

附件 11

编号：CNCA-C13-01：2026

强制性产品认证实施规则

安全玻璃 (试行)

2026-04-11 发布

2026-07-01 实施

国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用范围	- 1 -
2 指定认证机构持续符合性要求	- 1 -
3 指定实验室持续符合性要求	- 2 -
4 认证人员持续符合性要求	- 3 -
5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求	- 5 -
6 认证依据标准	- 6 -
7 认证模式	- 6 -
8 认证单元划分	- 6 -
9 工厂质量保证能力	- 6 -
10 产品一致性	- 8 -
11 认证实施程序	- 9 -
12 认证委托	- 12 -
13 型式试验	- 12 -
14 工厂检查	- 15 -
15 认证评价与认证证书出具	- 19 -
16 获证后监督	- 21 -
17 认证证书	- 23 -
18 认证标志	- 28 -
19 认证费用	- 29 -
20 附则	- 29 -

附件 1	- 31 -
附件 2	- 35 -
附件 3	- 46 -
附件 4	- 52 -
附件 5	- 54 -
附件 6	- 97 -
附件 7	- 105 -
附件 8	- 107 -
附件 9	- 109 -
附件 10	- 110 -

1 适用范围

本规则适用于列入强制性产品认证目录的机动车安全玻璃、建筑安全玻璃。

由于法律法规、标准、产业政策等发生变化所引起的适用范围调整，以国家认监委发布的文件为准。

2 指定认证机构持续符合性要求

2.1 指定认证机构应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证活动的能力。

2.2 指定认证机构内部管理和认证活动应当持续符合 GB/T 27065《合格评定 产品、过程和服务认证机构要求》和本规则的要求。

2.3 指定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。不得将是否通过强制性产品认证与相关认证人员的薪酬挂钩。

2.4 指定认证机构应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

2.5 指定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。

2.6 指定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。

2.7 指定认证机构应当合理安排工厂检查员工作，每个工厂检查员参与现场检查、现场审核时间的总和不应超过 180 天/年。

2.8 指定认证机构应当对认证各环节予以记录并保存，保存期限不低于10年，以保证认证过程和结果可追溯。

2.9 指定认证机构应当运用数字化手段加强强制性产品认证流程管理，建立数字化管理平台。

2.10 指定认证机构不得以投标形式获取强制性产品认证业务。

2.11 指定认证机构不得滥用市场支配地位，以限定特定指定实验室开展检测、附加不合理条件、差别待遇等方式排除、限制竞争。

2.12 指定认证机构不得利用强制性产品认证捆绑开展自愿性认证等业务。

3 指定实验室持续符合性要求

3.1 指定实验室应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证相关检验检测活动的的能力。

3.2 指定实验室内部管理和检验检测活动应当持续符合 GB/T 27025《检测和校准实验室能力的通用要求》和本规则的要求。

3.3 指定实验室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。不得将是否通过强制性产品认证相关检验检测与相关检验检测人员的薪酬挂钩。

3.4 指定实验室应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

3.5 指定实验室对检验检测活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

3.6 指定实验室应当建立检验检测人员管理制度，明确检验检测人员的

专业能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构检验检测人员的能力进行评价。

3.7 指定实验室应当保存型式试验报告、生产现场抽样检测报告及相关原始记录，保存期限不低于 10 年，以保证检验检测过程和结果可追溯。

3.8 指定实验室应当运用数字化手段加强强制性产品认证相关检验检测流程管理，部署视频监控设备，对耐辐照性项目全程视频记录。

3.9 指定实验室不得利用强制性产品认证相关检测捆绑开展委托检验检测等业务。

4 认证人员持续符合性要求

4.1 认证人员应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证检查员管理办法》等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。

4.2 认证人员应当满足以下专业能力要求：

（1）认证方案制定人员

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。

（2）认证委托评审人员/初评人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；了解相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；熟悉相应领域的认证单元划分原则；认证委托评审人员能够识别判断认证委托资料

的符合性，初评人员能够识别判断型式试验报告、工厂检查报告的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

（3）工厂检查方案管理人员

具有相应领域的专业知识；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；能够识别判断工厂检查方案和检查组的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

（4）工厂检查员

取得相应领域工厂检查员注册资格；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、组织运作等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。

（5）认证复核人员/决定人员

具有相应领域的专业知识；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；能够识别和判断相应领域产品和认证活动的主要风险；了解本机构认证管理相关规定。

