

# 产 品 认 证 规 则

**CQC17-371153-2021**

---

## 建筑用防火玻璃耐火极限等级认证规则

Fire Resistance Limit Grade Certification Rules for Architectural Fire-resistant glass

---

2021年8月25日发布

2021年8月25日实施

---

中国质量认证中心有限公司

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](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）获取最新版本。

本文件中引用的公开文件见：<https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html>

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。

## 前言

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。

本文中“耐火极限等级”引自标准《GB15763.1-2009防火玻璃》：在标准耐火试验条件下，玻璃构件从受火的作用起，到失去完整性或隔热性要求时止的这段时间。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
1.0	2021-8-25	首次发布
1.1	2021-12-1	(1) 修订8.2.1条款； (2) 附件1中修改弯曲强度以及增加表面应力和应力均匀性要求。
1.2	2025-8-13	编辑性修订
1.3	2025-9-2	编辑性修订

## 1. 适用范围

本实施规则适用于建筑用复合防火玻璃、经钢化工艺制造的单片防火玻璃的耐火极限等级认证。

## 2. 认证依据标准

依据《建筑用安全玻璃 第1部分：防火玻璃》GB 15763.1-2009的6.3、6.4、6.6、6.7、6.8、6.9、6.10、9.1条款。

## 3. 认证模式

认证模式：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。认证的基本环节：

- a. 认证委托
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 复审

## 4. 认证申请与受理

### 4.1. 认证单元划分（必要时）

以防火玻璃的耐火极限时间等级（0.50h、1.00h、1.50h、2.00h、3.00h）为基础，并按防火玻璃的材料、结构、耐火性能、公称厚度作为认证单元划分的依据。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或相同生产企业、不同生产者生产的相同产品，作为不同的认证单元。不同生产场地的认证产品视为不同的认证单元。

#### （1）材料

硼硅酸盐玻璃、钠钙硅玻璃

#### （2）结构

复合防火玻璃(FFB)、单片防火玻璃(DFB)

#### （3）耐火性能

隔热型防火玻璃(A类)、非隔热型防火玻璃(C类)

#### （4）公称厚度

公称厚度应满足《建筑用安全玻璃 第1部分：防火玻璃》（GB 15763.1-2009）的划分要求。

### 4.2. 申请认证提交的资料

认证委托人登录认证业务管理系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://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）

#### 4.2.1. 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用CQC规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表（某类工厂界定码的产品首次申请时）
- c. 产品描述（PSF371162.11）
- d. 品牌使用声明

#### 4.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC证书（如有）

- c. 认证委托人为销售者、进口商时, 还须提交销售者和制造商、进口商和制造商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)

#### 4.3. 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。

#### 4.4. 制定认证计划

受理后, CQC根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况, 按照既定的认证方案 (规则) 开展认证活动; 或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人; 或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括 :

- (1) 需要提交的申请资料清单;
- (2) 样品送样要求;
- (3) 检测机构信息;
- (4) 所需的认证流程及时限;
- (5) 预计的认证费用;
- (6) 有关CQC工作人员的联系方式;
- (7) 其他需要说明的事项。

### 5. 产品检测

#### 5.1. 样品

##### 5.1.1. 抽样原则

按CQC要求确定主检型号后, CQC在生产企业现场封样后, 认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。检测机构应依法取得CMA资质, 且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

##### 5.1.2. 样品数量

复合防火玻璃产品试验数量:

- (1) 尺寸不小于2000mm×1200mm, 数量: 1片×2;
- (2) 610mm×610mm, 数量: 6×2片;
- (3) 300mm×300mm, 数量: 6×2片;
- (4) 300mm×76mm, 数量: 3片×2; (有采光要求时适用)

单片防火玻璃产品试验数量:

- (1) 尺寸不小于2000mm×1200mm, 数量1片×2;
- (2) 610mm×610mm, 数量: 6片×2;
- (3) 1100mm×360mm, 数量: 4片×2。

以上样品数量包含标准要求的备样，现场抽样时可以不抽取备样。

### 5.1.3. 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

## 5.2. 产品检测

### 5.2.1. 试验项目、试验方法及判定要求

依据《建筑用安全玻璃 第1部分：防火玻璃》GB 15763.1-2009的6.3、6.4、6.6、6.7、6.8、6.9、6.10、9.1条款的适用项目进行检测。

样品检测应符合《建筑用安全玻璃 第1部分：防火玻璃》GB 15763.1-2009的要求。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。任一试验项目不合格时，允许在3个月内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

### 5.2.2. 试验报告

由CQC委托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，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

### 5.2.3. 检测时限

样品检测时间一般为20个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

## 5.3. 关键原材料要求

关键原材料为复合防火玻璃的防火辅助材料。为确保获证产品的一致性，关键原材料技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽样进行检测，必要时进行工厂检查确认。经CQC批准后方可再获证产品中使用。

## 6. 初始工厂检查

### 6.1. 检查内容

工厂检查内容为工厂质量保证能力、产品一致性和生产现场抽样。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：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

#### 6.1.1. 工厂质量保证能力检查

按照CQC/F 001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》全部条款和附件1《工厂质量控制检测要求》检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

CQC认可CCC认证的结果，如果认证生产企业持有建筑用安全玻璃有效的CCC证书，减免CQC/F 001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》第1、2、7、8、10条款。

#### 6.1.2. 产品一致性检查

生产现场对每个认证单元进行一致性检查，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。重点核查以下内容：

- a) 申请认证产品的标识及结构与产品描述/试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。
- c) 进行指定试验，单片防火玻璃的项目是碎片状态，复合防火玻璃的项目是抗冲击性。

