
编号：CTC/ZC-3711-01-2019



产品认证实施规则

非隔热型防火窗及非隔热型防火玻璃

编制：林韶斌、林静娇、朱斯荣、梁俊斌、高冉阳

审核：林儒周

批准：刘坤茂

2019-12-10 发布

2019-12-10 实施

广东质检中诚认证有限公司

前言

本规则由广东质检中诚认证有限公司发布。版权归广东质检中诚认证有限公司所有。任何组织及个人未经广东质检中诚认证有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：广东质检中诚认证有限公司。

目录

1. 适用范围.....	2
2. 认证模式.....	2
3. 认证的基本环节.....	2
4. 认证实施的基本要求.....	2
4.1 认证申请.....	2
4.2 型式试验.....	4
4.3 初始工厂检查（仅适用于认证模式一）.....	6
4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止.....	8
4.5 获证后的监督.....	9
5. 认证证书.....	10
5.1 证书的保持.....	10
5.2 证书覆盖产品的扩展.....	11
5.3 证书的暂停、注销和撤消.....	12
6. 产品认证标志的使用.....	12
6.1 准许使用的标志样式.....	12
6.2 加施方式.....	12
6.3 标志位置.....	12
7. 收费.....	12
附件 1:	13
附件 2:	14
附件 3.....	18
附件 4:	19
附件 5:	21

1. 适用范围

本规则适用于非隔热型防火窗及非隔热型防火玻璃产品的认证。

2. 认证模式

认证模式一：型式试验+初始工厂检查+获证后监督；

认证模式二：型式试验+获证后监督。

3. 认证的基本环节

认证模式一：

a. 认证申请

b. 型式试验

c. 初始工厂检查

d. 认证结果评价与批准

e. 获证后的监督

认证模式二：

a. 认证申请

b. 型式试验

c. 认证结果评价与批准

d. 获证后的监督

4. 认证实施的基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元划分

产品种类相同，主要材质、结构、形式相同可划分为一个申请单元。

相同制造商、不同生产厂生产的相同产品属不同申请单元，但可只在

其中一个单元的样品上进行型式试验，其他生产厂/制造商的产品只需要提供样品和资料进行一致性核查即可。

详细划分见下表：

序号	产品类别	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准	产品描述及界定
1	非隔热型防火窗	钢质非隔热防火窗	材质、耐火等级、结构形式、密封材料种类及其设置位置不同不能作为一个认证单元。	GB 16809-2008《防火窗》 GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》	在规定时间内，能满足耐火完整性要求的防火窗。固定式防火窗为无开启窗扇的防火窗；活动式防火窗为有可开启窗扇，且装配有窗扇启闭控制装置的防火窗。
		木质非隔热防火窗			
		钢木质非隔热防火窗			
		其他材质非隔热防火窗			
2	非隔热型防火玻璃	非隔热型防火玻璃	结构、材质（玻璃原片种类）、耐火等级不同不能作为一个认证单元。	GB 15763.1-2009《建筑用安全玻璃第1部分：防火玻璃》 GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》	非隔热型防火玻璃：由单层或复合玻璃构成，能满足耐火完整性要求的防火玻璃。 适用于建筑用的非隔热型防火玻璃。

4.1.2 申请文件

认证申请人应提交正式申请书并附上以下资料(资料加盖公章及签名):

- a. 申请人、制造商及生产厂营业执照(境外企业需提供有效法律文件)，申请人、制造商及生产厂不相同，需提供申请人、制造商及生产厂之间的协议书；
- b. 产品描述文件：单元内产品差异说明，产品设计文件，产品特性文件表，各个型号的外观和关键结构照片；
- c. 质量管理文件目录、产品一致性控制文件；
- d. 产品生产工艺流程；
- e. 标志使用情况（适用时）；
- f. 生产企业地理位置图；

g. 获证后产品流向的管理规定；

h. 型式试验报告（如有）；

i. 其他需要的文件；

申请必要文件清单见附件 3

4.2 型式试验

认证委托人提供的型式试验报告须由获得CMA资质的实验室出具。

认证委托人可自行选择认证机构的签约实验室开展型式试验。签约实验室与认证委托人签订型式试验合同，至少包括型式试验的全部样品要求和数量、检测项目，收费标准、方式，检测时限，申诉、投诉处理等。

