



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

机动车前窗以外用塑料产品
认证实施规则

CTC/TVg-0P04/5.0

中国国检测试控股集团股份有限公司

2026 年 8 月 1 日

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证依据标准	1
4 认证实施基本要求	1
5 认证委托	1
5.1 认证申请及产品单元划分	1
5.2 申请文件	1
5.3 样品检测	2
5.4 初始工厂检查	2
5.5 认证结果评价与批准	3
5.5获证后的监督	3
6 认证证书	6
6.1 认证证书的有效期	6
6.2 认证证书的变更/扩展	6
6.3 认证的暂停、注销和撤销	6
7 认证标志的使用规定	7
7.1 认证标志的使用	7
7.2 准许使用的标志样式	7
7.3 加施方式	7
8 收费	7
附件 1 CTC产品认证工厂质量保证能力要求	8
附件2 机动车前窗以外用塑料产品认证的描述表	13
附件3 机动车前窗以外用塑料产品检测项目	14

1 适用范围

本实施规则适用于机动车前窗以外用塑料产品自愿认证。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂审查+获证后监督。

3 认证依据标准

ECE R43-Rev. 4 关于批准安全玻璃材料的统一规定中机动车前窗以外用刚性塑料产品和挠性塑料产品相关条款。

4 认证实施基本要求

认证实施的基本环节包括认证委托、初始工厂检查、产品型式试验、认证结果评价与批准、获证后监督。

5 认证委托

5.1 认证申请及产品单元划分

认证依据标准机动车前窗以外用塑料产品分为刚性和挠性塑料两大类，根据玻璃制品材料种类、公称厚度和透射比类别（透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别）划分单元，对同一单元内的产品按最大展开面积批准认证范围。

5.2 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证机构所要求的文件：

- a) 生产厂概况；
- b) 生产厂质量管理文件

- 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。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/辅材料供应商清单。

5.3 样品检测

5.3.1 申请人应根据认证所依据的产品标准提供样品进行检测。

5.3.2 检测组批规则及检测项目

机动车前窗以外用塑料产品认证检测项目按照见下表。

检验项目	样品尺寸(mm)	样品数量(块)	检验依据标准
柔性和折叠试验	300x25	1	ECE R43- Rev.4
透射比	制品或试验片	3	
人头模型冲击性能	制品	6	
抗冲击性能	制品或 300×300	低温： 10	
耐燃烧性能	356×70	5	
耐化学侵蚀性能	试验片或 180×25	20	
抗磨性能	边长100mmX100mm平型试验片	6	
耐模拟气候	130×40	4	
耐湿性能	至少 300×300	10	
交叉切割	制品	1	

合格判定见 ECE R43 关于批准安全玻璃材料的统一规定中相关要求；对于挠性塑料，垂直偏差必须大于 50mm，且 180℃ 折叠后的 10s 内，材料上在弯曲点没有似裂纹的断裂。

5.4 初始工厂检查

初始工厂检查包括对生产工厂质量保证能力和产品一致性控制能力是否符合认证要求的评价。

5.4.1 初始工厂检查的人日

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂审查。

工厂审查时间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，一般每个加工场所为2至4个人日。

5.4.2 工厂审查内容

5.4.2.1 工厂质量保证能力审查

《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审查的基本要求，按附件 1 实施。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。

5.4.2.2 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致；
- b) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；
- c) 现场抽取样品进行安全性能检测。

5.5 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验、初始工厂检查的结论和有关资料 / 信息进行综合评价，评价通过，按单元颁发认证证书；评价不通过，认证终止。

5.6 获证后的监督

5.6.1 获证后监督检查频次

一般情况下，初次现场检查 6 个月后即可安排年度监督，原则上，每次监督时间间隔不超过 12 个月。

如发生以下情况可增加监督频次；

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并确认为证书持有人责任的；
- b) 本机构有足够理由认为获证产品与相关标准不符合的；

