

中国建筑标准设计研究院有限公司
产品认证技术实施规则

玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）窗

2015 年 12 月 20 日发布

2016 年 1 月 1 日实施

中国建筑标准设计研究院有限公司认证中心

前 言

本规则由中国建筑标准设计研究院有限公司认证中心发布，版权归本认证中心所有，经中国国家认证认可监督管理委员会备案后可为公众所获取，使用本规则的各方应遵守知识产权法的规定。本规则可作为申请中国建筑标准设计研究院有限公司认证中心产品认证的基准，申请产品认证的各方应符合此规则的要求。

本规则起草单位：中国建筑标准设计研究院有限公司认证中心。

1. 适用范围

本规则适用于中国建筑标准设计研究院有限公司认证中心的产品认证，是产品认证的专业技术规则。产品认证应按照本规则和《产品认证通用实施规则》进行实施。

2. 认证单元

玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）窗，分为固定窗、平开窗、推拉窗、悬转窗，据此划分认证单元。不同生产企业或不同产地的产品均为不同认证单元。

3. 认证模式

本产品的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

4. 型式检验

4.1. 样品

4.1.1. 抽样要求

按单元划分的原则，对组织申请认证的产品抽取样品，样品数量及制备按检测机构要求。

4.1.2. 样品及资料处置

试验结束后，试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按照检测机构的要求处置。

4.2. 型式试验

4.2.1. 认证依据

JG/T 186 《玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）窗》

4.2.2. 试验项目及要求

产品的试验项目为 4.2.1 相应产品标准规定的全部适用项目，产品的技术参数应满足 4.2.1 相关标准的全部要求。

4.2.3. 试验方法按照认证依据中产品标准中规定的检测方法进行试验。

4.2.4. 型式检验时限

检验时限按产品检测机构规定的时间计算，对于用时较长的性能检测，可在认证申请后，提前送样品进行检测。

因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不计算在内。

5. 初始工厂检查

5.1. 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品的一致性检查。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的所有产品和加工场所。

5.1.1. 工厂质量保证能力检查

按照《认证机构产品认证工厂质量保证能力通用要求》和附件 1《建筑用秸秆植物板材产品工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2. 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，重点检查以下内容：

- a. 认证产品的结构应与型式试验报告上所标明的信息一致。
- b. 认证产品的类型应与型式试验报告上及产品描述中一致。
- c. 认证产品所应用的原材料应与型式试验报告上及产品描述中一致。
- d. 认证产品一致性检查的选样原则：每个认证单元应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

6. 获证后的监督

6.1 监督内容

获证后监督的内容包括：工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

6.2 工厂产品质量保证能力的监督检查

认证机构根据《认证机构产品认证工厂质量保证能力通用要求》，对工厂进行监督检查。其中 6、7、8、9、10、11、12 及认证机构认证标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其它项目可以选查，证书有效期内应覆盖《认证机构产品认证工厂质量保证能力通用要求》中规定的全部条款。

6.3 获证产品一致性检查

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查的产品一致性检查内容相同。

6.4 监督抽样

监督抽样每三年覆盖所有单元。检验样品应在工厂生产的合格品种（包括生产线、仓库、市场）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。被检查方应在规定的时间内，将样品送到指定的检测机构。如果抽样检测的样品检验不合格，则判定为该产品不符合认证要求，监督检查判定为不通过。

7 总判定

7.1 出厂检验的判定

根据试验结果，若出厂检验项目均符合标准的相应规定，则判该批产品为合格；若其中一个项目检验不符合产品标准的相应规定，则判该批产品为不合格。

7.2 型式检验的判定

根据样本试验结果，若在样本全部项目中发现不合格项目数为 0，则判定该批产品合格；若其中一个项目不合格，则判该的产品不合格。

附件 玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）窗产品质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	检验项目	出厂检验				初始/再认证工厂检查				监督检查
							型式检验				关键项目验证
			固定窗	平开窗	推拉窗	悬转窗	固定窗	平开窗	推拉窗	悬转窗	
玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）窗	JG/T 186	型材壁厚	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		涂层附着力	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		外观质量	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		外形尺寸偏差	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		对角线尺寸	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		窗框、窗扇和邻构件装配间隙	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		相邻构件同一平面度	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		窗框、窗扇配合间隙		√		√		√		√	√
		窗框、窗扇搭接量		√	√	√		√	√	√	
		五金件安装		√	√	√		√	√	√	√
		密封条、毛条安装质量	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		压条安装质量	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		玻璃与槽口配合	√	√	√	√	√	√	√	√	√
		锁紧器（执手）的开关力		√		√		√	√	√	
		开关力		√	√	√		√	√	√	√

附件 玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）窗产品质量控制检测要求（续）

产品名称	认证依据标准	检验项目	出厂检验				初始/再认证工厂检查				监督检查
							型式检验				关键项目验证
			固定窗	平开窗	推拉窗	悬转窗	固定窗	平开窗	推拉窗	悬转窗	
玻璃纤维增强塑料（玻璃钢）窗	JG/T 186	悬端吊重（上悬、中悬、下悬窗除外）						√		√	
		翘曲						√		√	
		开关疲劳（上下推拉窗除外）						√	√	√	
		大力关闭						√		√	
		窗撑试验						√		√	
		弯曲							√		
		扭曲							√		
		开启限位器（中悬窗除外）						√		√	
		角联接强度					√	√	√	√	
		抗风压性能					√	√	√	√	
		气密性能					√	√	√	√	√
		水密性能					√	√	√	√	√
		保温性能			√		√	√	√	√	

注：

1) 出厂检验是指产品包装好后，在运送到客户现场之前在生产线末端或成品库房抽样或全部进行的检验。出厂检验的方法应按产品执行的相关国家/行

业标准/企业标准的要求。

2) 型式检验是指对产品的全部性能指标进行的检验。型式检验的要求及频次应按产品执行的国家/行业标准要求进行。型式检验通常委托给第三方检测机构进行。

3) 关键项目检验，是指根据产品特性选取的对产品质量、性能有关键作用的项目。