

编号：CZC-GZ01008-2020

建筑用静音门窗产品认证实施规则


（版本号：A/1）

受控

中窗认证检测技术服务（北京）有限公司

发布 2020/01/15

实施 2020/01/15

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1	第 1 页 共19页
		修订日期：2026年5月20日	

目 录

章节号	名称	页码
1.	适用范围	1
2.	依据标准	1
3.	认证模式	1
4.	认证单元划分	1
5.	认证委托	2
6.	认证实施	2
7.	获证后跟踪检查	5
8.	认证证书	6
9.	认证标志	7
10.	收费	7
11.	认证责任	8
12.	检测机构要求	8
附件 1	工厂质量保证能力要求	11
附件 2	工厂质量控制检测要求	16
附件 3	建筑用静音门窗单元划分方案	17
附件 4	CZC04/T02-2018《自愿性产品认证标志管理程序》	18
附件 5	CTS CZC-JF01008-2020《建筑用静音门窗产品认证技术规范》	19

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 2 页 共19页

1. 适用范围

本实施规则适用于建筑中具有隔声性能要求的门窗的自愿性产品认证。

2. 依据标准

CTS CZC-JF01008-2020 《建筑用静音门窗产品认证技术规范》。

3. 认证模式

初始工厂检查+产品抽样检验+获证后监督

4. 认证单元划分


4.1 划分依据与基本原则

本规则认证单元按照产品品类用途、主体结构型式、主要原材料材质、执行标准体系、性能等级、关键核心部件配置、生产制造工艺一致性七大维度进行划分。

同一认证单元内的产品应同时满足以下要求：

- (1) 执行现行国家/行业标准一致；
- (2) 整体结构、工作原理、受力形式基本相似；
- (3) 安全性能、耐久性能、节能及耐火性能等级等效可控；
- (4) 关键原辅材料、核心配套部件来源与质量控制要求一致；
- (5) 生产工艺流程、关键工序、质量管控模式基本相同。

4.2 单元划分通用约束要求

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 3 页 共19页

(1) 凡主体材质不同、执行标准不同、耐火防火等级不同、结构体系不同的产品，不得划入同一个认证单元；

(2) 不得仅因产品外观颜色、表面喷涂工艺、常规外形尺寸、开启方向、非关键外购配件品牌差异，随意拆分或增设认证单元；

(3) 各认证单元边界界定清晰，相互独立、无交叉、无重叠、无包含关系，同一型号规格产品仅归属唯一认证单元。

4.3 具体认证单元划分按照主型材材质、主型材截面构造、开启形式、静音等级划分单元。

4.4 具体认证单元划分详见附件3《建筑用静音门窗单元划分方案》。

4.5 不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

5. 认证委托

5.1 提交申请资料

(1) 正式申请书及相关附件；

(2) 工厂检查调查表（首次申请及变更工厂信息时）及相关附件；

(3) 产品描述（见 CZC07/P0101.16(29)《建筑用静音门窗产品描述》）及相关附件。

5.2 提供证明资料（复印件需加盖公章）

(1) 委托人、制造商、生产企业的营业执照；


(2) 制造商品牌使用声明（如使用商标做品牌，同时提交商标注册证明）；

(3) 申请为 ODM、OEM 及其它贴牌形式时，须提交相关协议复印件；

(4) 代理人的授权委托书（如有）；

(5) 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）。

6. 认证实施

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 4 页 共19页

6.1 初始工厂检查

6.1.1 工厂检查时间

一般情况下，申请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4至8个人日。

6.1.2 工厂检查内容

6.1.2.1 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。

6.1.2.2 产品一致性检查

(1) 产品一致性检查包括产品的标识、原材料、生产工艺与申请材料（产品描述报告）、试验报告的一致性；

(2) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；

(3) 现场见证试验按工厂专业类别抽样，见证试验项目包含但不限于例行检验项目。


6.1.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向CZC报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CZC采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6.2 产品抽样检验

6.2.1 产品抽样原则

CZC负责组织人员，在生产企业现场确认合格的产品中随机抽取，抽取后在产品包装上加贴样品封条。抽样应覆盖全部单元。除气密性能、空气声隔声性能外，其余项目可采信认证委托人提供检验日期在三年内的，由CZC组织抽样的，判定结论为合格的检验报告。

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 5 页 共19页

认证委托人将加贴抽样封条的样品，在 15 天内送至认证机构指定的检测机构，认证委托人应保证送至检测机构的样品为抽样样品。

初次认证时，CZC 可采信三年内具有资质的检测机构（注）出具的检测报告。

6.2.2 抽样数量

每个认证单元抽取 3 樘样窗，抽样基数不小于 5 樘。

6.2.3 样品检验

6.2.3.1 检验项目及依据

静音门窗检验项目为 CTS CZC-JF01008-2020《建筑用静音门窗产品认证技术规范》中规定的项目。

6.2.3.2 检测结果的判定

样品依据现行的标准进行检测，6.2.3.1中规定的检验项目的检测结果全部符合CZC的《建筑用静音门窗产品认证技术规范》，可判定该样品检验合格。任何一项不符合，则判定该样品检验不合格。实验结束后应将样品拆解，检查实物与产品描述的符合性。

6.2.3.3 检验时限

从检测机构收到样品和检验费用算起，一般为 30 个工作日。因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

6.2.3.4 检验报告


由 CZC 指定的检测机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。

6.3 认证结果的评价与批准

6.3.1 认证结果的评价

由 CZC 负责组织对工厂检查结果和检验报告结果进行综合评价。其中：检验报告中全部项目都应合格，任何一项不合格，则认证终止；工厂检查不通过，则认证终止，认证委托人经整改后可重新申请认证。

6.3.2 认证结果的批准

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 6 页 共19页

CZC 对认证的评价结果为符合，经认证决定人批准后，向认证委托人颁发认证证书。认证证书和认证标志的使用应符合本机构的要求。

6.4 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、样品检验时间、认证结果的评价与批准时间、证书制作时间，一般情况下，CZC 自受理认证之日起 90 个工作日内颁发认证证书。

