

编号：CTC-TVg-0P39/1.0

建筑用防火玻璃产品认证实施规则

发布日期：2026 年 4 月 20 日 实施日期：2026 年 4 月 20 日

中国国检测试控股集团股份有限公司

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证基本程序	1
4 认证实施基本要求	1
4.1 产品单元划分及范围界定	1
4.2 认证申请	2
4.3 样品检测	3
4.4 初始工厂检查	4
4.5 认证结果评价与批准	5
4.6 获证后监督	6
5 认证证书	7
5.1 认证证书的保持	7
5.2 认证证书的变更	7
5.3 认证的暂停、恢复、注销和撤消	8
6 产品标记及认证标志使用的规定	8
6.1 标记	8
6.2 认证标志的管理、使用	10
7 收费	10
附件 1 工厂质量保证能力要求	11
附件 2 防火玻璃产品检验方案	16
附件 3 确认检验项目及最低频次要求	18

1 适用范围

本实施规则适用于建筑用防火玻璃产品质量认证。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂检查+获证后监督。

3 认证基本程序

建筑用防火玻璃产品质量认证，通常按以下流程实施：

- 1) 认证申请
- 2) 产品抽样检测
- 3) 初始工厂检查
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后的监督

4 认证实施基本要求

4.1 产品单元划分及范围界定

4.1.1 产品单元划分

防火玻璃按结构、材质分为复合防火玻璃、钠钙硅单片防火玻璃和硼硅单片防火玻璃、夹层防火玻璃、中空防火玻璃 5 个单元。

1. 防火玻璃按结构分为：

- a) 复合防火玻璃（以 FFB 表示）；
- b) 单片防火玻璃（以 DFB 表示）；
- c) 夹层防火玻璃（以 JFB 表示）；
- d) 中空防火玻璃（以 ZFB 表示）。

其中单片防火玻璃按材质又分为：

- a) 硼硅防火玻璃（以 P 表示）；

b) 钠钙硅防火玻璃（以 NG 表示）。

4.1.2 证书范围界定

同一单元内的复合防火玻璃产品按玻璃总公称厚度、产品结构、耐火等级、应用场景批准认证范围；同一单元内的单片防火玻璃产品按玻璃公称厚度、耐火等级、应用场景批准认证范围。同一单元内的夹层防火玻璃产品按玻璃总公称厚度、中间层种类、耐火等级、应用场景批准认证范围。同一单元内的中空防火玻璃产品按密封材料和密封方式、耐火等级、应用场景批准认证范围。

1. 防火玻璃耐火性能分为：

- a) 隔热型防火玻璃（A 类）；
- b) 部分隔热型防火玻璃（B 类）；
- c) 非隔热型防火玻璃（C 类）。

2. 防火玻璃耐火极限分为五个等级：

0.50h、1.00h、1.50h、2.00h、3.00h。

3. 防火玻璃按防火功能应用场景分为：

- a) 仅适用于外部火灾的防火玻璃或相应表面（以 W 表示）；
- b) 同时适用于内部和外部火灾的防火玻璃或相应表面（以 N 表示）。

4.2 认证申请

4.2.1 申请单元的划分

防火玻璃按 4.1.1 划分产品单元。同一生产企业、不同地址生产的相同认证产品应划分为不同的单元。

4.2.2 申请文件

认证委托人应提交正式申请并随附 CTC 有关规定所要求的文件：

- a) 生产企业概况；
- b) 生产企业质量管理文件；
- c) 产品生产依据的标准、性能指标规定；
- d) 产品检验报告；
- e) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书。

必要时，提供委托检验协议和有关证明材料；

- f) 产品描述；
- g) 关键原材料供应商清单。

4.3 样品检测

样品检测应由具备 CMA 认可资质的检测机构完成，且相关检测活动应在 CMA 认可范围内，相应产品检测项目和方法，均应在 CMA 资质认定能力附表内。

4.3.1 认证依据产品标准为 GB/T 15763.1-2025《建筑用安全玻璃 第 1 部分：防火玻璃》。

认证委托人能就认证单元的产品提供满足以下规定的检验报告，认证机构可以此检验报告作为该产品抽样检测的结果：

- 1) 由 CMA 认可的检测机构出具的检验报告；
- 2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法、判定方法符合 GB/T 15763.1 要求及本规则要求；
- 3) 检验报告的签发日期为认证申请日前 1 年内。

