

编号：CZC-GZ-SS-003-2026

安全之星产品认证实施规则

聚酰胺型材

受控状态：

受控

分发号：

2026-10-20 发布

2026-10-20 实施

中窗认证检测技术服务（北京）有限公司发布

文件修订情况

版本	修订日期	修订内容	编制	审核	批准
V1.0	2026 年 10 月 20 日	首次发布	李向军	沈文春	刘万奇

本规则为首次发布。发布日期：2026 年 10 月 20 日；实施日期：2026 年 10 月 20 日。

目 录

前 言	1
1 适用范围	2
2 认证依据	2
3 术语和定义	2
4 认证模式	3
5 认证单元划分	4
5.1 基本原则	4
5.2 单元划分通用约束要求	4
5.3 认证单元划分	4
6 认证委托与受理	5
6.1 委托条件	5
6.2 认证流程	5
6.3 申请材料	6
6.4 受理与合同签订	7
6.5 认证时限	7
7 产品评价（型式试验）	7
7.1 样品抽取与送样	7
7.2 检测机构	8
7.3 检测项目与判定	8
7.4 利用其他检验结果	9
8 初始工厂检查	9
8.1 检查时机	9
8.2 检查内容	10
8.3 检查人日	10
8.4 检查准备	10
8.5 现场检查	11

8.6	检查结论	11
9	认证复核与决定	12
10	认证证书	12
10.1	证书名称	12
10.2	证书内容	12
10.3	证书有效期	13
10.4	证书的变更	13
10.5	证书的扩大与缩小	13
10.6	证书的暂停、恢复、注销和撤销	13
11	认证标志使用	15
11.1	认证标志样式与使用要求	15
11.2	认证标志的使用方式	15
11.3	防止误用认证标志的措施	16
12	获证后监督	17
12.1	监督频次	17
12.2	监督内容	17
12.3	监督结果处理	17
12.4	监督时间	18
12.5	监督检查人日数	18
12.6	监督检查结论	18
12.7	监督检查结果评定	19
13	再认证	19
14	收费	19
15	申诉、投诉与争议	19
16	扩展或缩小认证单元	20
16.1	扩展认证单元	20
16.2	缩小认证单元	21

17	认证机构、检验检测机构的符合性要求	21
17.1	认证机构符合性要求	21
17.2	检验检测机构符合性要求	22
18	认证人员符合性要求	22
19	安全之星等级评价	23
19.1	评价方法	23
19.2	等级评定原则	23
19.3	等级标识使用限制	23
20	附则	23
	附件清单	24
	附件 1 检测项目及要求	25
1	组批与抽样	25
2	认证抽样检测（型式试验）项目	26
3	出厂检验项目、定期检验项目、工艺保证项目	27
	附件 2 工厂质量保证能力要求	29
1	职责和资源	29
2	文件和记录	29
3	采购和进货检验	30
4	生产过程控制和过程检验	30
5	出厂检验和确认检验	31
6	检验试验仪器设备	31
7	不合格品的控制	32
8	内部质量审核	32
9	认证产品的一致性	32
10	包装、搬运和储存	32
11	证书和标志	32
	附件 3 认证标志样式及使用规范	33

1	标志样式	33
2	使用范围	33
3	使用要求	34
4	台账管理	34
5	监督与处置	34
附件 4	聚酰胺型材认证单元划分方案	35
附件 5	工厂质量控制检测要求	36
附件 6	检测项目及依据标准一览表	38
附件 7	安全之星等级评价方法	40
1	等级评价指标要求（基于 GB/T 23615.1—2017 测定）	40
2	等级评定规则	40
3	说明	41

前 言

本规则用于规范聚酰胺型材（隔热条）安全之星产品认证活动，明确认证依据、认证模式、认证实施程序、证书与标志管理、获证后监督等全部要求。

本规则由中窗认证检测技术服务（北京）有限公司编制并负责解释。本机构已取得对应产品认证领域资质。

本规则已通过机构内部符合性自查及验收审查。如国家认监委后续发布同领域国推认证规则或行业认证规则，本机构将按监管要求调整或停止依据本规则开展新认证活动。

本规则为认证机构自行制定的自愿性产品认证规则，将按照《国家认监委关于加强认证规则管理的公告》（认监委公告 2025 年第 9 号）要求，在认证规则发布后 30 日内通过“认证认可业务信息统一上报平台”提交备案。

在本规则完成备案前，认证机构不依据本规则受理认证申请、实施产品评价或作出认证决定；备案被退回或废止期间，停止使用本规则开展新认证活动。

本规则为首次发布，版本号：V1.0。本规则发布日期：2026 年 10 月 20 日，实施日期：2026 年 10 月 20 日。

特别声明：本规则所确立的“安全之星产品认证”为中窗认证检测技术服务（北京）有限公司自行制定的自愿性产品认证，属于一般产品认证，不属于国家统一推行的认证制度（国推认证），亦非绿色建材产品认证。获证组织不得将本认证宣传或标识为“绿色建材产品认证”“国家统一推行认证”或与任何国家统一推行的认证制度相同或相似，不得作误导性宣传。

1 适用范围

本规则适用于依据 GB/T 23615.1—2017《铝合金建筑型材用隔热材料 第 1 部分：聚酰胺型材》生产，用于铝合金建筑型材（隔热型材）中起结构连接作用并减少传热效果的聚酰胺型材（以下简称“隔热条”）的安全之星产品认证。

聚酰胺型材（隔热条）安全之星产品认证采用分级评价方式，从低到高分为一星、二星和三星三个等级。安全之星等级评价方法见本规则第 19 章及附件 7。

本规则不适用于以聚氨酯隔热胶等非聚酰胺材质成型的隔热材料。

2 认证依据

认证依据标准：

— GB/T 23615.1《铝合金建筑型材用隔热材料 第 1 部分：聚酰胺型材》；

注：认证依据标准换版时，新申请认证优先采用现行有效版本。已获证产品可按认证机构公告设置过渡期。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规则。

3.1 聚酰胺型材（隔热条）：以聚酰胺 66 和玻璃纤维为主要原料，用在铝合金隔热型材中起结构连接作用并减少传热效果的热挤压型材（来源：GB/T 23615.1—2017 第 3.1 条）。

