



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

建筑用玻璃贴膜节能认证实施规则

CTC/TVg-0P07/5.2

中国国检测试控股集团股份有限公司

2018 年 03 月 14 日

文件修订情况

[illegible]

目 录

- 1 适用范围
- 2 认证模式
- 3 认证实施基本要求
 - 3.1 认证申请
 - 3.2 样品检测
 - 3.3 初始工厂检查
 - 3.4 认证结果评价与批准
 - 3.5 获证后的监督和复评
- 4 认证证书的保持和变更
 - 4.1 认证证书的有效期
 - 4.2 认证证书的变更
 - 4.3 认证的暂停、注销和撤销
- 5 认证标志的使用规定
- 6 收费

1 适用范围

适用于建筑用玻璃贴膜。

2 认证模式

产品抽样检验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

3 认证实施的基本要求

3.1 认证申请

3.1.1 产品要求

申请认证的产品质量应符合：GB/T 29061 《建筑玻璃用功能膜》的要求。

3.1.2 申请单元的划分

根据功能膜牌号分为不同的单元。

同一关键原材料供应商同一膜牌同一生产工艺视为同一单元，当不同场所使用不同工艺应作为不同的单元分别申请。

3.1.3 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证机构有关规定所要求的文件（中文或英文版）：

- a) 企业概况；
- b) 企业质量管理文件；
- c) 产品制造依据的标准、规范；
- d) 产品生产工艺流程；
- e) 关键原材料清单；
- f) 证实产品能符合基本质量要求的检验报告；
- g) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单。

必要时，提供委托检验协议和有关证明材料。

3.2 样品检测

3.2.1 产品抽样

认证机构对申请认证的所有型号的产品均进行抽样，并送至认证机构指定的检验机构进行样品检验。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。

3.2.1.1 抽样方式

采取工厂成品仓库抽样或者在制造商指定的经销商处抽样的方式，抽样在设计定型、批量生产的合格产品中进行。

3.2.1.2 抽样数量

每种型号的产品，均抽取尺寸为 $100 \times 100\text{mm}$ 的试验片 3 片，并由企业负责加施在认证检测所要求的 4mm 厚的普通透明平板玻璃基材玻璃上。

3.2.1.3 检验样品及相关资料的处置

检验工作完成后由检测机构按照实验室相关规定处置。

3.2.2 产品检验依据、项目及判定

3.2.2.1 检验依据

GB/T2680 《建筑玻璃 可见光透射比、太阳光直接透射比、太阳能总透射比、紫外线透射比及有关窗玻璃参数的测定》

采用 JGJ/T 151 《建筑门窗玻璃幕墙热工计算规程》计算

3.2.2.2 检验项目

遮阳系数 (SC_g)、可见光透射比 (τ_v)。

注： SC_g — 在 4mm 厚的普通透明平板玻璃的基材上加贴建筑贴膜后的遮阳系数；

τ_v — 在 4mm 厚的普通透明平板玻璃的基材上加贴建筑贴膜后的可见光透射比。

3.2.2.3 判定指标要求

按遮阳系数及可见光透射比分级。

节能级别	技术要求	
	遮阳系数 (SCg)	可见光透射比 (τ_v)
1	$SCg \leq 0.60$	$\tau_v \geq 60\%$
	$SCg \leq 0.52$	$\tau_v \geq 35\%$
	$SCg \leq 0.30$	$\tau_v \geq 15\%$
2	$SCg \leq 0.52$	$\tau_v \geq 15\%$
3	$SCg \leq 0.60$	$\tau_v \geq 10\%$

3.2.2.4 判定

同单元中 3 片样品均满足表中相应要求, 则判定该单元产品符合相应节能级别要求。

3.2.3 产品检验报告

由机构指定的检验机构对样品进行检验, 并出具统一格式的产品检验报告。

3.2.4 利用其他检验结果

如果申请人能就认证产品单元的产品提供满足以下规定的检验报告, 本机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

- a. 检验报告由认证机构指定的检验机构出具;
- b. 检验报告中所示检验依据标准、检验项目、检验方法、判定方法符合本文件 3.2.1、3.2.2 的规定;
- c. 检验报告的签发日期为认证申请日前 12 个月内。

3.3 初始工厂检查

3.3.1 检查时间

一般情况下, 申报资料符合要求后进行工厂检查。

工厂检查时间根据企业规模确定, 一般每个工厂 4 至 6 个人日。

3.3.2 检查内容

3.3.2.1 质量保证能力检查

《工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证质量保证能力检查的基本要求。

工厂检查范围应覆盖申请认证的所有产品的所有生产（加工）场所。

工厂检查的基本原则是：以产品节能指标为核心，以设计、采购、生产；进货检验、过程检验、最终检验为两条基本检查路线，以原材料采购、进货检验的控制；关键过程和关键检验环节；最终成品检验控制为重点，并对工厂的实验室条件以及资源配置情况进行现场确认。

