



中国国检测试控股集团股份有限公司

实施规则

中空玻璃用密封胶产品认证实施规则

CTC-TVa-0P06

文件版本号: 3.3

编制: 丛林

审核: 技术委员会

批准: 马振珠

发布日期: 2014 年 06 月 01 日

实施日期: 2014 年 06 月 01 日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人
1	2014. 11. 01	JC/T 914-2014《中空玻璃用丁基热熔密封胶》标准年代号变更。	丛林	汪如洋	马振珠
2	2022. 6. 14	内容做了部分文字性修订	王巧兰	认证技委会	闫浩春
3	2025. 12. 16	内容做了部分文字性修订	王巧兰	认证技委会	闫浩春
4	2026. 6. 10	1. 补充了抽样时机和抽样检测机构的要求； 2. GB 24266-2009《中空玻璃用硅酮结构密封胶》变更为GB 16776-2025《建筑用硅酮结构密封胶》； 3. 细化了一致性检查要求； 4. 细化了监督检查的结论和评价； 5. 增加了认证证书的要素内容。	杨文颐	认证技委会	闫浩春

目 录

- 1 适用范围
- 2 认证模式
- 3 认证基本程序
- 4 认证实施基本要求
 - 4.1 认证申请
 - 4.2 产品抽样检验
 - 4.3 初始工厂检查
 - 4.4 认证结果评价与批准
 - 4.5 认证后的监督
- 5 认证证书
 - 5.1 认证证书的有效期
 - 5.2 认证证书覆盖内容
 - 5.3 认证证书的变更
 - 5.4 认证的暂停、注销和撤消
- 6 认证标志的使用规定
 - 6.1 认证标志的使用
 - 6.2 准许使用的标志样式
- 7 收费
- 附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求
- 附件 2 中空玻璃密封胶抽样方法和检验要求

1 适用范围

本实施规则适用于中空玻璃用密封胶产品自愿认证，包括：中空玻璃用聚硫胶、硅酮胶、聚氨酯胶、丁基胶、复合密封胶条等。

2 认证模式

产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督。

3 认证基本程序

3.1 认证的申请

3.2 产品抽样检验

3.3 初次工厂检查

3.4 认证结果评价与批准

3.5 获证后的监督

4 认证实施基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元的划分

4.1.1.1 中空玻璃用密封胶的单元根据密封胶产品成分划分为：丁基热熔密封胶、聚硫类中空玻璃用密封胶、聚氨酯类中空玻璃用密封胶、硅酮类中空玻璃用密封胶和中空玻璃用硅酮结构密封胶等不同的单元。

4.1.2 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：

- 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，生产工艺；

g) 关键原/辅材料供应商清单。

4.2 产品抽样检验

4.2.1 检测标准

GB/T 29755-2013 《中空玻璃用弹性密封胶》

JC/T 914-2014 《中空玻璃用丁基热熔密封胶》

JC/T 1022-2007 《中空玻璃用复合密封胶条》

GB 16776-2025 《建筑用硅酮结构密封胶》

4.2.2 产品抽样检验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。产品抽样检验由本机构确定，承担抽检任务的实验室应且具备 CMA 资质，且抽样检验项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

4.2.3 检测组批规则及检测项目

a) 聚硫密封胶、单组分硅酮密封胶和双组分硅酮密封胶、聚氨酯密封胶的检测组批规则及检测项目按照 GB/T 29755-2013 《中空玻璃用弹性密封胶》制定，检测项目按照 GB/T 29755-2013 中表 1 进行，所需样品数量见附件 2。

b) 丁基热熔密封胶的检测组批规则及检测项目按照 JC/T 914-2014 《中空玻璃用丁基热熔密封胶》制定，检测项目依据 JC/T 914-2014 中表 1 进行测试，样品数量见附件 2。

c) 复合密封胶条的检测组批规则及检测项目按照 JC/T 1022-2007 《中空玻璃用复合密封胶条》制定，具体检验项目和样品数量见附件 2。

d) 中空玻璃用硅酮结构密封胶的检测组批规则及检测项目按照 GB 16776-2025 《建筑用硅酮结构密封胶》中 S 类（中空玻璃第二道密封结构

粘结)制定。检测项目依据 16776-2025 中表 1 进行测试,样品数量见附件 2。

4.2.4 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时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) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽样检验报告;
- b) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合认证产品相关产品标准中的规定;
- c) 检验报告的签发日期为现场检查日前 12 月内。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 工厂检查时间