3.2 认证单元：具有相同生产者、相同截面结构类型、相同组分体系（聚酰胺 66 与玻璃纤维含量及添加剂体系）、相同生产工艺的一组产品，作为认证评价的基本单元。

3.3 型式试验：为证明产品满足认证依据标准全部技术要求，对认证单元产品开展的全项目检测。

3.4 确认检验：获证后为持续验证产品符合性开展的定期抽样检验。

3.5 产品一致性：批量生产产品与型式试验合格样品在组分、关键原材料、截面结构、尺寸、工艺、性能等方面保持一致。

3.6 安全之星等级：本机构对获证聚酰胺型材（隔热条）产品按其关键性能指标达到的水平评定的一星、二星、三星等级，由低到高。

3.7 委托人：提出认证委托的组织，可以是生产者、制造商、进口商、销售商。

3.8 生产者（制造商）：对产品设计、性能负责的组织。

3.9 生产厂：实际开展产品制造加工的场所。

4 认证模式

依据聚酰胺型材（隔热条）作为门窗、幕墙结构件与节能材料的特点，本规则采用以下认证模式：

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

初始工厂检查包含工厂质量保证能力和产品一致性检查。

获证后监督可包括：

- 获证后的跟踪工厂检查；
- 产品抽样检测（生产现场、成品库或市场抽样）；
- 证书与标志使用情况核查。

5 认证单元划分

5.1 基本原则

认证单元按照产品截面结构类型、执行标准体系、组分体系、生产制造工艺一致性等进行划分。同一认证单元内的产品应同时满足以下要求：

- 执行现行国家标准一致；
- 截面结构类型（I 型或非 I 型）、整体结构基本相似；
- 主要原材料（聚酰胺 66、玻璃纤维）来源与质量控制要求一致；
- 生产工艺流程、关键工序、质量管控模式基本相同。

5.2 单元划分通用约束要求

- 凡截面结构类型不同、组分体系不同、执行标准不同、结构体系不同的产品，不得划入同一个认证单元；
- 不得仅因产品外观颜色、非关键外购配件品牌差异，随意拆分或增设认证单元；
- 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。

5.3 认证单元划分

本规则聚酰胺型材（隔热条）产品按以下原则划分认证单元：

- 按截面结构类型划分：I 型、非 I 型；
- 按截面高度划分： $h \leq 20\text{mm}$ 、 $20\text{mm} < h \leq 40\text{mm}$ 、 $40\text{mm} < h \leq 60\text{mm}$ 、 $60\text{mm} < h \leq 80\text{mm}$ 、 $h > 80\text{mm}$ ，划分为不同认证单元；

— 出现下列任一因素不同，应划分为不同认证单元：组分体系或玻璃纤维含量配比不同（聚酰胺 66 质量分数、玻璃纤维质量分数不同）；关键原材料（聚酰胺 66、玻璃纤维）供应商或牌号不同；主要生产工艺或截面结构不同。

5.3.1 同一单元内产品型号、颜色、规格尺寸（截面高度在同一档内）不同，可在同一证书中列明，不另划单元。

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

5.3.3 同一制造商不同生产加工场地生产的相同产品视为不同单元，对每一个单元分别进行产品认证。

5.3.4 聚酰胺型材产品认证单元划分详见附件 4。

6 认证委托与受理

6.1 委托条件

申请人应为聚酰胺型材（隔热条）产品的委托人（生产者、制造商、进口商或销售商），具备合法经营资质；生产者、生产厂应具备对应产品生产管控能力；申请认证产品应满足本规则第 2 章认证依据标准要求。

6.2 认证流程

认证的基本流程包括：

— 认证申请；

— 产品抽样检测/型式试验；

— 初始工厂检查；

— 认证复核、决定和发证；

— 获证后监督与再认证。

6.3 申请材料

— 自愿性产品认证申请书、产品描述、工厂检查调查表

— 申请人、制造商、生产厂营业执照或合法经营证明

— 认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书等；当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）

— 商标注册证、知识产权关系（适用时）

— 产品说明书、技术规格书、产品截面图纸（含截面结构类型、截面高度、主要受力壁厚）、组分体系概述（脱敏）、生产工艺流程说明

— 关键原材料清单及相应合格证明（聚酰胺 66、玻璃纤维等）

— 产品工艺流程图

— 生产厂组织机构图

— 产品质量符合 GB/T 23615.1—2017 要求的型式检验报告（由具备 CMA 资质的检测机构出具）

— 生产厂建立的满足本规则附件 2《工厂质量保证能力要求》的管理文件和程序文件目录

— 按认证单元提交的关键原材料/部件备案清单

— 符合认证依据标准规定的一般要求的其他证明文件

6.4 受理与合同签订

认证机构收到申请资料后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核。资料齐全、符合要求的，在3个工作日内发出受理通知并签订认证合同，明确双方责任、认证范围、费用、时间安排；资料不齐全的通知申请人补正；不符合受理条件的书面告知理由。

6.5 认证时限

在委托人配合、样品、整改、缴费等按期完成前提下，自正式受理认证委托至颁发认证证书之日止，一般不超过90个自然日，主要包括初始工厂检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。下列情况不计入上述时限：样品试验周期、申请人补资料、不符合项整改、样品复测、不可抗力等。

证书变更、再认证办理时限按机构公开程序执行。

7 产品评价（型式试验）

7.1 样品抽取与送样

7.1.1 基本原则

- 样品由认证机构派员抽样或申请人送样；
- 优先现场抽样，抽样人员为本机构具备资格的认证检查员；抽样地点为成品库，随机抽样、封样并出具抽样单；
- 特殊情形可接受委托送样，委托人出具样品真实性承诺；
- 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。

7.1.2 取样与组批

— 组批：按 GB/T 23615.1—2017 第 6 章检验规则规定的组批方式执行，按认证单元抽样；

— 取样数量与试样制备：按 GB/T 23615.1—2017 第 6 章及 6.5 条对各检验项目的取样规定执行（含断口形貌、尺寸偏差、密度、DSC 熔融峰温、轴钉应力开裂性能、邵氏硬度、低温无缺口冲击强度、室温纵向抗拉特征值、室温纵向拉伸断裂伸长率、室温纵向拉伸弹性模量、室温横向抗拉特征值、高温横向抗拉特征值、低温横向抗拉特征值、耐水性能、热老化性能、外观质量等项目的取样数量与要求）；

— 所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送（寄）往认证机构指定的实验室进行检验。

7.2 检测机构

型式试验应由本机构签约或认可、具备 CMA/CNAS 资质和检测能力的实验室承担，其 CMA 资质认定能力应覆盖本规则附件 6 所列全部检测项目及参数。

7.3 检测项目与判定

7.3.1 检测项目：型式试验检测项目应包括认证依据标准 GB/T 23615.1—2017 第 4 章规定的全部适用项目，包括组分、灰分、显微组织、断口形貌、尺寸偏差、性能（密度、DSC 熔融峰温、轴钉应力开裂性能、邵氏硬度、低温无缺口冲击强度、室温纵向抗拉特征值、室温纵向拉伸断裂伸长率、室温纵向拉伸弹性模量、室温横向抗拉特征值、高温横向抗拉特征值、低温横向抗拉特征值、耐水性能、热老化性能）、外观质量、铝合金型材复合适应性（需方要求时）等，具体见附件 1、附件 6。