4.2.1 型式试验的样品

4.2.1.1 样品选取的原则

认证机构或检测机构从所申请的认证单元中选取具有代表性的产品作为检验用样品。

检验样品应是在申请认证的生产企业内按正常加工方式生产的产品，认证委托人应对样品负责，不得借用、租用、购买样品用于检验，认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。

签约实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查，对样品真实性有疑义且认证委托人不能合理解释的，签约实验室应终止型式试验。

4.2.1.2 样品数量

型式试验样品由申请人按认证机构的要求送样，并对送样样品负责。

a. 防火窗

型式试验样品数量：2樘。

监督检验样品数量：1樘。

b. 防火玻璃

单片非隔热型防火玻璃产品以如下规格和数量为 1 组，送检 1 组。

(a)规格尺寸应为实际使用的最大尺寸，规格为各边不小于 700mm×1200mm，数量：2 片（若企业自行配备安装框架，则安装完成后透光尺寸不得小于 600mm×1100mm）；

(b)规格为各边等于 300mm×300mm，数量：6 片；

(c)规格为各边等于 610mm×610mm，数量：6 片；

(d)规格为各边等于 360mm×1100mm，数量：4 片。

监督检验样品数量：1 片。规格为各边不小于 700mm×1200mm。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

4.2.1.3 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

4.2.2 型式试验的检验标准、项目及方法

4.2.2.1 检验标准

防火窗

GB 16809-2008 《防火窗》

GB/T 12513-2006 《镶玻璃构件耐火试验方法》

防火玻璃

GB 15763.1-2009 《建筑用安全玻璃第 1 部分：防火玻璃》

GB/T 12513-2006 《镶玻璃构件耐火试验方法》

4.2.2.2 检验项目

产品检验项目为 4.2.2.1 标准所规定的全部适用项目。

4.2.2.3 检验方法

依据 4.2.2.1 标准所规定的要求以及标准所引用的检验方法和/或标准进行检验。

4.2.3 检验报告

检验结束后，检验机构及时出具检验报告、确认产品特性文件表（附件 4 或附件 5）。持证人应保证在生产厂能获得完整有效的检验报告。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

4.2.4 关键零部件/元器件要求

关键零部件/ 元器件见产品特性文件表（附件4或附件5）。为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），经认证机构批准后方可在获证产品中使用。

4.3 初始工厂检查（仅适用于认证模式一）

4.3.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构安排工厂检查员对生产厂按照《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《消防产品认证工厂质量控制检测要求》进行工厂质量保证能力的检查。

4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与《型式试验报告》上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与《型式试验报告》及《产品描述文件》中一致；
- 3) 认证产品所用的关键元器件/零部件应与《型式试验报告》及《产品描述文件》中一致；

注：若认证涉及多类别产品，则一致性检查应每个类别产品至少抽取一个规格型号。

4.3.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证产品的所有加工及检验场所。

4.3.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后进行初始工厂检查；工厂检查时，工厂应生产委托认证范围内的产品，同时申请多类别产品时，应满足同时生产不同类别产品的能力。工厂检查的时间根据所申请认证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，一般每个加工场所为4个人·日。