（6）认证人员能力的评价人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉认证过程各阶段的管理要求；了解各类认证人员的能力准则，并准确判定受评价人员的能力符合性。

4.3 管理认证质量的人员应当熟悉认证认可相关法律法规和本机构管

理制度，具有较强的质量意识、风险意识和责任意识。

4.4 认证复核人员/决定人员不得参与同一认证委托的受理、检验检测和检查。

4.5 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。

4.6 认证人员应当通过继续教育、培训或实践等方式，持续保持与强制性产品认证工作相适配的能力。

4.7 除工厂检查员外，认证人员应当为与指定认证机构直接签署劳动合同的正式员工。

5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求

5.1 认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等注册登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

5.2 认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

(1) 生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

(2) 未被行政监管部门责令停产停业整顿；

(3) 未列入严重违法失信名单；

(4) 其他应当具备的条件。

5.3 生产企业应当建立用户投诉信息收集、汇总、分析和保存系统，并全面向指定认证机构公开用户投诉信息。

5.4 已经取得强制性产品认证证书的生产企业，应当采取有效措施确保持续符合本规则要求。

6 认证依据标准

本规则认证依据的标准为：

GB 9656 《机动车玻璃安全技术规范》

GB 46030 《建筑用安全玻璃安全技术要求》

GB/T 11944 《中空玻璃》（标准中 6.3 条款、6.5 条款）

原则上执行最新版本。

7 认证模式

本规则基于产品质量安全风险和工艺流程，确定安全玻璃的认证模式为：

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。

获证后监督指获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检测两种方式之一或组合。

8 认证单元划分

原则上，认证单元的划分根据认证产品的种类、类别、结构、厚度、装饰工艺、光伏电池种类、中间层种类和厚度、透射比、密封方式和材料、应用部位等进行划分。

具体单元划分详见附件 1 《安全玻璃单元划分方案》。

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。

9 工厂质量保证能力

9.1 人员、设备设施和环境

9.1.1 人员

9.1.1.1 认证质量负责人

生产者、生产企业均应当配备认证质量负责人，认证质量负责人可由质量安全总监兼任。认证质量负责人对强制性产品认证质量相关事项全面负责。认证质量负责人应当履行以下职责：

（1）组织落实质量认证相关法律法规责任义务和标准、认证实施规则等要求；

（2）组织制定质量管理制度，建立岗位质量安全规范、质量安全责任以及相应的考核办法并督促落实；

（3）组织制定并督促落实认证风险防控制度，评估认证风险状况，并采取有效措施消除认证风险和安全隐患；

（4）确保强制性产品认证标志妥善保管和使用，确保不合格品、未经指定认证机构确认的变更产品，不加贴强制性产品认证标志；

（5）确保原材料进货把关、生产过程控制、产品出厂检验等制度落实。

9.1.1.2 与认证要求有关的各类人员

生产企业应当明确与认证要求有关的各类人员职责权限，开展岗位培训并保存记录，确保具备必要的能力。

9.1.2 设备设施和环境

生产企业应当配备满足生产、检验需要的相关设备设施和环境。

9.2 文件和记录

生产企业应当按照认证要求，制定相应的程序文件并有效实施，保存相关记录，并履行以下职责：

（1）确保与认证相关的文件和记录受控；

(2) 确保文件的充分性、适宜性，并使用文件的有效版本；

(3) 确保程序文件要求的记录清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据，保存期限不低于 5 年。其中型式试验报告、工厂检查报告、强制性产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、关键原材料采购等记录的保存期限不低于 10 年。

9.3 供应商的控制

生产企业应当依据程序文件建立供应商管理制度，制定合格供应商名录并动态调整。

9.4 关键工序控制

生产企业应当依据程序文件对关键工序进行识别，并进行有效控制。关键工序操作人员应当具备相应的能力。

9.5 不合格品的控制

生产企业应当依据程序文件对不合格品进行有效控制，对其明确标识、隔离和处置，采取有效措施纠正、预防。经返修、返工后的产品应当重新检测。

9.6 内部质量审核

生产企业应当依据程序文件，每年至少进行两次内部质量审核，对审核中发现的问题，采取有效措施纠正、预防。

10 产品一致性

为了保证批量生产产品与型式试验合格产品的一致性，生产企业应当建立自查制度，并按照本规则第 14.2.2 部分 1—3 条的要求实施。生产企业应

当每年至少进行两次产品一致性自查，每次均应覆盖全部有效的强制性产品认证证书。生产企业应当根据自查情况编制《产品一致性检查自查报告》，包括自查的时间、人员、具体内容和记录、发现的问题及纠正措施等，由认证质量负责人签字确认，并加盖生产企业的公章备查。