工厂检查完成后，检查员提交工厂检查报告时间一般不超过 45 日。

认证结果的评价、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

7. 获证后跟踪检查

7.1 获证后监督检查频次

7.1.2 一般情况下从获证后，每年至少进行一次监督检查。

7.1.3 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的；

(2) 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；

(3) 有足够信息表明生产企业因变更组织机构、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。

7.2 监督的内容


7.2.1 监督的方式

获证后监督的方式为：工厂产品质量保证能力的检查 + 认证产品一致性检查 + 监督抽样检验。

7.2.2 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一般为每个加工场所 1-4 个人日。

工厂质量保证能力检查从获证起的 5 年内，其检查范围应覆盖附件 1《工

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 7 页 共19页

厂质量保证能力要求》的全部内容。

还应按照附件 2《工厂质量控制检测要求》对产品检测进行核查。

7.2.3 产品一致性检查

同本规则 6.1.2.2 的规定。

7.2.4 监督抽样检验

由 CZC 组织在年度监督时对产品进行抽样检验，样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、仓库、市场）随机抽取，抽样应覆盖全部单元。抽样数量、检验项目及依据同 6.2 产品抽样检验。除气密性能、空气声隔声性能需每年抽检外，其余项目可采信有效期内，由 CNAS 认可的检测机构出具的，判定结论为合格的检验报告。

抽取的样品，认证委托人应在 15 个工作日内将样品寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝抽样，暂停产品认证证书。检测机构在检验方案规定的时间内完成检验。

7.3 获证后监督结果的评价

监督检查合格后，可以继续保持认证资格及使用认证标志。如果存在不符合项，一般应在 40 个工作日内进行整改。逾期将暂停认证证书。

8. 认证证书


8.1 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。

8.2 认证证书的变更

8.2.1 变更程序

认证证书持有者需要变更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

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1	第 8 页 共19页
		修订日期：2026年5月20日	

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。

8.2.2 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，并根据要求检验。

8.3 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销或撤销按产品认证的有关规定的要求执行。

9. 认证标志

9.1 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。

静音门窗产品认证标志如下图所示：



9.2 准许使用的标志样式

见 CZC04/T02 《自愿性产品认证标志管理程序》。


9.3 认证标志的使用方式

凡获得本机构产品认证的组织在认证有效期内均可根据需要在获证产品或其最小外包装上的合适位置使用认证标志。根据实际需要，既可在获准认证的产品本体上加施、也可在产品的最小外包装的合适位置上加施认证标志。

如果本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。不允许使用变形标志。

认证标志应清晰、可明显识别。

10. 收费

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 9 页 共19页

认证收费由本机构按国家有关规定统一收取。

11. 认证责任

CZC 对其做出的认证结论负责。

授权检测机构对检测结果和检测报告负责。

CZC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

12. 检测机构要求

12.1 基本原则

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具备CMA资质（需覆盖本规则中相应抽检方案所涉检测依据）的实验室完成检验项目。实验室对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，对检验全过程做出完整记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。


本机构针对认证的产品范围确定具体产品的抽样检验方案，方案中应包括抽样方法（含抽样原则、抽样数量、抽样基数等）、抽样检验项目、要求、方法及判定等。

12.2 检验检测实验室要求

承担本认证产品检测任务的实验室，应满足以下条件：

（1）资质要求：必须获得检验检测机构资质认定（CMA）；若本规则涉及强制性产品认证，则实验室须经国家认监委指定。

（2）通用能力：实验室应有效运行管理体系，其技术能力符合《检验检测机构资质认定评审准则》及 CNAS-CL01-A022《检测和校准实验室能力认可准则在建材检测领域的应用说明》的要求。

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 10 页 共19页


(3) 特定产品能力：实验室的认可或资质认定范围，必须明确覆盖本规则附件所列的全部产品标准、检测项目和方法。应具备相应的设备和专业检测人员。

(4) 持续监督：实验室应定期参加相关项目的的能力验证或实验室间比对活动，并保存记录。认证机构有权对实验室进行不预先通知的现场见证或数据核查。

12.3 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。

- (1) 具备CMA资质的实验室出具的抽样检验报告；
- (2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合本规则的规定；
- (3) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前24个月内。

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 11 页 共19页

附件 1

工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与抽样检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 职责

工厂应规定与其质量控制活动有关的各类人员职责及相互关系，形成文件并在组织内进行有效的沟通。工厂应在组织内指定一名认证/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：

- (1) 确保执行认证用标准和技术要求；
- (2) 确保加施认证标志的产品符合认证标准的要求；
- (3) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- (4) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志；
- (5) 负责建立满足本文件要求的管理控制体系，并确保实施和保持；
- (6) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

认证/质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，认证负责人和质量负责人可以为同一个人或不同的人。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合自愿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的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 12 页 共19页

境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立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所需要的文件。质量计划应包括产品设计目的，实现过程，检验及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键材料等)，标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的认证标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- (1) 发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- (2) 文件的修改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- (3) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、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。质量记录应有适当的保存期限。


3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键原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的记录。

3.2 关键原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 13 页 共19页

认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。

关键原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。

工厂应保存关键原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文件，作业指导书，使生产过程受控。

4.2 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 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。


4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检查，以确保产品及原材料与认证样品一致。

5. 出厂检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的出厂检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的出厂检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

6. 检验试验仪器设备

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 14 页 共19页

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验和试验的设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准，对自行校准的仪器设备，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。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备，除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时所需要采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。


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。对重要部件返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8. 内部质量审核

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，并作为

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 15 页 共19页

内部质量审核的信息输入。

对内部审核中发现的问题，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原材料、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)在实施前应向认证机构申报并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。