4.3.3 工厂检查结论

检查组向认证机构提供书面的检查结论。

现场检查结论分为推荐通过和不推荐通过：

(1) 未发现不合格或发现的不合格为一般不合格时，检查结论为推荐通过，工厂应在 30 日内完成纠正措施，并向检查组长提交纠正措施报告；

(2) 发现的不合格为严重不合格时，检查结论为不推荐通过，检查结论为不推荐通过的，终止产品认证工作。

出现下述情况之一的，属于严重不合格：

(a) 违反国家相关法律法规；

(b) 工厂质量保证能力的符合性、适宜性和有效性存在严重问题；

(c) 在生产、流通、使用领域发现产品的一致性不符；

(d) 未在规定的期限内采取纠正措施或在规定的期限内采取的纠正措施无效；

(e) 受检查方的关键资源缺失；

(f) 认证使用的国家标准、技术规范或认证实施规则变更，认证委托人未按要求办理相关变更手续；

- (g) 产品经国家/行业监督抽查不合格，并未完成有效整改；
- (h) 认证委托人未按规则使用证书、标志或试验报告；
- (i) 证书暂停期间仍在产品推广或销售等活动中宣称其产品满足认证要求；
- (j) 经查实采取不正当手段获得证书；
- (k) 违反机构的其他规定。

4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止

4.4.1 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对样品检验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，由认证机构对申请人颁发认证证书(除为文件的名称外，以下简称证书；每一个申请单元颁发一张证书)。标志的使用应符合认证机构《自愿性产品认证标志管理程序》。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发证书时止所实际发生的工作日，包括型式试验时间、工厂检查后提交报告时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

样品检验时间一般为 45 个工作日（从收到样品和检验费用起计算，且不包括因检验项目不合格，企业进行整改和复试所用时间）。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的符合要求的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价和批准时间以及证书制作时间一般不超过 10 个工作日。

4.4.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查结论为不推荐通过时，认证机构做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，申请人应重新申请

认证，原申请的型式试验报告及相关资料作废。

4.5 获证后的监督

4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 认证监督检查频次，原则上，生产企业自初始工厂检查后，每年至少进行一次监督检查；如选择认证模式二的企业，第一次监督检查在初始获证后3个月内进行，如3个月内未完成，应暂停相应的有效CTC证书，以后每年至少进行一次监督检查，监督检查原则上为飞行检查。

4.5.1.2 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时；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与安全标准要求的符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明生产者、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的检查+认证产品一致性检查；选择认证模式二的第一次监督检查需按全条款项目进行，人日数同初始工厂检查人日数。由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督检查。《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》所规定的第3、4、5、9条是每次监督检查的必查项目，其它项目可以选查。每4年内至少覆盖《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

按照《消防产品认证工厂质量控制检测要求》（附件2）对产品质量检测进行核查。

监督检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，一般为2人·日。每增加一个生产企业或厂址多增加2人·日。

监督检查时发现的不符合项应在3个月内完成纠正措施。逾期将判为不合格。

4.5.3 抽样检验

原则上，对获证产品进行抽样检测，抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场、工地）随机抽取，工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后20个工作日内完成。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。抽样检测的数量与型式试验样品数量相同。

对抽取样品的检测由认证机构指定的检测机构在45个工作日内完成检测。

抽样检测的样品数量见4.2。

检测项目与附件2中的确认检验项目相同。

如果样品检验不合格，则判定对应证书所覆盖型号不符合认证要求，即监督检验不合格。

4.5.4 监督结果评价处理

监督结果合格的，可以继续保持认证资格使用认证标志。监督结果不合格的，将按照5.3处理。

5. 认证证书

5.1 证书的保持

5.1.1 证书的有效性

本规则对所覆盖产品的证书不设有效期，但证书的有效性依赖认证机

构定期的监督获得保持。证书的有效性通过 CTC 网站（www.qtctc.org）查询。

5.1.2 认证产品的变更

5.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如以下内容发生变更持证人应向认证机构提出申请变更。

- a. 证书上的内容（如：申请人、制造商、生产厂名称及地址，产品名称，型号等）
- b. 产品变更（如：产品规格型号、主要材料、结构、关键零部件等）
- c. 其他内容变更

5.1.2.2 变更的评价和批准

认证机构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。如需安排送样检验和/或工厂检查，则样品检验合格和/或工厂检查通过后方能进行证书变更。