7.3.2 试验方法：按 GB/T 23615.1—2017 第 5 章及相应试验方法标准执行。

7.3.3 判定：认证产品应满足 GB/T 23615.1—2017 第 4 章对应要求的全部规定；需要评定安全之星等级的，还须满足附件 7 对应等级的指标要求。

7.3.4 检验结果处置

- 任一检验项目不符合 GB/T 23615.1—2017 规定时，该认证单元型式试验不通过；
- 检验结果应区分样品本身质量问题与样品在抽取、运输、存放过程中的损坏，因样品损坏影响检测结果的，应重新抽样；
- 认证委托人收到检验报告后 10 个工作日内可提出异议复核，异议复核按照本机构规定的异议处理流程执行，复核仅可使用留存备样，复核仅限 1 次。

7.4 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型式试验/抽样检验的结果：

- 具备 CMA 资质的实验室出具的检验报告；
- 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及 GB/T 23615.1—2017 的规定；
- 检验报告签发日期，应不早于现场检查日前 12 个月。

8 初始工厂检查

8.1 检查时机

初始工厂检查在首次申请、获得证书后如启用新生产线、新配方体系、新生产场地、本规则第 2 章认证依据标准更新等情况时须型式试验合格后开展；其他情况可与型式试验同步实施。

8.2 检查内容

检查包含工厂质量保证能力、产品一致性两大模块，具体见附件 2《工厂质量保证能力要求》。重点核查：组分与关键原材料一致性（聚酰胺 66、玻璃纤维含量与供应商）、截面结构与尺寸一致性、生产工艺一致性、检验能力与记录、出厂检验执行情况、批量产品与型式试验样品一致性。

8.3 检查人日

检查人日数按工厂规模、产品复杂程度确定。原则上，一个认证单元的现场检查基础人日数要求见表 1。不同的生产场所应分别计算人日数。

表 1 一个认证单元的现场检查基础人日数

企业规模	100 人及以下	101~499 人	500 人及以上
基础人日数	4	6	7

8.4 检查准备

8.4.1 检查计划与检查组构成：本机构为其现场检查制定计划，选派有资格的人员组成现场检查组，检查组规模与构成基于认证产品范围、技术特点、数据与信息系统复杂程度及检查人员专业背景和实践经验确定。

8.4.2 技术评审：检查组成员进入现场检查前，应对认证委托人提交的申请文件及证实性资料进行技术评审，重点从组织机构的合法性复核、文件资料的完整性/适应性/有效性审查、工厂质量保证能力的符合性判断三个方面进行。本机构受理认证申请后，原则上应在 15 个工作日内完成资料技术评审。

8.4.3 评审结论包括：符合要求可进行现场检查；基本符合要求但需补充完善，可在现场检查时提交整改证据；不符合要求无法进行现场检查。

8.5 现场检查

8.5.1 基本原则：现场检查应在资料技术评审符合要求或基本符合要求后 30 个工作日内完成；现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所；现场检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

8.5.2 现场检查内容：

— 工厂质量保证能力检查：应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，按附件 2《工厂质量保证能力要求》进行；

— 产品一致性检查：在经企业确认合格的产品中随机抽取认证产品进行，包括认证产品与申请文件或证书的一致性、产品本体或包装上的名称/型号/生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性、认证产品的关键原材料与备案清单的一致性；初始工厂检查时应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

8.6 检查结论

现场检查结论分为工厂检查通过、书面验证通过/现场验证通过、工厂检查不通过三种。

— 工厂检查通过：工厂质量保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项；

— 书面验证通过/现场验证通过：发现存在一般不符合项，可允许限期书面整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，现场检查通过。生产企业整改时间不得超过 3 个月，特殊情况可延长 3 个月（延长需提交书面申请、机构审批后实施）。若逾期不能完成整改或整改结果不合格，结论为工厂检查不通过；

— 工厂检查不通过：产品一致性检查和工厂质量保证能力检查发现存在系统性严重缺陷（如系统性失效、关键质量控制完全缺失、产品一致性失效、伪造记录、虚假申报、直接影响产品安全/标准符合性）等问题，判定现场检查不通过或终止检查，不允许整改后通过。

9 认证复核与决定

认证复核与认证决定由未参与该认证型式试验和初始工厂检查的人员作出。认证机构对以下材料开展综合评价，作出认证决定：

- 认证申请书及附件；
- 型式试验报告；
- 工厂检查报告；
- 其他相关材料（如前期监督、抽查记录）。

全部符合要求，颁发认证证书；不符合要求，书面通知申请人并说明原因。

10 认证证书

10.1 证书名称

依据本规则颁发的产品认证证书名称为：安全之星产品认证证书。

10.2 证书内容

认证证书应包括以下基本内容：认证标志；证书名称；证书编号；委托人名称及地址；制造商名称及地址；生产厂名称及地址；产品商标；产品名称；产品系列/规格/型号（适用时）；认证模式；认证依据标准；等级；证书签发人；证书查询地址和二维码；首次发证日期和有效期；认证机构名称、地址和联系电话等。

10.3 证书有效期

认证证书有效期一般为 5 年，证书的有效性通过定期监督来保持。

10.4 证书的变更

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向本机构提交书面变更申请。由本机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

对符合要求的，本机构批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

10.5 证书的扩大与缩小

认证委托人需要扩展证书覆盖认证单元的范围时，应按本规则第 16 章的规定进行。对符合要求的，本机构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。

当企业不能保持某个已认证单元的认证资格时，或企业应提出书面申请时，经确认后应缩小该企业相应的认证产品。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

10.6 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合本机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，本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。认证委托人可以向本机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

10.6.1 证书的暂停和恢复：获证组织有下列情况之一的，将暂停其全部或部分产品认证资格，暂停期限最长不超过 12 个月，并以适当的方式进行公布：

- 获证组织不按期接受认证监督的；
- 监督检查发现获证组织达不到认证要求的；
- 认证证书和认证标志使用不当的；
- 用户对认证产品质量反映较大，经查实的；
- 未按时交纳认证费用的；
- 其他。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向本机构提出恢复申请，本机构按有关规定进行恢复处理。否则，本机构将撤销或注销被暂停的认证证书。