11. 证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合 CZC04/T02《自愿性产品认证标志管理程序》等规定。对于统一印制的标准规格认证标志或采用印刷、模压等方式加施的认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施认证标志或放行：

- (1) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (2) 超过认证有效期的产品；
- (3) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (4) 不合格产品。

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 16 页 共19页


附件 2

工厂质量控制检测要求

工厂应制定并保持文件化的出厂检验和确认检验程序，以验证产品满足和持续满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的出厂检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则和技术要求的要求。

出厂检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的检验。出厂检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。生产企业不具备试验条件，可委托有能力的检测机构进行实验。本规则内确认检验项目按照 CTS CZC-JF01008-2020《建筑用静音门窗产品认证技术规范》标准的型式检验项目执行。


	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 17 页 共19页

附件 3

建筑用静音门窗单元划分方案

建筑用静音门窗认证单元划分按照主型材材质、主型材截面构造、开启形式、静音等级划分单元。如下表所示：

认证产品信息		
产品名称		
单元划分	主型材材质	<input type="checkbox"/> 铝合金 <input type="checkbox"/> 实木 <input type="checkbox"/> 实木复合 <input type="checkbox"/> 木质复合 <input type="checkbox"/> 铝木复合 a 型(主要受力杆件为铝合金型材) <input type="checkbox"/> 铝木复合 b 型(主要受力杆件为木型材) <input type="checkbox"/> 铝塑复合 <input type="checkbox"/> 铝塑铝复合 <input type="checkbox"/> 铝塑共挤 <input type="checkbox"/> 塑料 <input type="checkbox"/> 玻璃纤维增强塑料(玻璃钢) <input type="checkbox"/> 玻纤增强聚氨酯 <input type="checkbox"/> 钢塑共挤 <input type="checkbox"/> 钢 <input type="checkbox"/> 其他：
	开启方式	<input type="checkbox"/> 平开 <input type="checkbox"/> 推拉 <input type="checkbox"/> 其他
	主型材截面 结构形式、型号(系列)	
	静音等级	<input type="checkbox"/> 一星级 (★) <input type="checkbox"/> 二星级 (★★) <input type="checkbox"/> 三星级 (★★★)
附加性能	<input type="checkbox"/> 保温性能 <input type="checkbox"/> 遮阳性能 <input type="checkbox"/> 其他： 其他性能如耐火性能、抗风携碎物冲击性能、防沙尘性能等，如需测试，请说明。	

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 18 页 共19页

附件 4

CZC04/T02-2018 《自愿性产品认证标志管理程序》

自愿性产品认证标志管理程序

编 制： 技术部

审 核： 刘 畅

批 准： 刘万奇

版 次： A/0


受控状态： 受控

分 发 号：

中窗认证检测技术服务（北京）有限公司

发布2018/05/12

实施2018/05/12

	CZC04/T02-2018	自愿性产品认证标志管理程序	
	版号：A	修订：0	首次发布：2018-05-12
		修订日期：/	

1 目的

为保证中窗认证检测技术服务（北京）有限公司（简称CZC）正确使用认可证书和认可标识，并保证获得认证的组织正确使用CZC颁发的认证证书和认证标识/标志，制定本文件。

2 范围

适用于 CZC 业务范围内的产品认证。

3 职责

3.1 产品认证部负责向获证组织传递本程序文件的要求，并监督 CZC 使用认可标识及认可证书的情况；

3.2 技术部负责标志备案申请的受理和审批，及发放工作；


3.3 现场检查小组负责对获证组织使用认证证书及认证标识/标志的情况进行检查；

3.4 技术部负责认可证书和认可标识的管理。

4 产品认证的认证标识

CZC 自愿性产品认证的通用认证标识见下图：



	CZC04/T02-2018	自愿性产品认证标志管理程序	
	版号：A	修订：0	首次发布：2018-05-12
		修订日期：/	

标准标志详见《自愿性产品认证标志图例》。各获证组织可以根据情况适当按比例缩放。

5 标志的申请、审批、制作和发放

标志的申请、审批、制作和发放按 CZC04/T0202 《标志备案审批作业指导书》的规定执行。

6 标志使用的管理和监督

6.1 认证部及检查组在年度跟踪检查中对持证人标志使用进行监督。监督内容包括：

- a. 持证人标志使用方式是否正确，是否符合企业获得的 CZC04/T0203 《CZC 认证标志使用批准书》的内容：标志施加位置、方式、颜色；
- b. 持证人是否建立了标志使用和管理制度，并对标志的使用情况如实记录存档；
- c. 持证人使用标志的产品是否符合认证要求；
- d. 持证人是否只在证书所限定的产品上加施标志；
- e. 持证人是否在广告、产品介绍等宣传材料中正确地使用认证标志，是否存在利用认证标志误导、欺诈消费者的情况。

6.2 认证有效期内的产品不符合认证要求，CZC 将责令申请人限期改正，在纠正期间不得使用认证标志。

	CZC04/T02-2018	自愿性产品认证标志管理程序	
	版号：A	修订：0	首次发布：2018-05-12
		修订日期：/	


6.3 伪造、变造、盗用、冒用、买卖和转让认证标志使用批准书以及其他违反认证标志管理规定的，CZC 将按照暂停、撤销认证的条件和程序的有关规定对其进行暂停或撤销认证证书的处理；触犯法律的，依法追究其法律责任。

7 相关文件

CZC04/T0201	《CZC 产品认证标志备案审批作业指导书》
CZC04/T0202	《自愿性产品认证标志图例》
CZC04/T0203	《认证标志使用批准书图例》

8 相关表格

CZC04/T02.01	《误用认证标志处理登记表》
CZC04/T02.02	《误用认证标志处理通知书》
CZC04/T0201.01	《标志备案申请书》
CZC04/T0201.02	《标志备案审批流程单》