5.2 证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展程序

证书持有人需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查扩展产品与原认证产品的一致性,确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或工厂检查，并根据证书持有人的要求单独颁发证书或换发证书。

5.2.2 样品要求

需要送样时，证书持有人应按本规则 4.2 的要求选送样品供认证机构核查，需对样品进行检验的，检验项目由认证机构决定。

5.3 证书的暂停、注销和撤消

按认证机构《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销管理程序》的要求执行。

6. 产品认证标志的使用

证书持有人必须遵守《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

6.1 准许使用的标志样式



6.2 加施方式

可以采用认证机构允许使用的加施方式。

6.3 标志位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志。应保持标志平整、完好，防止损坏、丢失。

7. 收费

认证收费由认证机构按有关规定统一收取。

附件 1:

产品描述及单元划分原则说明

一、防火窗

材质是指窗框和窗扇框架采用的主要材料，如：钢质、木质、钢木复合、其他材质；其他材质通常包括：铝合金、铝合金钢质复合、铝木复合、木铝复合、铝木钢复合、塑钢复合、玻璃钢、钢铝等，认证委托人可将材质备注于产品名称之后，例如：其他材质非隔热防火窗（钢铝）。

耐火等级是指 C0.50、C1.00、C1.50、C2.00、C3.00。

结构形式是指窗框及窗扇框架的成型结构，防火玻璃的结构、厚度和数量，密封材料、使用功能。使用功能是指固定式（窗扇固定）、活动式（窗扇可启闭）。

密封材料的设置位置是指在框架与防火玻璃之间。

防火窗产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，可选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验，且允许大尺寸覆盖较小尺寸产品，允许最大尺寸为 5m×6m。

二、防火玻璃

结构是指防火玻璃的主体构造，如分层结构、夹层材料（夹层的填充或贴膜、喷涂等材料）、和公称厚度等。

玻璃原片种类是指防火玻璃原片选用的浮法玻璃、钢化玻璃，复合防火玻璃原片或单片防火玻璃。

防火玻璃的耐火等级分为：C0.50、C1.00、C1.50、C2.00、C3.00。

防火玻璃产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，可选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验，且允许大尺寸覆盖较小尺寸产品。防火玻璃的规格型号后宜备注受火面最大尺寸，例如：DFB-08-C1.00（700×1200）、DFB-08-C1.00（1800×2100），允许最大尺寸为 5m×6m。

附件 2:

消防产品认证工厂质量控制检测要求

1. 工厂产品一致性控制要求

工厂产品一致性控制的目的是为保证工厂批量生产的认证产品与认证时型式试验合格样品的一致性。

1.1 产品一致性控制文件

1.1.1 工厂应建立并保持认证产品一致性控制文件，产品一致性控制文件至少应包括：

(a)针对具体认证产品型号的设计要求、产品结构描述、物料清单(应包含所使用的关键元器件的型号、主要参数及供应商)等技术文件；

(b)针对具体认证产品的生产工序工艺、生产配料单等生产控制文件；

(c)针对认证产品的检验(包括进货检验、生产过程检验、成品例行检验及确认检验)要求、方法及相关资源条件配备等质量控制文件；

(d)针对获证后产品的变更（包括标准、工艺、关键件等变更）控制、证书使用管理等程序文件。

1.1.2 产品设计标准或规范应是产品一致性控制文件的其中一个内容,其要求应不低于该产品认证实施规则中规定的标准要求。

1.2 批量生产产品的一致性

工厂应采取相应的措施，确保批量生产的认证产品至少在以下方面与型式试验合格样品保持一致：

(a)认证产品的铭牌、标志、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；

(b)认证产品的结构、尺寸和安装方式；

(c)认证产品的主要原材料和关键件。

1.3 关键件和材料的一致性

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序，以确保关键件和材料满足认证所规定的要求，并保持其一致性。

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

工厂应保存关键件和材料的检验或验证记录、供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

1.4 例行检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求，并保持其一致性。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定准则等。应保存检验记录。工厂生产现场应具备例行检验项目的检验能力。