4.3.2 防火玻璃抽样检测方案

原则上每一个认证单元均需分别抽样。认证委托人应当保证被抽取样品与实际生产产品在关键原材料、结构、参数等方面一致，不得以借用、

租用、购买样品等方式用于抽样检测。

通常，生产企业应在初始工厂检查后，按照抽样检测方案要求将样品送达指定实验室进行检测。必要时，抽样检测也可在初始工厂检查前实施。防火玻璃产品抽样检测方案见附件 2。

4.4 初始工厂检查

4.4.1 工厂检查人日

工厂检查人日根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，工厂规模在 100 人（含 100 人）以内的初始工厂检查单场所一般为 2-4 个人日，工厂规模每增加 100 人，增加 1 个人日，多场所可适当增加 0.5—1 人日。已获得认监委批准的认证机构颁发的建筑安全玻璃 CCC 认证证书、质量管理体系认证证书的生产企业，且证书在有效期内的，可在上述要求的基础上减少 1 个人日。

4.4.2 工厂检查内容

4.4.2.1 工厂质量保证能力检查

《工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力检查的基本要求，工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。需要时，按照认证机构相关规定执行。

4.4.2.2 产品一致性检查

a) 认证产品相关信息以及其他必要的说明（如产品名称、规格、生产者、生产企业、必要的说明等）应与认证申请一致；

b) 认证产品的结构与认证申请一致；

c) 申请认证产品的关键原材料是否与申报时一致；

需在认证机构备案管理的关键原材料包括：1) 构成复合防火玻璃产品

的耐火介质、玻璃单片；2) 单片防火玻璃的玻璃原片；3) 构成夹层防火玻璃或中空防火玻璃产品的复合防火玻璃、单片防火玻璃。

d) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 认证结果评价

4.5.1.1 样品检测

产品抽样检测可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

4.5.1.2 初始工厂检查

评价结果可分为四个等级：

a) 工厂检查过程中未发现不符合项，判定工厂检查通过。

b) 工厂检查发现轻微的不符合项，不危及认证产品与标准的符合性时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，检查组确认其措施有效后，判定工厂检查通过。

c) 工厂检查发现不符合项，可能危及认证产品与标准的符合性时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，检查组现场确认其措施有效后，判定工厂检查通过。

d) 工厂检查发现有构成系统不符合的较多一般不符合项或个别严重不符合项，且直接危及产品一致性或产品与标准的符合性时，判定工厂检查不通过或终止检查。

4.5.2 认证结果评价与批准

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。当工厂检查和/或样品检测结果不符合要求，则终止认证。工厂经整改后可重新申请认证。

4.6 获证后监督

4.6.1 获证后监督检查频次

原则上企业获证 6 个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过 12 个月，监督周期通常以月为单位计算。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提出投诉并经查实为获证组织责任的；
- 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、质量保证体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.6.2 监督的内容

4.6.2.1 每次监督应覆盖所有生产场所，并覆盖全部有效证书。监督的内容应包括：

- 1) 工厂质量保证能力检查；
- 2) 产品一致性检查；
- 3) 监督检验；
- 4) 上一次认证不符合项整改措施有效性验证；
- 5) 认证证书、防火产品标记和认证标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

监督检查的人日为单场所 1-2 个人日，多场所可适当增加 0.5—1 人日。

4.6.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力按附件 1《工厂质量保证能力要求》实施。工厂质

量保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。每次必查条款为本附件 1 的 3、4、5、6、9、10 条款，对其余条款可适当进行抽查，一个认证周期内应覆盖所有条款。

4.6.2.3 产品一致性检查

同本规则 4.4.2.2 的规定。

4.6.2.4 监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，监督抽样检测方案见附件 2。

4.6.3 获证后监督结果的评价

认证机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持产品认证证书、认证标志。评价不通过的，认证机构依据相应情形做出暂停/注销/撤销认证证书的处理，并予以公布。

