

产 品 认 证 规 则

CQC31-363323-2022

汽车车窗玻璃遮阳膜节能认证规则

Energy Conservation Certification Rules for Sunshade Films of
Automotive Window Glasses

2022年7月28日发布

2022年8月1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）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

本规则中引用的文件见：<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。

本文件制修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.0	2022-7-28	首次发布
1.1	2025-8-13	编辑性修订
1.2	2025-9-4	编辑性修订
1.3	2025-9-16	修改认证标志
1.4	2026-6-11	1) 对本规则的节能认证特性作出解释（见第1章）； 2) 进一步明确了单元划分要求（见3.1）

1. 适用范围

本实施规则适用于汽车车窗玻璃遮阳膜的节能认证。

QC/T 1170-2022《汽车玻璃用功能膜》中“太阳红外热能总透射比”参数可以表征汽车车窗玻璃遮阳膜的隔热性能；同时GB 50189-2015《公共建筑节能设计标准》中对隔热性能提出要求，并明确遮阳膜隔热性能有利于国家节能工作，符合可持续发展理念，故本规则将汽车车窗玻璃遮阳膜的隔热性能（太阳红外热能总透射比）作为节能认证的重要特性，同时对隔热性能进行分类，以满足用户的不同需求。

2. 认证依据标准

CQC3181-2022《汽车车窗玻璃遮阳膜节能认证技术规范》。

3. 认证模式

具体的认证模式为：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. 认证委托
- b. 型式试验
- 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

汽车车窗玻璃遮阳膜按生产工艺和具体型号划分认证单元。生产工艺分为磁控溅射、纳米陶瓷等，不同生产工艺的产品划分为不同认证单元，同一生产工艺下的不同型号为不同的认证单元。

相同制造商、不同生产企业生产的相同产品，或相同生产企业、不同制造商生产的相同产品，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。

4.2. 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）

4.2.1. 申请资料

1. 正式申请书
2. 产品描述（附件2）
3. 工厂检查调查表
4. COP控制计划

4.2.2. 证明资料

1. 申请人/制造商/生产厂的注册证明
2. 工厂获得质量管理体系证书，如ISO9001或IATF16949等(如果有)
3. 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）

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，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）；对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等注册登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

（1）生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

（2）未被行政监管部门责令停产停业整顿；

（3）未列入严重违法失信名单；

（4）其他应当具备的条件。

认证委托人、生产者、生产企业符合上述条件，且4.2.1、4.2.2规定的认证申请资料齐全后，方可受理认证申请。

认证委托人、生产者、生产企业不符合上述条件，如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。

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. 型式试验

5.1. 样品

5.1.1. 送样原则

按CQC要求确定主检型号后，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

样品尺寸和数量见表 1，申请人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。

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，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2. 产品检测

依据CQC3181-2022《汽车车窗玻璃遮阳膜节能认证技术规范》中相关标准检测。

5.2.1. 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目、样品数量及检测依据标准见表1。

表 1 汽车车窗玻璃遮阳膜型式试验项目、样品数量及依据标准

产品名称	检测项目	样品尺寸	样品数量	检测依据标准
汽车车窗玻璃遮阳膜	可见光透射比	包装宽度×2米	1片	GA/T 744-2013
	紫外线透射比			
	太阳光透射比			
	可见光反射比			
	交通信号识别			
	副像偏离			
	光畸变			
	抗磨性能			
	耐温性			
	耐溶剂性			
	力学性能			
	耐辐照性			
	太阳红外热能总透射比			GB/T 5137.4-2020

任何一项不符合CQC3181-2022规定的要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。任何一项不符合标准要求时，允许在3个月内内完成整改（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60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

汽车车窗玻璃遮阳膜的关键原材料为基材PET膜、LOW-E PET膜（或纳米材料隔热膜）、聚丙烯酸树脂（耐磨层）、树脂-丙烯酸压敏胶（胶粘层）。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，必要时送样进行检测和/或进行工厂检查确认。经CQC批准后方可在获证产品中使用。

6. 初始工厂检查

6.1. 工厂检查内容

CQC安排检查组对工厂进行初始工厂检查，工厂检查员应符合《中华人民共和国认证认可条例》要求且

应具备相应专业领域注册资质。

工厂检查的内容为质量体系审核和生产一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

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/元器件/零部件的一致性，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. 工厂质量保证体系检查

如果生产厂不具有经过认证的质量体系，则按CQC/F002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行工厂检查。

