



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-363121-2009



聚氯乙烯型材性能认证规则

Performance Certification Rules for Polyvinyl Chloride Profiles

2009 年 10 月 28 日发布

2009 年 10 月 30 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/RV516-2003，主要变化为规定证书有效期为 4 年。

本规则于 2013 年 8 月 13 日进行第一次修改，修改内容如下：

- 1、删去复审及相关要求；
- 2、对证书的有效性进行了修行，认证证书有效期改为长期有效。证书有效性通过定期的监督维持；
- 3、对认证标志的使用进行了修订

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：王铭新 王宗挺



1. 适用范围

本实施规则适用于以聚氯乙烯（PVC）树脂为主要原料，经挤出成型的聚氯乙烯型材产品的 CQC 认证。

术语说明：

型材：型材是铁或钢以及具有一定强度和韧性的材料（如塑料，铝，玻璃纤维等）通过轧制，挤出，铸造等工艺制成的具有一定几何形状的物体。

2. 认证模式

聚氯乙烯型材认证模式为：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

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

按型材用途类别（外门、外窗用 A 类和内门、内窗用 B 类）划分认证单元。相同种类的型材划分为一个单元。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（CQC 提供表格文件）

- 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. 聚氯乙烯型材产品描述（CQC16-363121.01-2009）

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. 生产许可证（如有）
- c. 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
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 其他需要的文件

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

型式试验应按申请单元送样。具体送样要求见附件 2《型式试验送样要求》。

4.1.2 样品数量

申请人负责把样品送到指定检测机构。型式试验送样数量见附件 2《型式试验送样要求》。

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 认证依据

GB/T 8814-2004 门、窗用未增塑聚氯乙烯(PVC-U)型材

4.2.2 试验项目及要

产品的试验项目为 4.2.1 相应产品标准规定的全部适用项目, 产品的技术参数应满足 4.2.1 中相关标准的全部要求。

4.2.3 试验方法

按照认证依据中产品标准规定的方法进行试验。

4.2.4 型式试验时限

正常情况下, 试验时间一般为 30 个工作日一般为 10 个工作日/批 (做耐候性能的检测时间另行计算; 因检测项目不合格, 企业进行整改和复试的时间不计算在内), 从收到样品和检测费用起计算。

4.2.5 判定

型式试验应符合 4.2.1 中相关标准和 4.2.2 规定的要求。

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由检测机构决定。

4.2.6 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型式试验报告。

4.3 关键零部件要求

关键零部件见 CQC16-363121.01-2009《聚氯乙烯型材产品描述》。为确保获证产品的一致性, 关键零部件的技术参数、规格型号、制造商发生变更时, 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/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《型材产品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及产品描述中一致;
- 3) 认证产品所用的关键零部件应与型式试验报告及产品描述中一致;

4) 认证产品一致性检查的选样原则: 每个认证单元应至少抽取一个规格型号做一致性检查。工厂检查时, 对产品耐用性能可采取现场见证试验。

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。

初始工厂检查人日数一般为 3 人日。

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 天内出具认证证书。

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

监督的频次，一般情况下，初始工厂检查结束后，每 12 个月应进行一次监督检查，认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。

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

工厂监督检查人日数一般为 1.5 人日。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 001-2009 《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，每三年内至少覆盖 CQC/F 001-2009 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《型材产品工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查，见附件 1。

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

免于抽样检验：提供一年内的检测报告，该报告应 CNAS 认可或者和 CQC 签约的检测机构出具。

监督抽样至少每次抽取一个单元的一个型号的产品进行检验。检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，证书持有者应按 CQC 要求在 15 个工作日内，将样品送至指定的检验机构。

抽样检测的样品数量、试验项目及要求同 4.1.2 和 4.2.2。

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. 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为长期有效。证书有效性通过定期的监督维持。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键零部件及 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。

8.1.2.2 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。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/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。检验和工厂检查按 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。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 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，应以最初进行型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 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，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

8.3 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。

9. 认证标志的使用

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



9.2 加施方式和加施位置

证书持有者可以加施标志，按《CQC 标志管理办法》的规定使用。优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

不允许使用变形标志。

10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



附件 1

型材产品工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
聚氯乙烯型材	GB/T8814	外观		100%
		尺寸偏差		100%
		硬度	逐批	
		拉伸屈服强度	逐批	
		断裂伸长率	逐批	
		弯曲弹性模量	逐批	
		低温落锤冲击	逐批	
		维卡软化点	逐批	
		加热后状态	逐批	
		加热后尺寸变化率		100%
		氧指数	逐批	
		高低温反复尺寸变化率	逐批	
		简支梁冲击强度	逐批	
耐候性能		次/2年		

注：

(1) 例行检验是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。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；

(2) 确认检验的方法应执行标准的规定；

(3) 若工厂不具备确认检验设备，可委托有能力的检验机构进行检验。

附件 2

型材产品型式试验送样要求

产品名称	试验项目	送样要求	每批样品数量
聚氯乙烯型材	外观	保护膜不得损坏	10 米
	尺寸偏差		
	硬度		
	拉伸屈服强度		
	断裂伸长率		
	弯曲弹性模量		
	低温落锤冲击		
	维卡软化点		
	加热后状态		
	加热后尺寸变化率		
	氧指数		
	高低温反复尺寸变化率		
	简支梁冲击强度		
	耐候性能		



单元划分：外门、外窗用 A 类 内门、内窗用 B 类

申请编号：

商标：

申请人注册名称/地址：

制造商注册名称/地址：

生产厂注册名称/地址：

产品型号：

一、关键原材料单

材料名称	型号（或牌号）规格	技术参数	制造厂
PVC 粒子			
碳酸钙			

二、其他材料

试验报告（附后）

产品彩色照片

说明书，安装图

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。产品获证后，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，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日