5 认证证书

5.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年，在有效期内通过认证机构定期监督检查保持证书有效性。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，获证组织应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出申请；证书有效期内最后一次证后监督结果合格的，可直接换发新证书。

5.2 认证证书的变更

5.2.1 变更程序

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；

或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。对符合要求的，认证机构批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

5.2.2 样品要求

按照变更程序要求，对变更产品进行参数比较，确认需进行检验的产品，并根据附件 2 的要求检验。

5.3 认证的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、注销或撤销的处理，并将处理结果进行公告。认证委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期限一般为 3-12 个月。证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

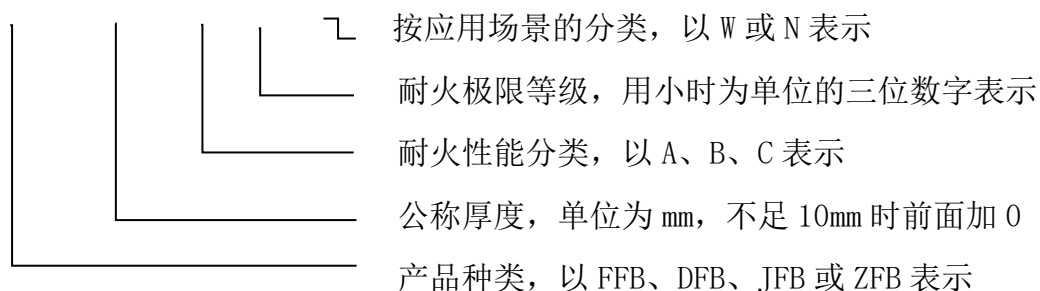
6 产品标记及认证标志使用的规定

6.1 标记

每块产品的右下角应有不易擦掉的产品标记、企业名称或商标。

6.1.1 标记方式

XXX - XX - X- X - X



6.1.2 标记示例

示例 1:

一块公称厚度为 25 mm, 耐火性能为隔热型 (A 类), 耐火等级为 1.00h, 同时适用于内部和外部火灾的复合防火玻璃的相应表面标记如下:

FFB-25-A1.00-N

示例 2:

一块公称厚度为 9mm、耐火性能为部分隔热型 (B 类)、耐火等级为 1.00 h. 同时适用于内部和外部火灾的复合防火玻璃的相应表面标记如下:

FFB-09-B1.00-N

示例 3:

一块公称厚度为 8mm、耐火性能为非隔热型 (C 类)、材质为疆硅、耐火等级为 1.50h, 同时适用于内部和外部火灾的单片防火玻璃的相应表面标记如下:

DFB-08-CP1.50-N

示例 4:

一块公称厚度为 6mm、耐火性能为非隔热型 (C 类)、材质为钠钙硅、耐火等级为 0.50b, 仅适用于外部火灾的单片防火玻璃的相应表面标记如下:

DFB-06-CNG0.50-W

示例 5:

一块公称厚度为23.76mm、耐火性能为隔热型(A类),耐火等级为1.00h,仅适用于外部火灾的夹层防火玻璃的相应表面标记如下:

JFB-23.76-A1.00-W

示例 6:

一块公称厚度为40mm、耐火性能为隔热型(A类),耐火等级为1.00 h、同时适用于内部和外部火灾的中空防火玻璃的相应表面标记如下:

ZFB-40-A1.00-N

6.2 认证标志的管理、使用

防火玻璃生产企业在通过认证并取得认证证书后,可在认证产品、产品最小包装和/或说明书上使用认证标志。认证标志的管理、使用应符合《玻璃产品认证标志使用管理办法》的要求。为实现产品的可追溯性,允许在获证产品的适当位置使用工厂追溯代码“CTCE00000X”,CTC颁发的工厂唯一识别码,认证标志使用示例:



