B
	防火玻璃		B
其他材质防火窗	窗框/中梃主体材料		A
	活动窗扇主体材料		A
	闭窗装置（适用时）		A
	玻璃压条主体材料		B
	窗框密封件材料（适用时）		B
	活动窗扇密封件材料（适用时）		B
	链接角码（适用时）		B
	窗扇执手（适用时）		B
	内部填充防火隔热材料（适用时）		B
	外部包覆材料（适用时）		B
	铰链（适用时）		B
	防火玻璃		B

4.3 关键部件的变更控制要求

申请认证时，委托人依据所申请产品的具体情况，按照表 1 所列的要求逐一在产品图纸填写主要零部件和原材料相关内容。工厂检查时，检查员现场核查主要零部件及原材料明细与实际产品的一致性。

产品取得防火窗认证证书后，委托人不应随意变更关键原材料/配件，确需变更时应执行以下规定：

(1) A 类变更，需向认证机构提交变更申请，并按认证机构和/或指定实验室确定的送样要求，由认证委托人送样至指定实验室进行试验并经过认证机构的批准。

(2) B 类变更，可由生产企业的技术负责人确认批准并保存相应记录，CQC 在监督时核查，必要时现场抽样进行试验验证

4.3.1 关键原材料/配件 A 类变更的情况

(1) 表 1 中受控类别为 A 的关键原材料/配件的结构/类型/材质/供应商等任何变更的情况，应采取 A 类变更管理；

(2) 表 1 中受控类别为 B 的关键原材料/配件的描述信息等变更后，技术参数和性能低于型式试验报告确认的技术参数和性能的，应采取 A 类变更管理；

(3) 表 1 中关键原材料/配件的变更导致产品耐火结构变化等的情况，应采取 A 类变更管理；

关键原材料/配件的变更虽不需试验验证、但生产企业不具备经 CQC 考核确认的技术负责人或者缺乏自行确认批准上述变更的条件和/或资源，应采取 A 类变更管理。

4.3.2 关键原材料/配件 B 类变更的情况

(1) 表 1 中受控类别为 B 的关键原材料/配件的描述信息等变更后，技术参数和性能不低于型式试验报告确认的技术参数和性能的且不使产品结构发生变化的情况，可采取 B 类变更管理；

(2) 对于获证后关键原材料/配件的制造商(生产者)名称的变更，可由生产企业技术负责人确认批准：其他关键元器件/配件，应核实其更改前后的营业执照和有效的工商变更证明。

生产企业需留存相应的变更批准依据和记录。



附件 5 认证技术负责人要求（适用时）

一、认证技术负责人由生产者（制造商）或生产企业任命/授权的其所属的正式员工，经 CQC 审核认证后负责关键件和材料变更备案。

二、认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力。企业法定代表人或企业负责人应支持和保障认证技术负责人行使职权。

三、认证技术负责人不得兼任其他生产者（制造商）或生产企业的认证技术负责人（由集团同一控制、ODM、OEM 的情况除外）。

四、认证技术负责人的能力要求：

- 1、了解申请认证产品的相关法律、法规和相关政策；
- 2、充分、正确理解有关对获证产品一致性的要求，以及对于关键件和材料变更备案的实施原则；
- 3、熟悉认证企业的获证产品，掌握获证产品的原理、结构、关键部件、参数和性能要求，以及各部分之间的相关性；
- 4、了解产品关键件和材料的认证、检测及标准要求。

五、认证技术负责人的职责：

- 1、负责关键件和材料变更备案的审核批准；
- 2、按要求认真履行关键件和材料的变更备案，确保变更备案信息准确、及时，并对获证产品的一致性负责；
- 3、认真做好关键件和材料变更备案记录，并保存好相关记录和/或资料；
- 4、应对变更的关键件和材料及时向 CQC 报备。

六、认证技术负责人的考核及认定方法：

- 1、CQC 负责对认证技术负责人的审核、批准及监督管理工作；
- 2、认证技术负责人变更时，由生产者（制造商）或生产企业负责上报 CQC 并重新申请审核认定；
- 3、发生下列任何一种情况，需重新申请认定认证技术负责人：

- （1）产品认证法律、法规、实施规则有重大变更；
- （2）产品标准换版。

七、认证技术负责人的暂停、恢复、注销与撤销：

1、发现有下列情况之一者，CQC 将撤销其认证技术负责人资质：

- A、转借他人证书或任意涂改证书。
- B、不接受 CQC 监督管理。
- C、提供虚假变更备案信息

2、提供虚假变更备案信息的视为擅自变更关键件和材料，CQC 将暂停认证技术负责人资质。自暂停之日起 3 个月后，生产者（制造商）或生产企业可提出恢复申请，经 CQC 核查合格后，方可恢复；

3、资质认定证书的注销应由生产者（制造商）或生产企业向 CQC 提出申请，由 CQC 办理注销手续。

附件 6 流向标签样式

正本标识	规格尺寸	图例
I 型	28mm×20mm	
II 型	45mm×35mm	
副本标识	规格尺寸	图例
/	28mm×20mm	