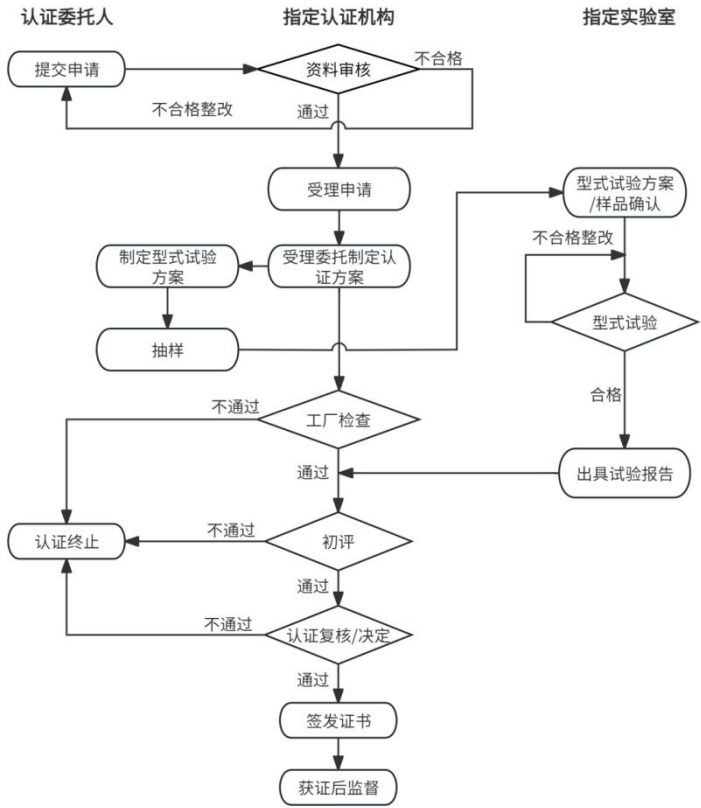
生产企业在自查过程中如发现批量生产产品存在一致性不符合的情况，应当采取有效的补救措施，并及时向指定认证机构报告。

11 认证实施程序

11.1 认证实施程序要求

指定认证机构应当公开认证流程和相关要求。指定认证机构受理认证委托后，结合生产企业分类管理情况，制定相应的认证方案并告知认证委托人。

认证实施程序如下图所示。



11.2 生产企业分类管理

指定认证机构应当收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，并按照生产企业分类原则公正、准确地将生产企业分为 A、B、C、D 四类。

生产企业分类所依据的质量信息包含如下方面：

- (1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后监督）；
- (2) 国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果；
- (3) 企业信用信息、媒体曝光和舆情反映、司法判决、投诉举报及消费者质量信息反馈等；
- (4) 生产企业检验能力；
- (5) 其他信息。

生产企业分类原则见下表。

类别	分类原则	备注
A	(a) 近 2 年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现不符合项； (b) 近 2 年内获证后监督检测未发现不合格； (c) 近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等检测结果均为“合格”； (d) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件； (e) 具备本规则中要求的全部确认检验项目的检验能力。	应当同时满足，才能评为 A 类企业。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。	

C	<p>(a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”；</p> <p>(b) 产品质量存在问题，但没有严重到暂停证书的；</p> <p>(c) 指定认证机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。</p>	<p>任一项满足即评为 C 类企业。</p>
D	<p>(a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”；</p> <p>(b) 获证后监督检测结果为不合格；</p> <p>(c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</p> <p>(d) 产品质量存在问题，可直接暂停或撤销认证证书的；</p> <p>(e) 国家级、省级的产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；</p> <p>(f) 不能满足其他强制性产品认证要求，被暂停、撤销认证证书的；</p> <p>(g) 出现重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者原因；</p> <p>(h) 指定认证机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。</p>	<p>任一项满足即评为 D 类企业。</p>

指定认证机构应当实时收集各类质量信息，对生产企业的分类进行动态调整。

对于未收集到质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类定为 B 类。生产企业分类应当按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