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 6 个人日。

4.3.2 工厂检查内容

4.3.2.1 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。需要时,按照认证机构相关规定执行。

4.3.2.2 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) 认证产品生产(包括工艺过程、生产设备、参数控制)是否与申报一致。
- d) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识

是否与申请书和证书一致。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价

4.4.1.1 产品抽样

产品抽样检验可在现场检查前完成，也可与现场检查同时进行。

4.4.1.2 样品检测

检测项目应全部合格，如有任意不合格，则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

4.4.1.2 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安全标准时，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确认其措施有效后，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。

4.4.2 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。

4.4.3 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。

样品检测时间为根据建筑玻璃的检验项目所需的时间决定，一般情况

下，不超过该产品按相关标准检测的两倍工作日时间。

提交工厂检查报告时间不超过 5 个工作日。

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。

4.5 获证后的监督

4.5.1 获证后监督检查频次

4.5.1.2 一般情况下从获证后的 12 个月起，每年至少进行一次监督检查。

4.5.1.3 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。

4.5.2 监督的内容

4.5.2.1 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。

4.5.2.2 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。

工厂质量保证能力检查从获证起的 5 年内，其检查范围应覆盖《工厂质量保证能力要求》的全部内容。

4.5.2.3 产品一致性检查

同本规则 4.3.2.2 的规定。

4.5.2.4 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，样品数量及检测项目见附件 2。

4.5.3 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

1) 监督检查通过

工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，工厂保证能力和产品一致性监督检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

3) 监督检查不通过

产品监督检验未通过、或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

4.5.4 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，可继续保持认证资格使用认证标志。评价不通过的，认证机构按照 5.4 的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

5 认证证书

5.1 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。

5.2 认证证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- 1) 认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；
- 2) 认证单元名称，及产品名称、规格型号等；
- 3) 认证依据；
- 4) 认证模式；
- 5) 发证日期和有效期；
- 6) 认证机构名称；
- 7) 证书编号；
- 8) 其他依法需要标注的内容。

5.3 认证证书的变更

5.3.1 变更程序

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品同一单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，根据差异做补充检测或检查,并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

5.3.2 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。

5.4 认证的暂停、注销和撤消

认证的暂停、注销或撤消按产品认证的有关规定的要求执行。

6 认证标志使用的规定

6.1 认证标志的使用

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。

6.2 准许使用的标志样式

见《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》。



CTC 产品认证标志

7 收费

认证收费由 CTC 按国家有关规定统一收取。

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中心申报确认；
- d) 与认证中心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）、标志的使用管理等的规定。

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。

附件 2:

中空玻璃用密封胶认证抽样方法和检验要求

1 抽样原则

按照申请单元进行抽样，原则上每一个申请单元抽两组组试样。

2 抽样方法

在企业的成品库内随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的产品。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

3 抽样人员

抽样人员应为认证机构派出的检测员或专职抽样人员。

4 抽样数量及检测项目

每一单元的建筑玻璃所需样品数量及检测项目如下：

产品种类	工艺要求	规格型号	检验项目	数量
聚硫密封胶	同一生产线 同一批次	双组分	全项	A 组分 5kg, B 组分按使用比例与 A 组分相对应重量
聚氨酯密封胶				
硅酮密封胶	同一生产线 同一批次	单组分	全项	4 支
		双组分	全项	A 组分 5kg, B 组分按使用比例与 A 组分相对应重量
丁基热熔密封胶	同一生产线 同一批次	单组分	全项	10kg 样品及用该产品制作的 510*360mm 中空玻璃 4 块
复合密封胶条	同一生产线 同一批次	单组分	全项	用该产品制的 510*360mm 中空玻璃 20 块,复合密封胶条 5m。
中空玻璃用硅酮结构密封胶	同一生产线 同一批次	双组分	全项	A 组分 5kg, B 组分按使用比例与 A 组分相对应重量

5 样品处置

单组份样品包装密封应完好、无破损，抽取后抽样人应及时用记号标识该样品的状态（试样、备用样）；双组份样品应将各组份分别放入不与样品发生反应的干燥密闭容器中密封包装，试样和备用样分别独立包装。抽样人在封样单和样品包装上标明“试样”、“备用样”。封样单由企业代表与抽样人员共同签字后，加贴在密闭容器的封口处。

样品由抽样单位负责寄、送至指定的检验机构。抽取样品应有防潮、防碰坏的措施，以为保证在包装与运送过程中，样品与签封的完好无损。