5.6.2 监督的内容

5.6.2.1 方式

获证后监督的方式为：工厂检查 + 认证产品一致性检查+ 样品检测。

5.6.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂产品质量保证能力检查按《工厂质量保证能力要求》实施。
工厂质量保证能力检查的时间为每个加工场所 1-4 个人日。

至少应包含本规则根据附件 1《工厂质量保证能力要求》中 3、4、5、6、9、10 条款的检查，第一次监督选 1 条款、第二次监督选 2 条款，第三次监督选 7 条款，第四次监督选 8 条款，依次顺序类推。

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。

5.6.2.3 产品一致性检查

同本规则 5.4.2.2 的规定。

5.6.2.4 样品检测

获证起的 5 年内，对生产厂的获证产品，对其中具有代表性的单元的产品进行性能检测；获证后的第 6 年，按照认证单元对具有代表性的产品进行性能检测，样品数量及检测项目见附件 3。

5.6.3 监督检查结论

1) 工厂质量保证能力检查未发现不符合时，工厂检查结果评价为通过。

2) 工厂质量保证能力检查发现存在少量不符合时，可允许限期整改（一般 30 天）。企业应采取纠正措施，并将整改材料报检查组。检查组对整改措施的有效性进行书面验证，符合要求后通过。

3) 工厂质量保证能力检查发现存在较多不符合或存在严重不符合时，可允许限期整改（一般 30 天）。企业应采取纠正措施，对整改措施的有效性进行现场验证，符合要求后通过。

4) 工厂检查发现质量保证控制体系存在系统/严重缺陷，或一致性检查（检验）发现产品存在直接影响安全性能等问题时，工厂检查结果评价为不通过。

5.6.4 获证后监督结果的评价

证后监督合格后，可以继续保持认证资格使用认证标志。如果存在不合格监督检测不合格，则应在规定时间内进行整改。逾期将撤销认证证书和停止使用认证标志并对外公告。

6 认证证书

6.1 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。有效期内，认证证书的有效性通过认证机构的证后监督保持。认证证书有效期届满，证书有效期内最后一次证后监督结果合格的，经委托人申请，认证机构可直接换发新证书。

6.2 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性、认证机构规定的其它事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

6.3 认证的暂停、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，认证机构按有关规定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。证书持有者可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书的持有者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，否则，认证机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

7 认证标志使用的规定

7.1 认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施任何形式的变形认证标志。玻璃生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以在获准认证产品上使用认证标志和认证号。

7.2 准许使用的标志样式

具体的标志样式详见《CTC 自愿性认证标志使用指南》。

7.3 加施方式

可以使用暂时性标志，也可以是永久性的。永久性标志的印制方法可以采用移印法、丝网印刷、蚀刻法或喷砂等方法，标志应清晰。暂时性标志在玻璃安装使用后可去掉。

8 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定收

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，并保证认证产品与型式试验样品一致。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)正确使用认证证书和标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

注：认证技术负责人是指属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则确定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、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，如型式试验报告、工厂检查结果、认证证书状态信息（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)获得认证证书或可为最终产品认证承认的产品认证结果，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 7 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 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合 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》等规定。对于下列产品，不得加施认证标志或放行：

- (a)未获认证的产品；
- (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:

机动车前窗以外用塑料产品认证的描述表

塑料材料商品名称:

☐刚性塑料材料 ☐挠性塑料材料

公称厚度:

序号	机动车产地及型号/特制品	最大展开面积 m2	长 ×宽 (mm)	颜色	表面涂层	是否带热线等加热元件
1						
2						
3						

附件 3:

机动车前窗以外用塑料产品检测项目

检验项目	样品尺寸(mm)	样品数量(块)	检验依据标准
柔性和折叠试验	300x25	1	ECE R43-Rev.4
透射比	制品或试验片	3	
人头模型冲击性能	制品	6	
抗冲击性能	制品或 300×300	低温: 10	
耐燃烧性能	356×70	5	
耐化学侵蚀性能	试验片或 180×25	20	
抗磨性能	边长100mmX100mm平型试验片	6	
耐模拟气候	130×40	4	
耐湿性能	至少 300×300	10	
交叉切割	制品	1	