



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-429921-2010

建筑门窗幕墙用五金制件认证规则

Performance Certification Rules for Building hardware for windows and doors

2010 年 8 月 30 日发布

2009 年 8 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订，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。
- 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：邵争辉、王铭新、权燕玲、廖建斌。



1. 适用范围

本规则适用于建筑门窗、幕墙用五金产品的 CQC 标志认证，适用的产品包括门合页、锁闭器、滑撑、滑轮、撑挡、门窗内平开下悬五金系统、点支式玻璃幕墙支撑装置（驳接头、驳接爪）、建筑用不锈钢绞线、建筑幕墙用钢索压管接头、地弹簧、闭门器、门锁、护栏等产品。

2. 认证模式

建筑五金产品的认证模式为：产品型式试验+初始工厂检查+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

按照认证单元申请认证，认证单元按照建筑门窗、幕墙用五金产品的相关标准进行划分（见表 1）。

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) 产品描述（CQC16-429921.01-2010）

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、CCC 证书（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）

3.2.3 提供与产品有关的资料

- a) 产品总装图、产品说明书等
- b) 关键原材料（零部件）清单
- c) 同一申请单元内各个型号之间的差异说明

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。由申请人负责按照《送样通知单》的要求准备样品并送至指定检测机构。每个认证单元作为一个送样单元，必要时，认证单元中拆分检测单元并分别送样。

4.1.2 样品处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 CQC 有关规定处置。

4.2 产品型式试验

4.2.1 依据标准、试验项目及要求

表 1 认证单元划分及依据标准

认证单元		依据标准	
门窗用五金件	传动机构用执手	JG/T124-2007 建筑门窗五金件 传动机构用执手	JG/T212-2007 建筑门窗五金件 通用要求
	合页（铰链）	JG/T125-2007 建筑门窗五金件 合页（铰链）	
	传动锁闭器	JG/T126-2007 建筑门窗五金件 传动锁闭器	
	滑撑	JG/T127-2007 建筑门窗五金件 滑撑	
	撑挡	JG/T128-2007 建筑门窗五金件 撑挡	
	滑轮	JG/T129-2007 建筑门窗五金件 滑轮	
	单点锁闭器	JG/T130-2007 建筑门窗五金件 单点锁闭器	
	旋压执手	JG/T213-2007 建筑门窗五金件 旋压执手	
	插销	JG/T214-2007 建筑门窗五金件 插销	
	多点锁闭器	JG/T215-2007 建筑门窗五金件 多点锁闭器	
	内平开下悬五金系统	JG/T168-2004 建筑门窗内平开下悬五金系统	
	地弹簧	QB/T2697-2005 地弹簧	
	闭门器	QB/T2698-2005 闭门器	
密封毛条	JC/T635-1996 建筑门窗密封毛条技术条件		
幕墙用五金件	点支式玻璃幕墙支承装置	JG138-2010 点支式玻璃幕墙支承装置	
	内平开下悬五金系统	JG/T168-2004 建筑门窗内平开下悬五金系统	
	建筑用不锈钢绞线	JG/T200-2007 建筑用不锈钢绞线	
	建筑幕墙用钢索压管接头	JG/T201-2007 建筑幕墙用钢索压管接头	
增强型钢		JG/T131-2000 聚氯乙烯（PVC）门窗增强型钢	
门窗锁具		QB/T2473-2000 外装门锁 QB/T2474-2000 弹子插芯门锁 QB/T2475-2000 叶片插芯门锁 QB/T2476-2000 球形门锁 GB21556-2008 锁具安全通用技术条件 QB/T3890-1999 铝合金窗锁	

按照表 1 中相应标准的要求进行全部适用项目的检测。申请认证时，如果能够提供按照表 1 中相关标准的有效检验报告，经 CQC 确认后，可以免作型式试验。

4.2.2 型式试验时限

一般为 30 个工作日，从收到样品和检测费用算起。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。

4.2.3 判定

型式试验应符合表 1 中相应标准的要求。

试验项目不合格时，允许在 CQC 规定的期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新检测，任何一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。不符合认证要求及未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.4 试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，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（或生产厂）提供一份试验报告。

4.3 关键原材料、零部件要求

关键原材料、零部件见 CQC16-429921.01-2010《建筑门窗幕墙用五金产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料、零部件技术参数/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，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审查和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力审查

按 CQC/F 003-2009《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》进行检查。免除 2、13 条款及其他适用条款中环保要求的核查。

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原材料/零部件应与型式试验报告（或产品描述）中一致；
- 4) 若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

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，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 2。

表 2 工厂检查人·日数（初始检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	101-300 人	301 人以上
人日数	2/1	4/2	6/3

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 对产品型式试验、工厂检查结果进行评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

6.2 认证时限

受理认证申请后，产品型式试验时限见 4.2.2，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间），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、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

7.1.1 监督检查的时间

7.1.1.1 认证监督检查频次

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) 有足够信息表明生产者、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。

7.1.1.2 监督检查人日数见表 2。

7.1.2 监督的内容

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督复查及认证产品一致性检查。CQC 指派检查组根据按 CQC/F 003-2009《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》进行检查。免除 2、13 条款及其他适用条款中环保要求的核查。5、6、7、11 是每次监督检查的必查项目。其他项目选查。每三年内至少覆盖 CQC/F 003-2009 中规定的适用的所有项目。

7.1.3 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。

7.2 监督抽样

必要时，监督检查时抽取试验样品，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，每个生产厂(场地)都应抽样。试验项目、试验方法及判定见表 1。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。抽样检测项目和抽样数量同 4。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。

7.3 监督结果评价

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。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 8.3 对证书进行相应处理。

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。证书有效性依靠 CQC 定期的监督获得保持。

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时，或产品中涉及安全/EMC/性能的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请，CQC 根据，对变更的内容和提供的资料进行评价，对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

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，确定是否可以变更以是否需要进行试验。试验合格或经确认后方能进行变更。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交变更申请。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。认证单元内扩展也可以提交新申请，颁发新认证证书。

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 章中标准的要求选送样品供核查或差异试验。

8.3 认证证书的暂停、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。

9 产品认证标志的使用

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

如果加施标志，证书持有者应按《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。



申请编号：

认证单元名称：

一、本单元所包含的产品名称及型号/规格：

二、认证单元内覆盖型号的差异说明：

三、单元产品关键原材料、零部件清单

原材料/零部件名称	型号、规格	生产厂/供应商	标准
备注：			

四、其他资料（附后）

样品照片（或图纸）

生产工艺图

依据相关标准的检验报告（复印件）。

五、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/零部件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/零部件需进行变更（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/零部件。

申请人：

（公章）

年 月 日