	CZC-GZ01008-2020	建筑用静音门窗产品认证实施规则	
	版号：A	修订：1 修订日期：2026年5月20日	第 19 页 共19页

附件 5

CTS CZC-JF01008-2020 《建筑用静音门窗产品认证技术规范》



中窗认证检测技术服务(北京)有限公司认证技术规范

CTS CZC-JF01008-2020

建筑用静音门窗产品认证技术规范

Certification Criteria of Sound-Proof Windows & Doors for Buildings

2020-01-10发布

2020-01-10实施

中窗认证检测技术服务(北京)有限公司 发布

前 言

本技术规范由中窗认证检测技术服务（北京）有限公司（简称中窗公司）提出并归口。

本技术规范所有权归中窗公司所有，任何组织及个人未经中窗公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。本技术规范作为静音门窗产品质量的基准，未通过中窗公司认证的产品不得明示符合此技术规范。

本技术规范主要起草单位：中窗认证检测技术服务（北京）有限公司。

本技术规范主要起草人：姚远、茜彦辉。

建筑用静音门窗产品认证技术规范

1 范围

本技术规范规定了建筑用静音门窗产品术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输和贮存。

本技术规范适用于具有建筑隔声功能的建筑门窗产品认证。

2 规范性引用文件

下列文件对本文件的应用是必不可少的。凡注明日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本技术规范。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本技术规范。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 5823-2008 建筑门窗术语

GB/T 7106 建筑门窗气密水密抗风压性能检测方法

GB/T 8478 铝合金门窗

GB/T 8485 建筑门窗空气声隔声性能分级及检测方法

GB/T 20909 钢门窗

GB/T 28887 建筑用塑料窗

GB/T 29498 木门窗

GB/T 29734.1 建筑用节能门窗第1部分：铝木复合门窗

GB/T 29734.2 建筑用节能门窗第2部分：铝塑复合门窗

GB/T 31433 建筑幕墙、门窗通用技术条件

JG/T 185 玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)门

JG/T 186 玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)窗

JG/T 207 钢塑共挤门窗

3 术语和定义

GB/T 5823-2008 界定的以及下列术语和定义适用于本技术规范。

0.1 建筑用静音门窗 **Sound-Proof Building Doors and Windows**

通过隔声量检测，隔声性能满足建筑内不同功能房间空气声隔声性能要求的门窗称之为建筑用静音门窗。

4 产品分类

4.1 按主型材材质分类

建筑用静音门窗按材质分类主要有：铝合金门窗、塑料门窗、钢门窗、木门窗（实木、人造板等）、复合门窗（铝木、铝塑、铝塑铝、铝塑共挤、钢塑等）、玻璃纤维增强塑料门窗（玻璃钢门窗）、玻纤增强聚氨酯门窗等产品。

4.2 按开启方式分类

建筑用静音门窗按开启方式分类主要有：平开门窗、推拉门窗及其他。

4.3 按静音等级分类

建筑用静音门窗静音等级依据空气声隔声性能指标值进行划分，静音等级判据见表 1。

表 1 建筑用静音门窗静音等级判据 单位：分贝（dB）

序号	外门、外窗的分级指标值	内门、内窗的分级指标值	静音等级
1	$30 \leq R_w + C_{tr} < 34$	$30 \leq R_w + C < 34$	★
2	$34 \leq R_w + C_{tr} < 37$	$34 \leq R_w + C < 37$	★★
3	$R_w + C_{tr} \geq 37$	$R_w + C \geq 37$	★★★

注：不同静音等级建筑门窗在建筑内不同功能房间的推荐应用见附录 A。

5 技术要求

5.1 通用要求

建筑用静音门窗应符合相关产品标准要求，具体依据产品标准见表 2，其中外门单位开启缝长空气渗透量 q_1 不应大于 $2.5 \text{ m}^3/(\text{m} \cdot \text{h})$ ，单位面积空气渗透量 q_2 不应大于 $7.5 \text{ m}^3/(\text{m}^2 \cdot \text{h})$ ；外窗单位开启缝长空气渗透量 q_1 不应大于 $1.5 \text{ m}^3/(\text{m} \cdot \text{h})$ ，单位面积空气渗透量 q_2 不应大于 $4.5 \text{ m}^3/(\text{m}^2 \cdot \text{h})$ 。

表 2 不同门窗产品所依据的产品标准

序号	产品名称	依据产品标准
1	铝合金门窗	GB/T 8478

2	建筑用塑料窗	GB/T 28887
3	建筑用塑料窗	GB/T 28886
4	铝木复合门窗	GB/T 29734.1
5	铝塑复合门窗	GB/T29734.2
6	木门窗	GB/T 29498
7	钢门窗	GB/T 20909
8	玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)窗	JG/T 186
9	玻璃纤维增强塑料(玻璃钢)门	JG/T 185
10	铝塑共挤门窗	JG/T 543
11	钢塑共挤门窗	JG/T 207
12	玻纤增强聚氨酯节能门窗	JG/T 571

5.2 空气声隔声性能要求

建筑用静音门窗的空气声隔声性能不应小于 30 分贝。

6 试验方法

空气声隔声性能按 GB/T 8485 标准的规定进行,其余性能按表 1 相关产品标准的要求进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

出厂检验项目按表 1 相关产品标准要求执行。

7.1.1 组批与抽样规则

参见表 1 相关产品标准要求。

7.1.2 判定与复验规则

抽检产品检验结果全部符合本标准要求时,判该批产品合格。

抽检产品检验结果如有多于 1 樘不符合本标准要求时,判该批产品不合格。

抽检项目中如有 1 樘(不多于 1 樘)不合格,可再从该批产品中抽取双倍数量产品进行重复检验。重复检验的结果全部达到本标准要求时判定该项目合格,复检项目全部合格,判定该批产品合格,否则判定该批产品出厂检验不合格。

格。

7.2 型式检验

7.2.1 检验时机

当遇到下列情况之一时，应进行型式检验：

- ① 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- ② 正式生产后，产品的原材料、构造或生产工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- ③ 停产半年以上重新恢复生产时；
- ④ 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- ⑤ 正常生产时，气密性能、空气声隔声性能需每年进行一次检验，其余性能每 3 年进行一次检验。