10.6.2 证书的注销：获证组织有下列情况之一的，将注销其全部或部分证书，并以适当的方式进行公布：

- 由于生产经营等原因自动提出放弃认证资格的；
- 由于产品标准或相关法律法规变更，在过渡期届满后仍无法达到标准要求的；
- 企业破产、停产；
- 其它主动放弃认证资格的。

10.6.3 证书的撤销：获证组织有下列情况之一的，将撤销其全部或部分证书，并以适当的方式进行公布：

- 由于生产经营等原因无法满足认证要求的；
- 整改期满未能达到整改要求的；
- 认证产品出现重大质量事故，给用户造成损害的；
- 采取不正当手段骗取认证证书的；
- 转让认证证书、认证标志的；
- 拒不交纳认证费用的；
- 其他。

11 认证标志使用

11.1 认证标志样式与使用要求

认证标志样式以中窗认证 CZC 认证标志（八边形、绿色底、蓝色边框、白色字母 CZC）为基础，并叠加安全之星等级标识（一星、二星、三星），具体样式见附件 3《认证标志样式及使用规范》。

获证产品可以在产品本体、包装或说明书使用认证标志。认证标志使用具体要求见附件 3《认证标志样式及使用规范》。认证标志使用方案须事前向认证机构备案；严禁超范围、变形、篡改使用。

11.2 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，可将认证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。

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示认证标志。获证企业在使用认证标志时，应符合本机构对认证标志的管理要求。

对于违规使用认证标志的，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，本机构将按照暂停、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:情况严重的，应当及时向当地认证监管部门报告，依法追究其法律责任。

获证组织不得将本认证标志宣传、标识为国家统一推行的认证制度（国推认证）或绿色建材产品认证标志；不得误导公众将本认证等同于绿色建材产品认证。

11.3 防止误用认证标志的措施

11.3.1 机构发现获证组织误用认证标志或者未按照规定使用时，采取以下纠正措施：

- 要求获证组织从产品上去除不符合规定的认证标志，使产品不能再以认证产品的名义流通；
- 对已流入市场且可能造成风险的产品实施召回，以消除影响；
- 要求对产品进行整改，整改合格后方可重新使用认证标志。

11.3.2 获证组织自身在发现误用或未按规定使用认证标志时，应主动采取以下措施：

- 立即停止违规使用行为，对已印制但尚未使用的违规包装、标签等进行销毁或改正；
- 建立认证标志使用台账，如实记录认证标志的领用、印制、使用和核销情况，确保账物相符、全程可查；
- 主动向认证机构报告，配合认证机构进行整改，避免因隐瞒导致更严重的处罚；
- 对已流入市场的违规产品，主动采取召回或公告更正等措施，消除不良影响。

12 获证后监督

12.1 监督频次

获证后每年至少实施 1 次监督；产品风险等级高、客户投诉多、发生不合格记录的，应增加监督频次。发生市场抽查不合格、重大投诉时，可实施不预先通知的飞行监督检查。

12.2 监督内容

每次监督应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，并覆盖全部有效证书。监督的内容主要包括：工厂质量保证能力监督检查；产品一致性监督检查；产品认证要求持续符合性验证；监督检验；上一次评价不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

12.2.1 工厂质量保证能力监督检查：应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，每次必查条款为附件 2 的 3、4、5、7、9、11 条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

12.2.2 产品一致性监督检查：应至少覆盖每一单元的认证产品，其余按本规则 8.5.2 的规定进行。

12.2.3 产品监督检验：按获证单元进行认证产品的监督检验，原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内覆盖所有认证单元。监督检验的其他要求参见本规则 7.3、7.4 的规定。

12.3 监督结果处理

监督合格，维持证书；监督不合格，视程度采取限期整改、暂停、撤销证书，按 10.6 执行。

12.4 监督时间

原则上企业获证 6 个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过 1 年。若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

- 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；
- 本机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑的；
- 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性。

12.5 监督检查人日数

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的 50%。

12.6 监督检查结论

监督检查结论分为监督检查通过、验证纠正措施合格后通过、监督检查不通过三种。

- 监督检查通过：工厂质量保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂质量保证能力监督检查未发现不符合项；
- 验证纠正措施合格后通过：工厂质量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；生产企业整改时间不得超过 3 个月，特殊情况可延长 3 个月（需提交书面申请、机构审批后实施），逾期不能完成整改或整改结果不合格，应判定为监督检查不通过；
- 监督检查不通过：产品监督检验未通过、或工厂质量保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性严重缺陷等问题，应判定为监督检查不通过或终止检查。

12.7 监督检查结果评定

本机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持产品认证证书。评价不通过的，本机构按 10.6 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。

证书暂停期满，委托人未提交恢复申请或整改验证不合格，本机构直接予以撤销证书并对外公告；证书撤销后不可恢复，委托人如需继续认证，应重新发起完整认证流程。

13 再认证

证书有效期届满前，持证方应当提前不少于 90 天申请再认证。再认证应开展型式试验和工厂检查，评价通过后换发新证书。

再认证若产品、工厂无重大变更可采信有效型式试验报告；发生组分/关键原材料重大变更的须做全项型式试验。

14 收费

认证收费执行本机构对外公开收费标准，包含申请费、检测费、工厂检查费、批准注册费、监督年金等。机构不得收取本规则未公开列明的隐性费用。

15 申诉、投诉与争议

15.1 申诉。申请人、获证组织对认证决定（含不予受理、认证决定、证书暂停 / 撤销 / 注销等）有异议的，可自收到书面通知之日起 30 日内，以书面形式向本机构提出申诉，载明异议事项、事实与理由。本机构指定与原认证决定无利害关系的人员（必要时成立申诉委员会）受理并在 20 个工作日内复核完毕，书面告知复核结果与依据；申诉成立的，更正相应认证决定（含补发或恢复证书）。

15.2 投诉。相关方对本机构认证活动或获证组织质量行为有异议的，可书面投诉。本机构受理登记、调查核实（必要时组织复检或现场验证），并在 30 日内书面答复处理结果；经查实获证组织存在不符合认证要求情形的，按本规则第 10.6 条处理；涉及违法违规的，依法移送有关监督管理部门。

15.3 争议解决。申诉、投诉处理过程中产生的争议，双方优先协商调解；协商不成的，按照认证合同约定的争议解决途径处理。

15.4 记录。本机构留存申诉、投诉及处理全过程记录，纳入内部审核与实施效果评估，作为持续改进输入。

16 扩展或缩小认证单元

在认证证书有效期内，认证委托人可申请扩大认证范围（扩展认证单元）或缩小认证范围（删减认证单元）。委托人应提交变更申请，启动相应评价流程。

16.1 扩展认证单元

本机构评估拟扩展单元与原获证单元的一致性，判定原有认证结果对新增单元的可采性，并按下列要求开展现场检查：

- 在下次年度监督检查之前单独申请扩展单元：实施补充现场检查，现场检查至少覆盖工厂质量保证能力监督必查条款、认证规则符合性、产品一致性核查。第 1 个新增扩展单元，现场检查人日不超过 2 人日；在此基础上，每增加 1 个扩展单元，增加 1 人日；
- 在年度监督检查同期申请扩展单元：现场核查要求同上；每扩展一个认证单元，增加 1 人日。