3.3.2.2 产品一致性检查

申请认证产品的关键原材料、生产工艺是否与申报时一致。

3.4 认证结果评价与批准

3.4.1 认证结果评价

3.4.1.1 样品检测

同单元中 3 片样品均满足 3.2.2.3 表中相应要求, 则判定该单元产品符合相应节能级别要求。

如果某单元产品的检验结果未达到 3.2.2.3 要求，则取消该单元产品的认证。

3.4.1.2 初始工厂检查

评价结果可分为三个等级：

- a) 如果整个检查过程中未发现不符合项，则工厂检查通过；
- b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合标准要求时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报检查组确认或经现场验证其措施有效后，则工厂检查通过；
- c) 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则工厂检查不通过。

3.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂检查和样品检测结果进行综合评价，工厂检查以及样

品检测均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合认证机构的要求。

3.4.3 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括工厂检查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

产品检验时间一般为 30 个工作日，从收到样品和检验费用起计算（因检验项目不合格，申请方进行整改和复试的时间不计算在内，并从收到样品和检验费用起计算）。

检查组递交检查资料的时间为 5 个工作日，以检查组完成现场检查、收到工厂递交的符合要求的不合格项纠正措施报告及检验报告之日起计算。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

3.5 获证后的监督和复评

3.5.1 获证后监督检查频次

3.5.1.2 一般情况下从初次工厂检查后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

3.5.1.3 若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户投诉，并经查实为持证人责任的。
- b) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时。
- c) 有足够信息表明因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

3.5.2 监督的方式

获证后监督的方式为：工厂检查+产品一致性检查+产品抽样检测

3.5.3 监督的内容

3.5.3.1 工厂质量保证能力检查

工厂检查按《工厂质量保证能力要求》实施，每个工厂 2-4 个人日。工厂现场监督检查的范围应覆盖《工厂质量保证能力要求》的全部内容。

3.5.3.2 产品一致性检查

获证产品现场使用的关键原材料、生产工艺是否与认证机构批准备案的一致。

3.5.3.3 产品抽样检测

每年至少抽取 34% 的认证产品进行检测。一个周期内覆盖所有认证产品。

产品可从工厂或制造商指定的经销商处获取。

检测要求同 3.2。

3.5.4 获证后监督结果的评价

监督检查合格后，可保持认证资格使用认证标志。如存在不符合项，应在要求期限内完成整改。否则将进行相应处置，并对外公告。

4 认证证书的保持和变更

4.1 认证证书的有效期

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。认证证书有效期届满前 3 个月，证书持有者可申请到期换证。

4.2 认证范围的扩大与缩小

4.2.1 认证范围的扩大

新申请单元（型号），且与已获证产品产自同一生产场地同一生产工艺，应按正常程序提交认证申请书及相关资料，认证机构受理后，申请方将样品送至指定的检验机构进行产品检验，一般情况下，不再进行现场工厂检查，待年度监督时，对扩项产品的一致性进行重点核查。

其他新申请单元（型号），应按正常程序提交认证申请书及相关资料，认证机构受理后，将进行现场工厂检查并进行抽样检验。

4.2.2 认证范围的缩小

认证证书持有者或认证机构根据获证产品的实际情况以及监督检查结果提出缩小认证范围的要求。

4.3 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销或撤销按公司《认证的批准、保持及暂停、撤销、注销管理程序》的规定执行。

5 认证标志使用的规定

申请人在通过认证后，可在获证产品、产品最小包装和/或说明书上使用认证标志。准许使用的标志样式见 CTC/OV-OJ01《中国国检测试控股集团股份有限公司产品认证标志使用指南》。本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。可以对认证标志的规格按比例进行扩大或缩小印刷。

允许使用的标志式样见下图。



6 收费

申请费 1000 元（RMB）/次；

批准费 2000 元（RMB）/次；

工厂检查费 3000 元（RMB）/人日；

产品检验费 4800 元（RMB）/单元；

差旅费等相关费用由申请者支付。

附件 1

产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性,工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应在组织内指定一名质量负责人,无论该成员在其他方面的职责如何,应具有以下方面的职责和权限:

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系,并确保其实施和保持;
- b) 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用,确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求;
- c) 确保认证产品受控零部件和材料变更时向认证机构申报确认;
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力;建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 质量文件

工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件,以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定,以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键件等)、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容,其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 文件控制

工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 质量记录

工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录的保存期限应不少于二年。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 受控零部件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对受控零部件和材料的检验或验证的程序，以确保受控零部件和材料满足认证所规定的要求。

受控零部件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存受控零部件和材料的检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工序控制

工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 环境控制

产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 过程监控

工厂应对影响产品主要性能和产品认证评价指标的关键参数及其控制做出明确规定，且符合设计要求。

4.4 设备维护保养

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 过程检验

工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品符合要求。

5 产品检验

工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，以验证产品满足规定的要求，检验程序应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

具体的检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

6 检验试验设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。校准应溯源至国家基准或标准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要的返修应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

8 内部审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并

应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。