生产企业的例行检验和确认检验工作应保证产品持续符合认证标准要求。

1.4.1 例行检验的有关要求

生产企业应根据生产工艺、产能规模、生产过程控制能力等情况规定例行检验的有关要求，并经工程中心确认。例行检验应满足对生产过程有效控制的原则，鼓励采用生产过程中的在线测试方法。

1.4.2 确认检验的有关要求

a. 确认检验项目

防火窗

确认检验项目至少应包括：固定式防火窗为GB 16809-2008《防火窗》中7.1.4、7.1.5规定的所有项目。活动式防火窗除上述项目外，增加GB 16809-2008《防火窗》中7.2.4规定的项目。

b. 防火玻璃

单片防火玻璃产品确认检验项目至少应包括：GB 15763.1-2009《建筑用安全玻璃第1部分：防火玻璃》中规定的弯曲度、可见光透射比、抗冲击性能、碎片状态。

1.4.3 确认检验频次

应至少每五年进行一次，每个产品类别至少选取一种型号的产品进行确认检验。工厂不具备检验条件的确认检验项目，可委托具有相应能力的检测实验室检验。工厂应保留确认检验记录和相关实验室的认可证明。

国家、行业、地方监督检验抽查中涉及的检验项目，工程中心证后监督涉及的检验项目，与确认检验项目重复的，可采信其检验结果作为确认检验结论。

1.5 产品变更的一致性控制

工厂建立的文件化变更控制程序应包括产品变更后的一致性控制内容。获证产品涉及变更，经工程中心批准执行后，工厂应通知到相关职能部门、岗位和/或用户，并按变更实行产品一致性控制。

2. 产品一致性检查要求

产品一致性检查的目的是确定批量生产的产品特性与型式检验合格样品特性的符合性。

2.1 核查内容

产品一致性检查应包含以下内容：

- (a)产品名称、型号规格与产品认证规则、产品标准、认证证书的符合性；
- (b)产品的铭牌标志与产品标准要求、检验报告、产品使用说明书、产品特性文件表的符合性；
- (c)产品关键件和材料的名称、型号规格、生产厂名称与型式试验报告描述、特性文件描述以及企业对关键件和材料供应商控制的符合性；
- (d)产品特性参数与产品标准要求、检验报告、产品特性文件表的符合性；
- (e)产品主要生产工艺与企业产品工艺文件、产品特性文件表的符合性。

2.2 核查方法

产品一致性检查应使用以下方法：

- (a)通过核对抽取样品产品铭牌标志、认证规则、产品标准、产品使用说明书、产品特性文件表、产品工艺文件及图纸等技术文件的方法核查；
- (b)通过现场试验验证（指定试验）的方法判定产品的一致性；
- (c)必要时通过抽取样品送检的方法判定产品的一致性。

2.3 判定原则

核查内容中有一项不符合，判定该产品一致性检查不符合。

3 获证后监督检查基本要求

3.1.检查内容及要求

- a. 巡视工厂的生产和检验设备的运行状况；
- b. 工厂质量保证能力要求：工厂质量保证能力检查的内容至少包括《CTC自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》中第 3、4、5、6、9，同时不排除其他条款的抽查；
- c. 产品一致性检查按照本规则执行；
- d. 证书和标志的使用、保管情况；
- e. 受监督企业是否建立并有效执行了文件化的获证产品一致性控制要求；是否建立并有效执行了文件化的成品例行检验和确认检验控制要求（附件2：1.4）；
- f. 是否有获证产品变更未经确认违规使用证书、标志和检验报告的行为等；
- g. 受监督企业有无证书暂停、注销、撤销后继续违规使用证书、标志和检验报告的行

为等；

- h. 现场生产和检验过程见证（适用时）；
- i. 验证上次监督检查和/或产品监督检验不合格项所采取纠正措施的有效性；
- j. 监督检查过程中发现的其他不符合。