注 1：若拟扩展单元涉及全新截面结构、关键原材料重大变更、新增生产线、新生产场地等高风险情况，本机构可基于风险评估，增加检查范围及人日，或要求补充型式试验/抽样确认检验。

注 2：本条约定仅为现场检查人日，不含文件评审、样品检测、报告评审、认证决定等工作。

16.2 缩小认证单元

委托人申请缩小认证范围（删减证书内认证单元），提交变更申请及资料。机构进行文件评审，一般不安排现场检查；评审通过后换发证书，在证书中移除删减的产品单元。缩小范围后，被删减单元的认证资格即刻失效，不得继续使用认证标志。

17 认证机构、检验检测机构的符合性要求

17.1 认证机构符合性要求

— 认证机构应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《认证机构管理办法》规定的条件和从事产品认证活动的能力；

— 认证机构应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过产品认证与相关认证人员的薪酬挂钩；

— 认证机构应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排；

— 认证机构对认证活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务；

— 认证机构应当建立认证人员管理制度，明确认证人员的能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构各类认证人员的能力进行评价。

17.2 检验检测机构符合性要求

承担本规则项下产品认证检测任务的检验检测机构，应满足以下条件：

- 依法取得检验检测机构资质认定证书（CMA），且资质认定证书在有效期内；
- 针对本规则规定的全部检测项目/参数，均须在其 CMA 资质认定能力附表范围内；
- 检测能力附表中所列检测方法标准应与本规则引用的标准一致（或等效）；
- 具备与检测任务相适应的技术人员、设备和环境条件。

18 认证人员符合性要求

认证人员符合性要求主要包括以下几方面：

- 认证人员应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《认证机构管理办法》规定的条件和本规则的要求，遵守从事认证工作的职业操守，具备法律意识和责任意识，对认证活动及其结果的真实性和有效性承担相应责任；
- 工厂检查员应取得相应领域产品检查员注册资格，具有相应领域的专业知识和工作经验，掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求，熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程，了解企业管理、组织运作相关知识和本机构认证管理相关规定，并能够按要求开展工厂检查；
- 认证人员应当遵循主动回避原则，不得与认证委托人、生产者、生产企业存在利益关联关系或者影响认证工作独立性和公正性的利害关系。

19 安全之星等级评价

19.1 评价方法

依据本规则附件 7《安全之星等级评价方法》，基于聚酰胺型材（隔热条）作为门窗、幕墙结构件和节能材料的关键性能指标，对产品安全之星等级进行评价，安全之星等级由低至高分为一星、二星和三星。

19.2 等级评定原则

- 一星：产品满足 GB/T 23615.1—2017 第 4 章全部要求的（符合标准规定）；
- 二星：产品满足一星要求，且关键结构性能指标（室温/低温横向抗拉特征值、耐水、热老化性能等）达到附件 7 规定的二星水平；
- 三星：产品满足二星要求，且关键结构性能指标达到附件 7 规定的三星水平。

19.3 等级标识使用限制

安全之星等级标识仅限用于本规则范围内的获证产品，不得用于未获证产品、非聚酰胺型材产品或其他认证制度。等级评价结果不作为工程验收、政府采信、招投标评分的强制性依据，除非相关方明确书面认可。

20 附则

- 本规则由中窗认证检测技术服务（北京）有限公司负责解释；
- 本规则自实施之日生效；
- 国家法律法规、强制性标准更新时，按照最新要求执行；

— 本规则所确立的“安全之星产品认证”为机构自行制定的自愿性产品认证，不属于国家统一推行的认证制度（国推认证），亦非绿色建材产品认证；获证组织不得作任何与国家统一推行认证制度或绿色建材产品认证相同或相似的宣传与标识。

附件清单

- 附件 1 检测项目及要求
- 附件 2 工厂质量保证能力要求
- 附件 3 认证标志样式及使用规范
- 附件 4 聚酰胺型材认证单元划分方案
- 附件 5 工厂质量控制检测要求
- 附件 6 检测项目及依据标准一览表
- 附件 7 安全之星等级评价方法

附件 1 检测项目及要求

产品名称：聚酰胺型材（隔热条）

认证依据：GB/T 23615.1—2017《铝合金建筑型材用隔热材料 第 1 部分：聚酰胺型材》

GB/T 23615.1-2017 未使用“型式检验”术语，仅在第 6 章规定出厂检验和定期检验两类检验，并在表 5 中增设工艺保证项目。本规则所称型式试验（认证抽样检测）系认证活动安排，指认证机构指定实验室对认证产品实施的全项目抽样检测，其检验项目为表 5 中出厂检验项目与定期检验项目的并集。定期检验由供方按标准第 6.4.2 条实施，正常生产时每二年至少进行一次；定期检验项目不包括出厂检验项目，二者互补覆盖全部成品可检项目。聚酰胺 66 仅列为工艺保证项目，依靠原料采购、入厂检验与投料过程的工艺管控保证，不作成品抽样检测。

1 组批与抽样

按 GB/T 23615.1—2017 第 6 章检验规则执行。初次抽样检验应抽取全部认证单元产品；监督抽样检验原则上可抽取有代表性的认证单元，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线末端、成品仓库、销售中转库房等）随机抽取并封样，抽样基数为一批。所抽样品经抽样人员和企业代表双方共同确认签封后送（寄）往认证机构指定的实验室进行检验。