### 6.1.3. 生产现场抽样

认证企业在初始工厂检查期间，应确保委托认证的产品在生产。检查组在生产线现场抽取认证样品进行封样，在规定时间内由认证企业送至CQC的委托实验室。

### 6.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检测和工厂检查也可以同时进行。初始工厂检查的人日数为4人日；如已认可CCC认证的结果，减免部分条款时，工厂检查的人日数为2人日。

初始申请时，因企业检测不合格，检查组再次到生产现场进行抽样的人日数为1人日。

### 6.3. 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40个工作日内完成整改，CQC采取署名验证或现场验证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。

## 7. 复核与认证决定

### 7.1. 复核

CQC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。

### 7.2. 认证决定

复核后，CQC根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，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。

### 7.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见5.2.3，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）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在30天内颁发认证证书。

### 7.4. 认证终止

当产品检测不合格、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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

## 8. 获证后的监督

### 8.1. 监督检查

#### 8.1.1. 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后6个月后即可以安排年度监督，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、生产企业由于变更组织机构、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。

#### 8.1.2. 监督检查人日数

获证后监督检查的时间为2人日，如已认可CCC认证的结果，减免部分条款时，工厂检查的人日数可减免1人日。

#### 8.1.3. 监督检查的内容

工厂检查内容为工厂质量保证能力、产品一致性和认证标志使用的检查以及获证产品的抽样检测。

CQC 根据CQC/F 001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》、附件1及证书对工厂进行监督检查。

CQC/F 001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》第3、4、5、6、9条款每次年度监督的必查条款，在证书有效期内应覆盖CQC/F001-2009中的全部项条款。

CQC认可CCC认证的结果，如果认证生产企业持有建筑用钢化玻璃有效的 CCC 证书，则可免除CQC/F 001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》中第1、2、7、8、10条款的检查。

#### 8.1.4. 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40个工作日内完成整改，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。

### 8.2. 监督抽样

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，具体抽样方法及要求按CQC的有关规定执行。样品应在工厂现场生产的合格品中随机抽取。抽样后，持证人应在10个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。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。

检测机构资质要求同第4章。

若工厂持有多份证书，则从所有获证的产品中抽取任意单元的产品，5年内应覆盖所有证书。样品数量、检测项目及要求见附件2。

如果抽样检验不合格，CQC暂停不合格产品的相关证书。

#### 8.3. 监督结果评价

CQC对监督检查结论和监督抽样检测结论综合进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过时，则判定年度监督不合格，按照9.5规定处理相关认证证书。如果获证产品的抽样检测结果低于获证的耐火极限等级，应先暂停该单元证书，持证人可在暂停期限内申请变更证书的耐火极限等级，CQC按抽样检测结果进行变更处理。

### 9. 认证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；

- (2) 认证单元名称, 及产品名称、系列、规格型号等;
- (3) 认证依据;
- (4) 认证模式;
- (5) 发证日期和有效期;
- (6) 认证机构名称;
- (7) 证书编号;
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

## 9.1. 认证证书的保持

证书有效期5年。有效期内, 证书的有效性通过获证后监督予以保持。

## 9.2. 认证证书覆盖产品的变更

### 9.2.1. 变更申请

证书内容发生变化或产品的结构参数、关键原材料等发生变更时, 证书持有者应向CQC提出申请。

### 9.2.2. 变更程序

见本规则“认证申请与受理”章节相关适用要求。

### 9.2.3. 变更评价和批准

CQC根据变更的内容对资料进行评价, 确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查, 应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书, 证书的编号、批准有效日期不变。

## 9.3. 认证单元覆盖产品的扩展

### 9.3.1. 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, 应提交申请。CQC核查扩展产品与获证产品的一致性, 确认认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测, 必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后, 根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上, 应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

### 9.3.2. 样品要求

认证委托人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检查或检测。

## 9.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版(更改)时, CQC根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

## 9.5. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时, 应对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理, 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，进行恢复处理。相关要求按《CQC自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

## 10. 复审

认证委托人如需继续持证，应当在有效期届满前6个月内以变更申请的形式提出认证委托，并在申请中勾选到期换证选项。证书有效期内最后一次年度监督结果合格的，直接换发新证书。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。

## 11. 产品认证标志的使用

### 11.1. 准许使用的标志样式

获证产品持证人可使用如下认证标志：



注：X表示防火玻璃耐火极限时间。

不允许使用变形标志。

### 11.2. 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按CQC规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

## 12. 收费

认证费用按CQC有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

## 13. 认证责任

CQC应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC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、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。

## 附件 1

## 工厂质量控制检测要求

试验项目	例行检验 <sup>注1</sup>	确认检验 <sup>注2</sup>
尺寸、厚度及允许偏差 (6.1)	√	
外观质量 (6.2)	√	
标志 (9.1)	√	
弯曲度 (6.4)		√ (每小时一片)
表面应力及应力均匀性		√ (每小时一片)
碎片状态 (6.10)		√ (每班一片)
抗冲击性 (6.9)		√ (每季度一次)
耐火性能 (6.3)		√ (每年一次)
耐热性能 (6.6)		√ (每年一次)
耐寒性能 (6.7)		√ (每年一次)

注1：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。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

注2：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，确认试验应按标准的规定进行；确认检验时，如果工厂具备测试能力，可由工厂进行；如果工厂不具备测试设备，可委托实验室试验。监督抽样检验可代替一次确认检验。

注3：表中相应的检测项目依据 GB 15763.1-2009进行，其中弯曲度和表面应力及应力均匀性测试需要在同一片玻璃上完成。

## 附件 2

## 获证产品的抽样检测要求

试验项目	送样数量	尺寸 (mm)
耐火性能 (6.3)	2	不小于2000×1200
弯曲度 (6.4)		

以上样品数量包含标准要求的备样，现场抽样可以不抽取备样。