7.2.2 组批与抽样规则

从出厂检验合格批中任选一批作为型式检验批，随机抽取 3 樘。

7.2.3 取样方法

产品型式检验应选取各种用途、类型、品种、系列中常用的门窗立面形式和尺寸规格的单樘基本门、窗作为代表该产品性能的典型试件。门窗型式检验典型试件立面形式及规格参见附录 B。

7.2.4 判定

抽检产品全部符合 5.1~5.2 项目要求，该产品型式检验合格。

8 包装、运输、贮存

8.1 包装

8.1.1 应根据门窗型材、玻璃和附件的实际情况，采取合适的无腐蚀作用材料包装。

8.1.2 包装箱应有足够的承载能力，确保正常运输和保管条件下不受损坏。

8.1.3 包装箱内的各类部件，避免发生相互碰撞、窜动。

8.1.4 包装储运图示标志及使用方法应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 运输

8.2.1 在运输过程中避免包装箱发生相互碰撞。

8.2.2 搬运过程中应轻拿轻放，严禁摔、扔、碰击。

8.2.3 运输工具应有防雨措施，并保持清洁无污染。

8.3 贮存

8.3.1 产品应放置通风、干燥的地方。严禁与酸、碱、盐类物质接触并防止雨水侵入。

8.3.2 产品严禁与地面直接接触，底部垫高大于 100mm。

8.3.3 产品放置应用非金属垫块垫平，产品宜立放且立放角度不小于 70°。

附录 A
(资料性附录)
民用建筑静音门窗推荐表

不同静音等级建筑门窗在建筑内不同功能房间的推荐应用见表 A.1。

表 A.1 民用建筑静音门窗推荐表

序号	建筑类别	门窗部位	空气声隔声单值评价量+ 频谱修正量 (分贝: dB)	推荐级 别	
1	住宅建筑	交通干线两侧卧室、起居室(厅)的窗	$R_w+C_{tr} (\geq 30)$	★★★	
		其他窗	$R_w+C_{tr} (\geq 25)$	★	
2	学校建筑	临交通干线的外窗	$R_w+C_{tr} (\geq 30)$	★★★	
		其他外窗	$R_w+C_{tr} (\geq 25)$	★	
		产生噪声房间的门	$R_w+C (\geq 25)$	★	
		其他门	$R_w+C (\geq 20)$	★	
3	医院建筑	临街一侧病房外窗	$R_w+C_{tr} (\geq 30)$	★★★	
		其他外窗	$R_w+C_{tr} (\geq 25)$	★	
		听力测听室门	$R_w+C (\geq 30)$	★★★	
		其他门	$R_w+C (\geq 20)$	★	
4	旅馆建筑	客房外窗	特级	$R_w+C_{tr} (\geq 35)$	★★★★
			一级	$R_w+C_{tr} (\geq 30)$	★★★
			二级	$R_w+C_{tr} (\geq 25)$	★
		客房门	特级	$R_w+C (\geq 30)$	★★★
			一级	$R_w+C (\geq 25)$	★
			二级	$R_w+C (\geq 20)$	★
5	办公建筑	临交通干线的办公室、会议室外窗	$R_w+C_{tr} (\geq 30)$	★★★	
		其他外窗	$R_w+C_{tr} (\geq 25)$	★	
		门	$R_w+C (\geq 20)$	★	

注: R_w+C_{tr} 为计权隔声量+交通噪声频谱修正量; R_w+C 为计权隔声量+粉红噪声频谱修正量。

附录 B
 (资料性附录)
 门窗型式检验典型试件立面形式及规格

表 B.1 门型式检验典型试件立面形式及规格

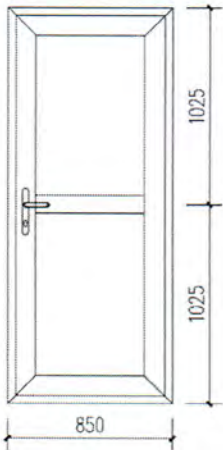
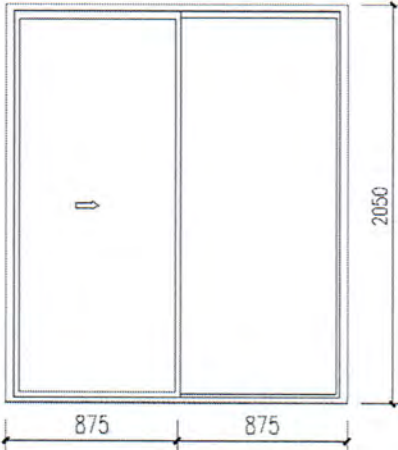
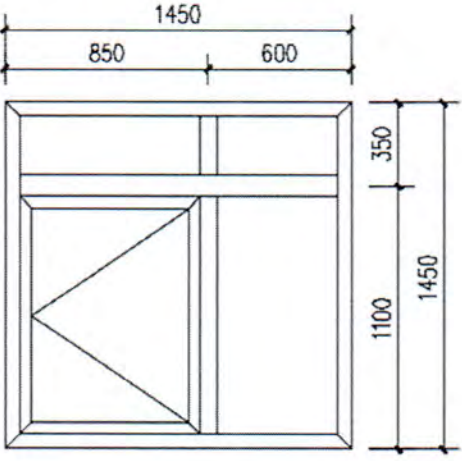
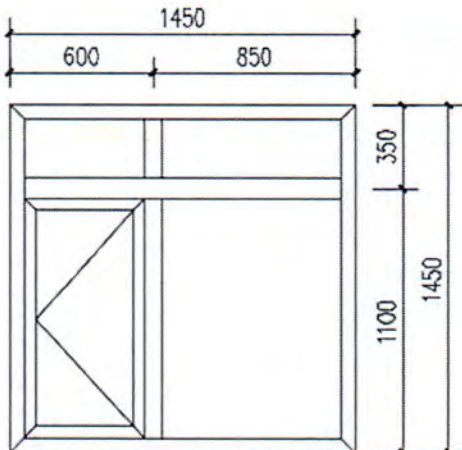
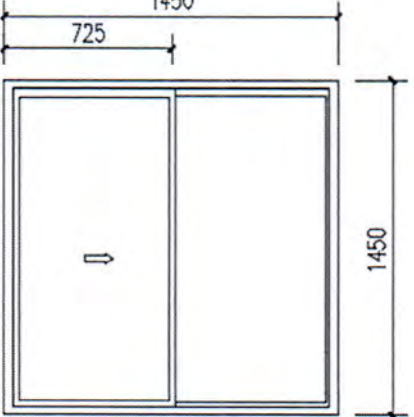
序号	门立面形式和宽、高构造尺寸 (mm)	适用门型
1		单扇平开类 (合页) 平开门
2		双扇推拉类 ^b 推拉门 提升推拉门 下悬推拉门 折叠推拉门
^a 其中一扇可为固定扇。 ^b 可为两个活动扇。		