产品应成批提交验收。每批由同一设备、同一成分、同一尺寸规格的聚酰胺型材组成，连续生产时每 24h 为一批；间歇生产时，不足 24 h 也以一批计。

2 认证抽样检测（型式试验）项目

序号	检验项目	要求（依据 GB/T 23615.1—2017）	试验方法
1	组分（聚酰胺 66）	聚酰胺 66 质量分数 $\geq 65\%$ ，且应采用新料、不准许使用回收料（表 1）。 本项不作认证抽样检测，按工艺保证项目以文件审查方式验证	文件审查
2	组分（玻璃纤维）	玻璃纤维质量分数 $25\pm 2.5\%$ （表 1）	5.4
3	灰分（目视形貌）	煅烧后灰分应为白色、透明、细长的玻璃纤维，无夹杂、短碎等缺陷（4.4）	5.5
4	灰分（显微形貌）	玻璃纤维均匀分布，无气泡、明显夹杂物等缺陷（4.5）	5.5
5	显微组织	按附录 B 规定的方法进行检验。	5.6
6	断口形貌	断口致密，无气泡、明显夹杂物、裂纹等缺陷（4.6）	5.7
7	尺寸偏差	横截面主要尺寸偏差符合表 2 规定（4.7）	5.8
8	密度	$(1.30\pm 0.05)\text{g/cm}^3$ （表 3）	5.9.1
9	DSC 熔融峰温	$\geq 255^\circ\text{C}$ （表 3）	5.9.2
10	轴钉应力开裂性能	孔口无裂纹（表 3）	5.9.3
11	邵氏硬度（H _D ）	80 ± 5 （表 3）	5.9.4
12	低温无缺口冲击强度（ $-30^\circ\text{C}\pm 2^\circ\text{C}$ ）	$\geq 50\text{kJ/m}^2$ （表 3）	5.9.5
13	室温纵向抗拉特征值（ $23^\circ\text{C}\pm 2^\circ\text{C}$ ）	$\geq 90\text{MPa}$ （表 3）	5.9.6
14	室温纵向拉伸断裂伸长率	$\geq 3\%$ （表 3）	5.9.6
15	室温纵向拉伸弹性模量	$\geq 4500\text{MPa}$ （表 3）	5.9.6
16	室温横向抗拉特征值（ $23^\circ\text{C}\pm 2^\circ\text{C}$ ）	I 型（截面高度 $< 20\text{mm}$ ） $\geq 90\text{MPa}$ ；I 型（ $\geq 20\text{mm}$ ） $\geq 80\text{MPa}$ ；非 I 型 $\geq 25\text{MPa}$ （表 3）	5.9.7
17	高温横向抗拉特征值（ $90^\circ\text{C}\pm 2^\circ\text{C}$ ）	I 型（ $< 20\text{mm}$ ） $\geq 55\text{MPa}$ ；I 型（ $\geq 20\text{mm}$ ） $\geq 45\text{MPa}$ ；非 I 型 $\geq 20\text{MPa}$ （表 3）	5.9.7
18	低温横向抗拉特征值（ $-30^\circ\text{C}\pm 2^\circ\text{C}$ ）	I 型（ $< 20\text{mm}$ ） $\geq 90\text{MPa}$ ；I 型（ $\geq 20\text{mm}$ ） $\geq 80\text{MPa}$ ；非 I 型 $\geq 25\text{MPa}$ （表 3）	5.9.7
19	耐水性能（沸水试验）	I 型（ $< 20\text{mm}$ ）横向抗拉特征值 $\geq 85\text{MPa}$ ；I 型（ $\geq 20\text{mm}$ ） $\geq 75\text{MPa}$ ；非 I 型 $\geq 22\text{MPa}$ （表 3）	5.9.8
20	耐水性能（常温浸泡试验）	I 型（ $< 20\text{mm}$ ）横向抗拉特征值 $\geq 85\text{MPa}$ ；I 型（ $\geq 20\text{mm}$ ） $\geq 75\text{MPa}$ ；非 I 型 $\geq 22\text{MPa}$ （表 3）	5.9.8
21	热老化性能	I 型（ $< 20\text{mm}$ ）横向抗拉特征值 $\geq 60\text{MPa}$ ；I 型（ $\geq 20\text{mm}$ ） $\geq 55\text{MPa}$ ；非 I 型 $\geq 20\text{MPa}$ （表 3）	5.9.9
22	外观质量	外观光滑、平整、色泽均匀，无影响使用的外观缺陷（4.9）	5.10

23	铝合金型材复合适应性	水中浸泡试验、湿热试验结果符合表 4 规定 (4.10)	5.11
----	------------	---------------------------------	------

注：表中序号 1 的聚酰胺 66 仅列为工艺保证项目，不作认证抽样检测，由初始工厂检查和监督工厂检查通过原料采购证明、入厂检验记录和投料记录予以验证。耐水性能试验方法分为沸水试验和常温浸泡试验，由供需双方商定并在订货单（或合同）中注明；未注明时和仲裁试验时按常温浸泡试验方法进行，认证抽样检测按常温浸泡试验方法执行。铝合金型材复合适应性在 GB/T 23615.1—2017 中为需方要求时检验的项目，本规则将其列为认证抽样检测的必检项目。

3 出厂检验项目、定期检验项目、工艺保证项目

检验项目		出厂检验项目	定期检验项目	工艺保证项目
组分	聚酰胺66	—	—	√
	玻璃纤维	√	—	—
灰分	目视形貌	√	—	—
	显微形貌	—	√	√
显微组织		a	√	√
断口形貌		a	√	√
尺寸偏差		√	—	—
性能	密度	√	—	—
	DSC熔融峰温	a	√	√
	轴钉应力开裂性能	a	√	√
	邵氏硬度	√	—	—
	低温无缺口冲击强度	a	√	√
	室温纵向抗拉特征值	√	—	—
	室温纵向拉伸断裂伸长率	√	—	—
	室温纵向拉伸弹性模量	a	√	√
	室温横向抗拉特征值	√	—	—
	高温横向抗拉特征值	√	—	—
	低温横向抗拉特征值	a	√	√
	耐水性能	沸水试验	a	√

	常温浸泡试验	a	√	√
	热老化性能	a	√	√
外观质量		√	—	—
铝合金型材复合适应性		a	√	√
注：“√”表示必需检验项目或工艺保证项目，“—”表示不检验项目或非工艺保证项目。				
a 订货单(或合同)中注明检验时,该项目列为必需检验项目。				

附件 2 工厂质量保证能力要求

适用范围：本附件规定获证工厂在生产过程中应具备的质量保证能力，确保批量生产的认证产品持续符合认证依据标准，并与型式试验合格样品保持一致。

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：确保执行认证用标准和技术要求；确保加施认证标志的产品符合认证标准的要求；建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；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；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；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认证标准的产品要求（含挤出成型设备、截面尺寸检测器具、性能检验试验仪器等）；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）、认证标志的

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，确保发布前和更改由授权人批准、文件的修改和修订状态得到识别、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，并有适当的保存期限。

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（聚酰胺 66、玻璃纤维等）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（如原料配混、挤出成型、截面尺寸控制等）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

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(必要时)。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（聚酰胺 66、玻璃纤维）、截面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附件 3《认证标志样式及使用规范》。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：获证后的变更需经认证机构确认但未经确认的产品；超过认证有效期的产品；已暂停、撤销、注销的证书所列产品；不合格产品。