2.判定准则

工厂质量保证能力检查不合格或产品一致性检查不合格则判定获证后监督检查不推荐通过。其他条款视情节严重情况判定获证后监督检查是否通过。

附件3

申请资料清单表（初始认证、认证范围扩大、缩小委托及恢复）

序号	申请委托资料	初始 认证	认证范围的扩大、缩小				证书 恢复
			新增 标准	新增 单元	单元内 新增型号	单元内 缩小型号	
1	认证委托人/生产者/生产企业提供有效资质文件包括：营业执照（境外企业需提供有效的法律文件）	◆	◆	◆	◆	◆	◆
2	认证委托人/生产者/生产企业不同时，签订的协议书或合同	◆ (适用时)	◆ (适用时)	◆ (适用时)	◆ (适用时)	◆ (适用时)	◆ (适用时)
3	质量管理目录	◆	◆	◇	◇	◇	◇
4	产品一致性控制文件（至少包括关键设计、关键件/原材料、关键工艺控制文件等）	◆	◆	◆	◆	◇	◇
5	例行检验、确认检验控制程序	◆	◆	◆	◆	◇	◇
6	生产企业地理位置图	◆	◆	◆	◇	◇	◆
7	生产企业（工厂）基本情况调查表	◆	◆	◆ (适用时)	◇	◇	◆
8	产品流向的管理规定	◆	◆	◇	◇	◇	◇
9	其他资料	◆ (适用时)	◆ (适用时)	◆ (适用时)	◆ (适用时)	◆ (适用时)	整改情况及证 明文件

注：变更资料请按机构要求提供。产品资料按实验室要求提供。“◆”为需提交资料；“◇”为不需提交资料。

附件 4:

产品特性文件表（非隔热防火玻璃）

填表时间： 年 月 日

产品名称、型号规格			
项 目	内 容		备 注
一、铭牌标志 产品名称、型号规格、生产者和/或生产企业名称、标志、警告用语（适用时）、符号、产品说明书等			
二、关键原材料 复合防火材料的种类、规格、生产单位（适用时）			
三、产品特性参数 复合防火玻璃结构图(适用时)			见产品立面、剖面、结构示意图及产品照片
四、检验机构确认意见	1、申报内容与型式试验样品的一致性是否符合要求 <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 2、相关检验报告编号：_____		
认证委托人 (盖章)	生产者 (盖章)	生产企业 (盖章)	检验机构 (盖章)

注：本表随申请认证样品一并提交检验机构。

《产品特性文件表》附页

第 页共 页

认证委托人	
产品名称	
产品型号	
附件内容： 1. 产品铭牌照片 2. 产品照片 3. 关键原材料合格证明 4. 产品使用说明书	

附件 5:

产品特性文件表（非隔热防火窗）

填表时间： 年 月 日

产品名称、型号规格			
项 目	内 容		备 注
一、铭牌标志 产品名称、型号规格、生产者和/或生产企业名称、标志、警告用语（适用时）、产品使用说明书等			
二、关键原材料 启闭控制装置名称、规格型号、生产单位（适用时）			启闭控制装置不仅限于感温元件，应包含驱动部件（如闭门器）等
三、产品特性参数 1、窗框的材质与结构 2、窗扇框架的材质与结构（适用时） 3、防火玻璃的厚度与结构 4、密封材料的设置			见产品立面、剖面、结构示意图及产品照片
四、检验机构确认意见	1、申报内容与型式试验样品的一致性是否符合要求 <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 2、相关型式试验报告编号：_____		
认证委托人 (盖章)	生产者 (盖章)	生产企业 (盖章)	检验机构 (盖章)

注：本表随申请认证样品一并提交检验机构。

《产品特性文件表》附页

第 页 共 页

认证委托人	
产品名称	
产品型号	
附件内容： 5. 产品铭牌照片 6. 产品照片 7. 关键原材料合格证明 8. 产品使用说明书	