表 B.2 窗型式检验典型试件立面形式及规格

序号	窗立面形式和宽、高构造尺寸 (mm)	适用窗型
1		平开窗 (外开、内平) 滑轴平开窗 (外开、内平)
2		内平开窗 平开下悬窗 上悬窗 下悬窗 滑轴上悬窗
3		推拉窗 ^a 下悬推拉窗 平开推拉窗 提升推拉窗
注 1: 表中未列出的其他窗型可参照上述表中相近开启形式选择样窗形式和尺寸。 注 2: 固定窗可已选用序号 1~3 中任意一种立面形式。 ^a 可为两个活动扇。		

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第1页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

建筑用静音门窗产品描述 CZC07/P0101.16 (29)

1. 基本信息

申请编号 (申请编号由认证机构填写):

认证委托人注册名称/地址:

商标:

制造商注册名称/地址:

生产企业注册名称/地址:

2. 申请单元的描述

应对认证单元内覆盖的所有产品进行描述。

2.1 产品信息

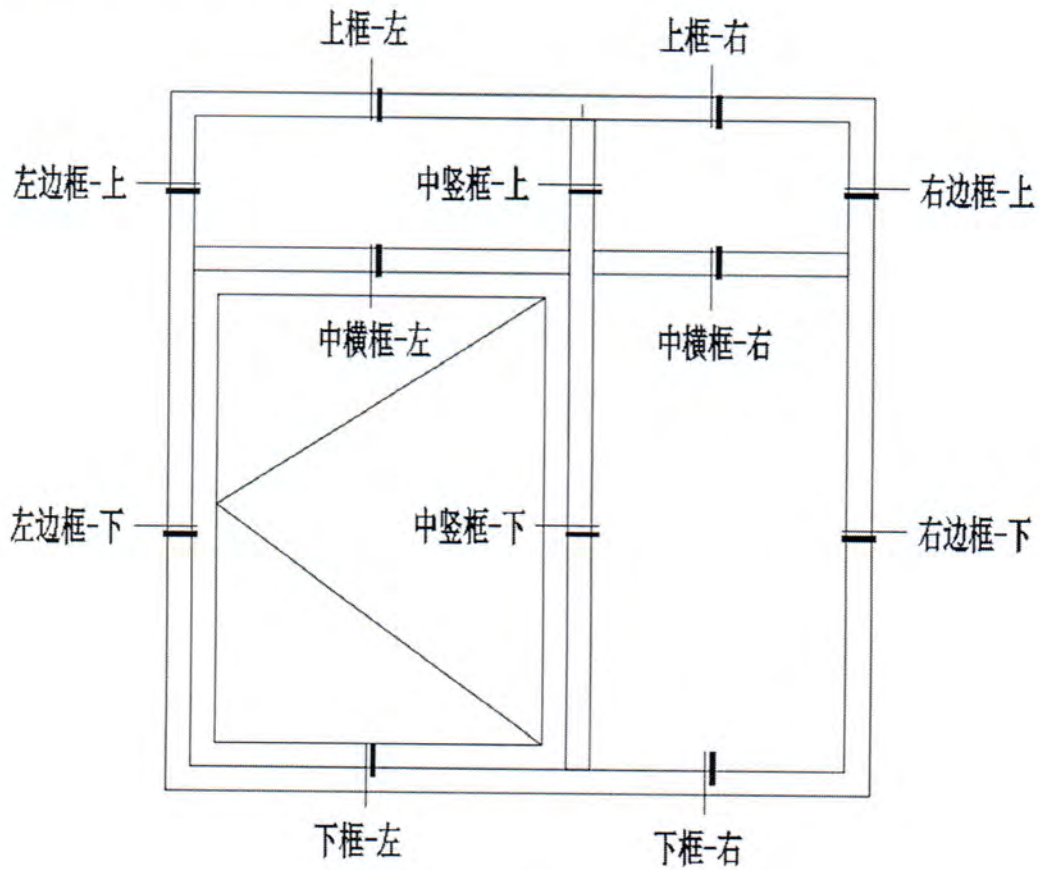
认证产品信息		
产品名称		
单元划分	主型材材质	<input type="checkbox"/> 铝合金 <input type="checkbox"/> 实木 <input type="checkbox"/> 实木复合 <input type="checkbox"/> 木质复合 <input type="checkbox"/> 铝木复合 a 型 (主要受力杆件为铝合金型材) <input type="checkbox"/> 铝木复合 b 型 (主要受力杆件为木型材) <input type="checkbox"/> 铝塑复合 <input type="checkbox"/> 铝塑铝复合 <input type="checkbox"/> 铝塑共挤 <input type="checkbox"/> 塑料 <input type="checkbox"/> 玻璃纤维增强塑料 (玻璃钢) <input type="checkbox"/> 玻纤增强聚氨酯 <input type="checkbox"/> 钢塑共挤 <input type="checkbox"/> 钢 <input type="checkbox"/> 其他:
	开启方式	<input type="checkbox"/> 平开 <input type="checkbox"/> 推拉 <input type="checkbox"/> 其他
	主型材截面结构形式	见 2.2 静音门窗节点图
	静音等级 ^①	由认证机构根据检测结果进行判定, 详见 CZC07/P0101.20-2019《检验结果附加评定表》。
附加性能 ^②	<input type="checkbox"/> 保温性能 <input type="checkbox"/> 遮阳性能 <input type="checkbox"/> 其他:	