附件 3 认证标志样式及使用规范

1 标志样式

认证标志由本机构设计、注册或授权使用，具体样式、尺寸、颜色及图样由本机构另行提供。标志应具有唯一性，并与国家、行业其他标志明显区分。

中窗认证 CZC 认证标志如下图所示：



安全之星认证标识以中窗认证 CZC 认证标志为基础，并叠加安全之星等级标志（一星、二星、三星）组成。安全之星认证标识按如下顺序组合而成：

[CZC 认证标志 + 安全之星等级标志（一星/二星/三星）]

安全之星等级评价结果由低至高分为一星、二星和三星，分别对应图 1、图 2、图 3 所示认证标志。



图 1 一星标志



图 2 二星标志



图 3 三星标识

注：通过认证产品应按安全之星等级评价结果，在产品认证证书上附加对应的等级认证标识，即[CZC 认证标志 + 安全之星等级标志（一星/二星/三星）]。

2 使用范围

认证标志可在下列范围内使用：获证产品本体或其铭牌、标签；获证产品的包装物、包装箱；获证产品的说明书、合格证及宣传材料；获证企业的销售、宣传、招投标文件（应注

明所对应证书编号及范围)。标志不得用于未获证产品、未覆盖型号或未获准超范围的产品。

3 使用要求

3.1 备案管理：获证企业使用认证标志前，应向认证机构备案使用方案（含加施位置、方式、数量），经确认后方可使用。

3.2 标志规范：标志应清晰、完整、牢固，可按比例缩放但不得变形、变色、篡改；标志应与证书编号或查询方式一并明示，便于追溯。

3.3 禁止行为：不得超范围使用或将标志转让、出借给其他企业；不得伪造、冒用、涂改认证标志；不得在暂停、撤销、注销的证书对应产品上使用标志；不得利用标志作虚假或误导性宣传；不得将标志标识为绿色建材产品认证或国家统一推行认证制度标志。

3.4 禁止误导宣传：不得表述为“国家星级”、“住建部星级”、“绿色建材三星”、“国推安全认证”等任何暗示行政背书的内容；不得与绿色建材产品认证星级、国家统一推行认证制度等级互认或等同；安全之星等级仅表征本机构认证体系内的产品分级结果。

4 台账管理

获证企业应建立认证标志领用、使用、库存管理台账，记录领用数量、加施产品型号、生产批次、使用数量及结余，保存期不少于3年，并接受认证机构核查。印刷在包装上的认证标志，备案时需提交包装样稿（实物或照片）。

5 监督与处置

认证机构在获证后监督中核查标志使用情况。发现违规使用的，责令立即改正；情节严重的，按本机构《认证证书和标志管理程序》暂停或撤销认证证书，并依法追究责任。

附件 4 聚酰胺型材认证单元划分方案

GB/T 23615.1—2017《铝合金建筑型材用隔热材料 第 1 部分：聚酰胺型材》规定聚酰胺型材按截面结构分为 I 型和非 I 型两类。聚酰胺型材（隔热条）按截面结构类型、截面高度、组分体系及生产工艺等划分认证单元。

划分维度	单元划分标准	说明
截面结构类型	I 型 / 非 I 型	I 型、非 I 型分别划分单元；非 I 型用于结构承力件须经工程设计验算
截面高度 h	$h \leq 20\text{mm}$ ； $20\text{mm} < h \leq 40\text{mm}$ ； $40\text{mm} < h \leq 60\text{mm}$ ； $60\text{mm} < h \leq 80\text{mm}$ ； $h > 80\text{mm}$	不同截面高度档划分为不同认证单元
组分体系	聚酰胺 66 质量分数、玻璃纤维质量分数及添加剂体系	组分体系不同（如玻璃纤维含量配比不同）划分为不同单元
关键原材料	聚酰胺 66、玻璃纤维的供应商/牌号	关键原材料供应商或牌号不同划分为不同单元
生产工艺	挤出成型工艺、关键工序	主要生产工艺不同划分为不同单元
生产者/生产厂	不同的委托人、生产者或生产企业	不同主体生产的产品划分为不同单元；同一制造商不同生产场地视为不同单元

同一单元内产品型号、颜色、规格尺寸（截面高度在同一档内）不同，可在同一证书中列明，不另划单元。

附件 5 工厂质量控制检测要求

GB/T 23615.1-2017 未设置型式检验，仅在第 6 章规定出厂检验和定期检验两类检验，并在表 5 中增设工艺保证项目。本规则所称型式试验（认证抽样检测）系认证活动安排，指认证机构指定实验室对认证产品实施的全项目抽样检测，其检验项目为表 5 中出厂检验项目与定期检验项目的并集，详见本规则附件 1。定期检验由供方按标准第 6.4.2 条实施，正常生产时每二年至少进行一次；定期检验项目不包括出厂检验项目，二者互补覆盖全部成品可检项目。聚酰胺 66 仅列为工艺保证项目，依靠原料采购、入厂检验与投料过程的工艺管控保证，不作成品抽样检测。

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。工厂应制定并保持文件化的出厂检验程序，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。具体的出厂检验要求应满足相应产品的认证实施规则和技术要求的要求。

本规则按照 GB/T 23615.1—2017 第 6 章检验规则执行。出厂检验项目、定期检验项目和工艺保证项目应符合下表（标准表 5）的规定。

工厂应逐批实施出厂检验。出厂检验可采用经验证后确定的等效、快速方法，等效方法及其验证记录应文件化并保持。

工厂应按 GB/T 23615.1—2017 第 6.4.2 条每二年至少实施一次定期检验，并保存定期检验报告供认证机构查验。

表中工艺保证项目不作逐批成品检测，工厂应通过聚酰胺 66 新料的采购证明、入厂检验记录、配方与投料记录、玻璃纤维含量控制及工艺控制文件等予以保证，并在初始工厂检查和监督工厂检查中接受验证；其中同时列为定期检验项目的，还应以供方定期检验报告或认证抽样检测结果验证工艺保证的持续有效性。