如果生产厂具有ISO9001或TS16949认证，则不再对工厂质量保证体系进行审核。

6.1.2. 生产一致性检查

生产厂应制定生产一致性（COP）控制计划，包括COP检查和测试频率、抽样方法和样本量、COP程序、填写 COP 检查和测试结果报告、COP 检查和测试结果分析等。

COP控制计划的项目和频次应不低于附件 1 的要求。

生产现场对产品型号进行一致性检查，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及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

6.2. 初始工厂检查时间

在型式试验合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。工厂检查应在型式试验合格后的一年内完成，否则应重新进行型式试验。

初始工厂检查的人日数为4人日，若工厂已有经过认证的质量体系，则初始工厂检查为2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采取现场验证或书面验证等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、型式试验、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，型式试验时限见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。

7.4. 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，初始工厂检查后6个月后可以安排年度监督，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：

- 1) 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；
- 2) 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；
- 3) 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。

8.1.2. 监督检查人日数

获证后监督检查的时间为1人日。

8.1.3. 监督检查的内容

CQC指定工厂检查组进行检查，检查员应符合《中华人民共和国认证认可条例》要求且应具备相应专业领域注册资质。

COP 审核在生产厂的生产实际场地进行。生产厂对型式认证、生产、设计、设计变更、COP 以及纠正和预防措施负全部责任。生产厂需要提供所有可追溯证据，证明满足 COP 要求。生产厂必须按计划进行所有必要的产品检查，其必须能证明生产一致性。审核的目的是收集证据及信息，以验证CQC认证规则中 COP 控制要求是否都已满足。

获证后监督包括COP检查、标志使用情况及获证产品的抽样检测。COP控制计划要求见附件1。

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采取现场验证或书面验证等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。样品应在工厂生产现场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5章。

监督抽样检测的样品应在工厂抽取与认证单元一致的产品，监督抽样数量及检测项目要求见表2。

表 2 汽车车窗玻璃遮阳膜监督抽样试验项目、样品数量及依据标准

产品名称	检测项目	样品尺寸	样品数量	依据标准
汽车车窗玻璃遮	紫外线透射比	包装宽度×2米	1片	GA/T 744-2013
	可见光反射比			
	抗磨性能			
	耐高温性			

阳膜	耐溶剂性			
	耐辐照性			
	太阳红外热能总透射比			GB/T 5137.4-2020

8.3. 监督结果评价

获证后监督合格，认证证书持续有效。监督检查/复审检查时发现的不合格应在规定的时间内进行整改。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照9.5规定处理相关认证证书。

9. 认证证书

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

本规则覆盖产品的认证证书有效期为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

获证后在产品原理、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、生产厂地址搬迁、获证产品的关键原材料发生变更时，证书持有者都应向 CQC 提出变更申请。

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。生产厂搬迁的变更需要进行全要素工厂检查。

涉及节能等级的变更，在获得变更批准后应及时申请认证标识的变更。

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5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、服务认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品不符合认证要求时，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。

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。

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

获证产品可使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

并在标志旁附加产品节能等级信息及获证工厂代码，见如下示例：



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。

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

汽车车窗玻璃遮阳膜生产一致性控制要求

序号	项目	测量仪器和设备	样本	
			容量	频次
1	基材PET膜外观、色差、透光率	目测、透射比检测仪、色差检测仪	3 片	每批
2	聚丙烯酸树脂粘度（耐磨层）	旋转粘度计	1瓶	每批
3	树脂-丙烯酸压敏胶粘度（胶粘层）	旋转粘度计	1瓶	每批
4	离型膜离型力	电子拉力机	3片	每批
5	覆膜、分切-包装，外观	目测	每大卷	100%
6	分切-光学指标及色差	在线或离线检测仪	3片	每批
7	可见光透射比	光度计	3片	每批
8	紫外线透射比	光度计	3片	每批
9	红外透射比	光度计	3片	每批
10	耐溶剂性	目测	3片	每批
11	抗磨性能	耐磨试验机	3片	每批
12	耐辐照性	氙灯老化试验机	3片	每年

备注：

批的定义：基材和成品，以每一大卷为一批，胶水以每次采购为一批次。

附件2

汽车车窗玻璃遮阳膜产品描述

产品名称	汽车车窗玻璃遮阳膜		
型号规格			
关键原材料			
	品种	规格型号	合格供应商
基材PET膜			
LOW-E PET膜（或 纳米材料隔热膜）			
聚丙烯酸树脂 （耐磨层）			
树脂-丙烯酸压 敏胶（胶粘层）			