注: ①. 静音等级分为★、★★、★★★。★表示 $30\text{dB} \leq (Rw+Ctr)$ 或 $(Rw+C) < 35\text{dB}$; ★★表示 $35\text{dB} \leq (Rw+Ctr)$ 或 $(Rw+C) < 40\text{dB}$; ★★★表示 $(Rw+Ctr)$ 或 $(Rw+C) \geq 40\text{dB}$ 。

②其他性能如耐火性能、抗风携碎物冲击性能、防沙尘性能等, 如需测试, 请说明。

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第2页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

2.2 门窗节点图及各型材断面图



节点大样图

注：此图为标准窗立面图，请勿做修改或删除，只需依据上述标注提供对应节点图。

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第3页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

2.2.1 门窗节点图

项目类别	左边框-上
节点图	
项目类别	左边框-下
节点图	

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第4页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

项目类别	右边框-上
节点图	
项目类别	右边框-下
节点图	

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第5页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

项目类别	上框-左
节点图	
项目类别	上框-右
节点图	

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第6页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

项目类别	下框-左
节点图	
项目类别	下框-右
节点图	

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第7页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

项目类别	中横框-左
节点图	
项目类别	中横框-右
节点图	

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第8页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

项目类别	中竖框-上
节点图	
项目类别	中竖框-下
节点图	

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第9页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

2.2.2 各型材断面图

项目类别	边框	下框
物料编码	AL7000A01A+01B	
图例		
项目类别		
物料编码		
图例		

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第10页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

项目类别		
物料编码		
图例		
项目类别		
物料编码		
图例		

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版本号: A	修订: 1	
		修订日期: 2020-01-06	
			第11页共17页

2.3 关键原材料

2.3.1 型材

型材种类	制造商 (全称)	材质	主型材型号	表面处理	主型材基材壁厚/mm	填充物/填充位置
边框				内: 外:		
扇框				内: 外:		
中竖/横框				内: 外:		
玻璃压条						
转向框				内: 外:		
拼樘框				内: 外:		
其他						

注: ①铝木复合型材只需填写铝合金型材壁厚, 铝塑复合型材需同时填写铝合金型材和塑料型材壁厚;

② 如有其他类型材, 可自行添加表格行数进行填写。

2.3.2 隔热材料

项目	I 型	非 I 型		
		C 型	T 型	其他
制造商 (全称)				
材质				
规格型号				

注: 塑料窗、实木窗等无隔热材料型材可不填。

	CZC07/P0101.16 (29)		建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1		第12页共17页
		修订日期: 2020-01-06		

2.3.3 密封材料 (框与玻璃密封: 干法密封湿法密封)

密封胶条

材料信息	供应商 (全称)	材质	规格型号	硬度 (邵氏 A)	非工作状态尺寸/mm	工作状态尺寸/mm	安装方式	角部连接构造
框扇内侧密封胶条							<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 工艺切口 <input type="checkbox"/> 模压拐角 <input type="checkbox"/> 焊接 <input type="checkbox"/> 其他:
框扇外侧密封胶条							<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 工艺切口 <input type="checkbox"/> 模压拐角 <input type="checkbox"/> 焊接 <input type="checkbox"/> 其他:
室内侧玻璃密封胶条							<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 工艺切口 <input type="checkbox"/> 模压拐角 <input type="checkbox"/> 焊接 <input type="checkbox"/> 其他:
室外侧玻璃密封胶条							<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 工艺切口 <input type="checkbox"/> 模压拐角 <input type="checkbox"/> 焊接 <input type="checkbox"/> 其他:
等压密封胶条							<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 工艺切口 <input type="checkbox"/> 模压拐角 <input type="checkbox"/> 焊接 <input type="checkbox"/> 其他:
其他								

密封胶

产品名称	供应商 (全称)	材质	规格型号	使用位置	烷烃增塑剂
					<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无
					<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第13页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

密封胶条断面图

安装位置	密封胶条断面图	安装位置	密封胶条断面图
框扇内侧密封胶条		室内侧玻璃密封胶条	
框扇外侧密封胶条		室外侧玻璃密封胶条	
等压密封胶条			

注: 其他类胶条, 需备注规格型号、材质及用途。

	CZC07/P0101.16 (29)		建筑用静音门窗产品描述	
	版本号: A	修订: 1		第14页共17页
		修订日期: 2020-01-06		

密封毛条 (如有)

密封毛条种类	供应商 (全称)	材质	形状类型	安装方式	安装位置	断面图及基本尺寸/mm
框扇间用密封毛条			<input type="checkbox"/> 平板型 <input type="checkbox"/> 平板加片型 <input type="checkbox"/> X型 <input type="checkbox"/> U型 <input type="checkbox"/> U型加片 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:		
纱窗密封毛条			<input type="checkbox"/> 平板型 <input type="checkbox"/> 平板加片型 <input type="checkbox"/> X型 <input type="checkbox"/> U型 <input type="checkbox"/> U型加片 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:		
其他			<input type="checkbox"/> 平板型 <input type="checkbox"/> 平板加片型 <input type="checkbox"/> X型 <input type="checkbox"/> U型 <input type="checkbox"/> U型加片 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 压入式 <input type="checkbox"/> 穿入式 <input type="checkbox"/> 粘贴式 <input type="checkbox"/> 其他:		
注: 毛条基本尺寸包含底板宽度、毛条高度、绒毛宽度、底板厚度、加片厚度 (如有)。						