本规则在标准规定之外追加要求：产品配方、原料来源或生产工艺发生重大变更时，工厂应在变更实施前通知认证机构，并按认证机构要求追加认证抽样检测或接受工厂检查。

检验项目		出厂检验项目	定期检验项目	工艺保证项目
组分	聚酰胺66	—	—	√
	玻璃纤维	√	—	—
灰分	目视形貌	√	—	—
	显微形貌	—	√	√
显微组织		a	√	√
断口形貌		a	√	√
尺寸偏差		√	—	—
性能	密度	√	—	—
	DSC熔融峰温	a	√	√
	轴钉应力开裂性能	a	√	√
	邵氏硬度	√	—	—
	低温无缺口冲击强度	a	√	√
	室温纵向抗拉特征值	√	—	—
	室温纵向拉伸断裂伸长率	√	—	—
	室温纵向拉伸弹性模量	a	√	√
	室温横向抗拉特征值	√	—	—
	高温横向抗拉特征值	√	—	—
	低温横向抗拉特征值	a	√	√
	耐水性能	沸水试验	√	√
		常温浸泡试验	√	√
	热老化性能	a	√	√
外观质量		√	—	—
铝合金型材复合适应性		a	√	√
注：“√”表示必需检验项目或工艺保证项目，“—”表示不检验项目或非工艺保证项目。				
a 订货单(或合同)中注明检验时,该项目列为必需检验项目。				

附件 6 检测项目及依据标准一览表

本表用于认证机构对检验检测机构 CMA 资质认定能力附表进行逐项核验的比对基准。

检验检测机构承担本规则项下检测任务时，其能力附表应覆盖本表所列全部检测项目及参数；其中判定要求标注为文件审查的参数不作为 CMA 能力核验项。

序号	检测项目	参数名称	依据标准及检验条款	判定要求
1	组分	聚酰胺 66、玻璃纤维质量分数	GB/T 23615.1—2017 第 4.3 条（表 1）、5.4（玻璃纤维）；聚酰胺 66 按工艺保证项目文件审查	玻璃纤维 $25 \pm 2.5\%$ （检测）；聚酰胺 66 $\geq 65\%$ 且为新料、不准许使用回收料（文件审查）
2	灰分	灰分形貌	GB/T 23615.1—2017 第 4.4 条、5.5	玻璃纤维白色、透明、细长，无夹杂、短碎
3	显微组织	玻璃纤维分布	GB/T 23615.1—2017 第 4.5 条、5.6	均匀分布，无气泡、明显夹杂物
4	断口形貌	断口致密性	GB/T 23615.1—2017 第 4.6 条、5.7	致密，无气泡、夹杂物、裂纹
5	尺寸偏差	横截面主要尺寸	GB/T 23615.1—2017 第 4.7 条（表 2）、5.8	符合表 2 规定
6	密度	密度/(g/cm ³)	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.1	(1.30 ± 0.05)
7	DSC 熔融峰温	熔融峰温/°C	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.2	≥ 255
8	轴钉应力开裂性能	孔口裂纹	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.3	孔口无裂纹
9	邵氏硬度	邵氏硬度(H0)	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.4	80 ± 5
10	低温无缺口冲击强度	冲击强度/(kJ/m ²)	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.5	≥ 50 ($-30^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$)
11	室温纵向抗拉特征值	MPa	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.6	≥ 90 ($23^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$)
12	室温纵向拉伸断裂伸长率	%	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.6	≥ 3

13	室温纵向拉伸弹性模量	MPa	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.6	≥ 4500
14	室温横向抗拉特征值	MPa	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.7	I 型 ($<20\text{mm}$) ≥ 90 ; I 型 ($\geq 20\text{mm}$) ≥ 80 ; 非 I 型 ≥ 25
15	高温横向抗拉特征值	MPa	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.7	I 型 ($<20\text{mm}$) ≥ 55 ; I 型 ($\geq 20\text{mm}$) ≥ 45 ; 非 I 型 ≥ 20
16	低温横向抗拉特征值	MPa	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.7	I 型 ($<20\text{mm}$) ≥ 90 ; I 型 ($\geq 20\text{mm}$) ≥ 80 ; 非 I 型 ≥ 25
17	耐水性能	横向抗拉特征值/MPa	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.8	I 型 ($<20\text{mm}$) ≥ 85 ; I 型 ($\geq 20\text{mm}$) ≥ 75 ; 非 I 型 ≥ 22
18	热老化性能	横向抗拉特征值/MPa	GB/T 23615.1—2017 第 4.8 条、5.9.9	I 型 ($<20\text{mm}$) ≥ 60 ; I 型 ($\geq 20\text{mm}$) ≥ 55 ; 非 I 型 ≥ 20
19	外观质量	外观	GB/T 23615.1—2017 第 4.9 条、5.10	光滑、平整、色泽均匀, 无影响使用的外观缺陷
20	铝合金型材复合适应性	水中浸泡/湿热试验	GB/T 23615.1—2017 第 4.10 条 (表 4)、5.11	横向抗拉特征值及降低量符合表 4 规定

附件 7 安全之星等级评价方法

聚酰胺型材（隔热条）作为门窗、幕墙的结构件，其抗拉（横向抗拉）性能、耐水性能、热老化性能是关系到门窗幕墙结构安全的关键性能指标。安全之星等级基于上述关键结构性能指标进行评价，等级由低到高分为一星、二星、三星。

1 等级评价指标要求（基于 GB/T 23615.1—2017 测定）

关键指标	类别	一星	二星	三星
室温横向抗拉特征值（23℃±2℃）	I 型（截面高度<20mm）	≥90	≥97	≥104
	I 型（截面高度≥20mm）	≥80	≥86	≥92
	非 I 型	≥25	≥28	≥30
低温横向抗拉特征值（-30℃±2℃）	I 型（截面高度<20mm）	≥90	≥95	≥100
	I 型（截面高度≥20mm）	≥80	≥86	≥92
	非 I 型	≥25	≥28	≥30
耐水性能（横向抗拉特征值）	I 型（截面高度<20mm）	≥85	≥92	≥98
	I 型（截面高度≥20mm）	≥75	≥80	≥85
	非 I 型	≥22	≥24	≥26
热老化性能（横向抗拉特征值）	I 型（截面高度<20mm）	≥60	≥65	≥69
	I 型（截面高度≥20mm）	≥55	≥60	≥64
	非 I 型	≥20	≥22	≥24

单位：MPa。

2 等级评定规则

- 一星：产品满足 GB/T 23615.1—2017 第 4 章全部要求（符合标准规定）；
- 二星：产品满足一星要求，且表 7-1 所列全部关键指标达到二星水平；
- 三星：产品满足二星要求，且表 7-1 所列全部关键指标达到三星水平。

3 说明

— 等级评价指标均按 GB/T 23615.1—2017 规定的试验方法测定；

— 安全之星等级仅表示获证产品在本机构安全之星产品认证中的分级结果，不属于国家统一推行认证制度（国推认证）的等级，亦不等同于绿色建材产品认证星级；

— 安全之星等级评价结果在认证证书中载明，并按本规则第 11 章、附件 3 的规定使用相应的等级标识。