CTCE00000X

7 收费

认证收费由 CTC 按国家有关规定收取,详见机构相关规定。

附件 1：工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与抽样检测样品一致。工厂应建立并保持本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用产品证书和标志，确保加施产品标志产品的证书状态持续有效。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如抽样检测报告、工厂检查结果、产品证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

（a）获得产品证书或可为最终产品质量性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

（b）没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

（c）工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2（a）或（b）的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保

采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。具体的确认检验项目及最低频次应满足本规则附件 3 的要求。相应产品的国家监督抽查或认证年度监督检验可以作为确认检验的证据之一。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，如合片室温湿度计等应采取比对、自校、检定、定期测试等方式实施控制。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。其中关键件、产品结构、生产地址的变更等应得到认证机构批准，工艺参数、生产条件的变更应得到认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 产品证书和标志

工厂对产品证书和标志的管理及使用应符合《自愿性认证标志使用指南》等规定。对于统一印制的标准规格产品标志或采用印刷、模压等方式加施的产品标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施产品标志或放行：

- （a）未获得认证的质量性产品认证目录内产品；
- （b）获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- （c）超过认证有效期的产品；
- （d）已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- （e）不合格产品。

附件 2：防火玻璃产品检验方案

1 样品抽取原则

初始认证或扩展时，需对每个单元的每个结构/厚度的产品，进行表 1 规定的全部项目的型式试验。

证后监督时，需按表 2 规定每个单元内抽取至少 1 种获证产品按批准的耐火等级进行耐火性能试验，对复合防火玻璃还需进行 1 组耐热性试验。

2 每一单元的防火玻璃所需样品数量及检测项目

表 1 防火玻璃初始抽样检测方案

产品种类	结构/工艺要求	规格尺寸（mm）	数量	检验项目
复合防火玻璃	同一结构，同一工艺和原材料	300×76	3	耐紫外线辐照性能
		300×300	3	耐热性（见备注 2）
		300×300	3	耐湿性
		300×300	3	耐寒性
		见备注 1	1	耐火性能
钠钙硅单片防火玻璃	同一结构，同一工艺和原材料	制品	3	表面应力及应力均匀性
		见备注	1	耐火性能
硼硅单片防火玻璃	同一结构，同一工艺和原材料	制品	3	表面应力及应力均匀性
		见备注 1	1	耐火性能
复合防火玻璃构成的夹层防火玻璃、中空防火玻璃	同一结构，同一工艺和原材料	300×76	3	耐紫外线辐照性能
		300×300	3	耐热性（见备注 2）
		300×300	3	耐湿性
		300×300	3	耐寒性
		见备注 1	1	耐火性能
单片防火玻璃构成的夹层防火玻璃、中空防火玻璃	同一结构，同一工艺和原材料	见备注 1	1	耐火性能 构成中空防火玻璃的单片防火玻璃需获得认证

表 2 防火玻璃监督抽样检测方案

产品种类	结构/工艺要求	规格尺寸 (mm)	数量	检验项目
复合防火玻璃及其构成的夹层防火玻璃、中空防火玻璃	抽取单元内一种获证产品	见备注 1	1	耐火性能
		300×300	1	耐热性（见备注 2）
钠钙硅单片防火玻璃	抽取单元内一种获证产品	见备注 1	1	耐火性能
硼硅单片防火玻璃	抽取单元内一种获证产品	见备注 1	1	耐火性能
夹层防火玻璃、中空防火玻璃	抽取单元内一种获证产品	见备注 1	1	耐火性能

备注：

1. 制品或试样，试样的受火尺寸不小于 1900mm×1100mm；试样需带框架，应与实际工程配套的框架相同；需确认样品为隔热型防火玻璃（A 类）还是非隔热型防火玻璃（C 类）；需确认耐火极限等级。
2. 需确认防火玻璃产品在室内或室外使用，进而选择相应的检测条件。

附件 3：确认检验项目及最低频次要求

产品种类	确认检验项目	确认检验最低频次
单片防火玻璃	表面应力及应力均匀性	1 片/周和更换产品厚度和种类时
复合防火玻璃	耐热性	1 组/月和更换耐火介质时
夹层防火玻璃	耐热性	1 组/月和更换防火单片时