建筑用静音门窗产品描述	
CZC07/P0101.16 (29)	修订: 1
版号: A	修订日期: 2020-01-06
第15页共17页	

2.3.4 玻璃

项目	玻璃 1	玻璃 2	玻璃 3	玻璃 4	玻璃 5
制造商 (全称)					
配置					
间隔形式	<input type="checkbox"/> 铝合金间隔条 <input type="checkbox"/> 暖边间隔条 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 铝合金间隔条 <input type="checkbox"/> 暖边间隔条 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 铝合金间隔条 <input type="checkbox"/> 暖边间隔条 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 铝合金间隔条 <input type="checkbox"/> 暖边间隔条 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 铝合金间隔条 <input type="checkbox"/> 暖边间隔条 <input type="checkbox"/> 其他:
间隔气体	<input type="checkbox"/> 100%空气 <input type="checkbox"/> 15%空气+85%氩气 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 100%空气 <input type="checkbox"/> 15%空气+85%氩气 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 100%空气 <input type="checkbox"/> 15%空气+85%氩气 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 100%空气 <input type="checkbox"/> 15%空气+85%氩气 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 100%空气 <input type="checkbox"/> 15%空气+85%氩气 <input type="checkbox"/> 其他:
密封胶种类	<input type="checkbox"/> 丁基胶+聚硫胶 <input type="checkbox"/> 丁基胶+硅酮胶 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 丁基胶+聚硫胶 <input type="checkbox"/> 丁基胶+硅酮胶 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 丁基胶+聚硫胶 <input type="checkbox"/> 丁基胶+硅酮胶 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 丁基胶+聚硫胶 <input type="checkbox"/> 丁基胶+硅酮胶 <input type="checkbox"/> 其他:	<input type="checkbox"/> 丁基胶+聚硫胶 <input type="checkbox"/> 丁基胶+硅酮胶 <input type="checkbox"/> 其他:
总厚度(mm)					
单片密度(kg/m ³)					

备注: 同一单元原则上不超过 5 种玻璃配置。

	CZC07/P0101.16 (29)		建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1		第16页共17页
		修订日期: 2020-01-06		

2.3.5 五金件

五金件	生产厂家	名称	型号	数量	适用条件	
五金件 1		<input type="checkbox"/>	上部合页			扇宽最大极限值: mm 扇高最大极限值: mm 扇重最大极限值: kg
			下部合页			
		<input type="checkbox"/>	上部铰链			
			下部铰链			
		<input type="checkbox"/>	滑撑			
		<input type="checkbox"/>	滑轮			
		锁点		锁座		
		中间锁				
五金件 2		<input type="checkbox"/>	上部合页			扇宽最大极限值: mm 扇高最大极限值: mm 扇重最大极限值: kg
			下部合页			
		<input type="checkbox"/>	上部铰链			
			下部铰链			
		<input type="checkbox"/>	滑撑			
		<input type="checkbox"/>	滑轮			
		锁点		锁座		
		中间锁				
五金件 3		<input type="checkbox"/>	上部合页			扇宽最大极限值: mm 扇高最大极限值: mm 扇重最大极限值: kg
			下部合页			
		<input type="checkbox"/>	上部铰链			
			下部铰链			
		<input type="checkbox"/>	滑撑			
		<input type="checkbox"/>	滑轮			
		锁点		锁座		
		中间锁				

关于锁点数量应根据窗扇的设计风荷载标准值、尺寸、锁点和锁座受力能力确定,按下述公式计算,锁点应受力均匀,且锁点数量不得少于下述公式计算值。

$$n_1 \geq W_k \cdot S / f_a$$

式中:

- n_1 —— 锁点的个数,取值不小于计算值的自然数;
- W_k —— 风荷载标准值, kN/m^2 ;
- S —— 门窗扇面积, m^2 ;
- f_a —— 单个锁点允许使用的剪切力,取 800N 计算。

2.4 其他材料 (需盖公章)

- 1) 同一申请单元内各个型号之间的差异说明 (如有);
- 2) 门窗系统技术评定书 (如有);
- 3) 近期包含型式检验项目的报告复印件 (最好为提交申请时间前一年内签发; 检验

	CZC07/P0101.16 (29)	建筑用静音门窗产品描述	
	版号: A	修订: 1	第17页共17页
		修订日期: 2020-01-06	

报告必须由经 CNAS 认可的检测机构签发并在法定有效期以内) (如有);

4) 关键原材料检验报告扫描件或复印件 (关键原材料应符合相应产品标准要求并提供型式检验报告复印件, 检验报告必须由经 CNAS 认可的检测机构签发并在法定有效期内) 及产品彩色照片, 请将扫描后的检验报告及彩色照片 (如型材室内外颜色等不一致, 需提同时供室内侧和室外侧照片) 附在附件 1;

5) 产品工艺流程 (图);

6) 比例为 1:1 的典型窗型 CAD 节点图。

3. 认证委托人声明

本组织 (认证委托人/生产企业) 保证该产品描述中的产品参数、关键元件和材料等信息与实际生产的认证产品保持一致, 保证产品所使用的型号、名称和商标等遵守有关标准和法规规定。产品获证后, 如果产品所用关键元件、材料和涉及产品安全的设计结构、证书内容等发生变更时, 本组织将向 CZC 提出变更申请, 未经 CZC 的认可, 不会擅自变更使用, 以确保该规格型号始终符合产品认证要求。本组织保证使用认证证书及标志的获证产品只配用经 CZC 确认的上述关键元件和材料。

本组织承诺提供的信息真实, 并承担违背上述保证事项的全部责任。

认证委托人/生产企业: (公章)

日期: 年月日