11.3 认证实施时限要求

指定认证机构应当在对型式试验报告、工厂检查报告、不符合的纠正措施及验证情况和其他信息进行综合评价的基础上，做出认证决定。对符合认

证要求的，一般情况下自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书。

12 认证委托

认证委托人向指定认证机构提出认证委托，并按照认证委托资料清单的要求提供所需资料。认证委托资料包括：

(1) 认证委托书；

(2) 首次认证委托时，认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；

(3) 工厂检查调查表；

(4) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如授权书、委托生产协议等）；

(5) 产品描述信息，见附件 2《安全玻璃品种及规格型号汇总表》，主要包括：规格型号、技术参数、关键原材料清单、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等；

(6) 对于变更委托，相关变更项目的证明文件（如企业更名、行政区域重新划分等）；

(7) 其他必要的资料。

指定认证机构应当对认证委托进行评审，并及时反馈受理或不予受理的信息。受理认证委托时，指定认证机构应当与认证委托人签订具有法律效力的认证合同。

认证委托人对其提交的认证委托资料的真实性和合法性负责。

13 型式试验

13.1 型式试验方案

指定认证机构应当制定型式试验方案，并告知认证委托人。型式试验方案包括样品数量和具体要求、检测标准及项目、指定实验室信息等。承担型式试验的实验室由认证委托人在指定实验室中自主选择。

通常，生产企业应在初始工厂检查后，按照型式试验方案要求将样品送达指定实验室进行检测。必要时，型式试验也可在初始工厂检查前实施。

13.2 型式试验样品要求

指定认证机构应当按照附件 3《安全玻璃产品型式试验检测项目及依据检测标准》抽取代表性样品用于型式试验。

认证委托人应当保证被抽取样品与实际生产产品在关键原材料、结构、参数等方面一致，不得以借用、租用、购买样品等方式用于型式试验。

指定实验室对样品真实性有疑义的，应当暂停型式试验、封存样品，并通报指定认证机构。

13.3 关键原材料

指定认证机构应当依据本规则附件 4《关键原材料清单》，明确产品所用关键原材料清单及相关要求。

13.4 型式试验检测项目

型式试验检测项目应当包括产品认证依据标准所规定的全部适用项目。

检测项目应当包括本规则附件 3《安全玻璃产品型式试验检测项目及依据检测标准》规定的全部项目。

13.5 型式试验实施

指定实验室应当依据本规则的相关要求，按照型式试验方案对样品进行

型式试验。

型式试验时间一般不超过 30 天。当型式试验存在不合格项目时，认证委托人可以进行整改，原则上应当在 6 个月内完成。指定实验室应当将型式试验中发现的不合格项目，及时通报指定认证机构，由指定认证机构重新确认试验方案。

13.5.1 利用企业检测资源实施检测要求

企业检测资源为申请强制性产品认证生产者或生产企业 100%自有资源（试验设备及人员），且须具备以下条件：

（1）企业应当为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

（2）企业质量手册应当有利用企业检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

（3）企业实验室符合或等效符合 GB/T 27025 技术能力要求；

（4）企业实验室应当具有满足相关检测项目标准关于精度要求的仪器和设备，并良好受控（符合 GB/T 27025 资源要求部分对检测设备的所有要求）；

（5）企业实验室施检人员应当熟悉产品结构、检测标准，具备一定的检测经验；

（6）企业实验室的检测记录格式应当符合承担型式试验的指定实验室对检测信息的要求。

利用企业检测资源实施检测前，企业应当向认证机构提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料随申请提交认证机构审查。认证机

构应当组织指定实验室进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。评定合格的，方可利用企业实验室资源进行检测，企业应当派检测人员予以协助。由承担型式试验的指定实验室出具检测报告。

利用企业资源实施检测的适用范围为：型式试验、证书扩展和变更时的补差试验、获证后监督抽样检测。

同一生产企业同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

13.5.2 相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，应当分别进行型式试验。

不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，应当对一个单元的样品进行型式试验，其他生产者生产的相同产品，无需重复进行型式试验。

13.6 型式试验报告

指定实验室应当按照本规则附件 5《型式试验报告式样》的规定，采用统一格式出具型式试验报告。

型式试验结束后，指定实验室应当在 10 天之内向指定认证机构、认证委托人出具型式试验报告。报告应当包含对认证单元内所有产品及相关信息的描述。

指定实验室及其相关人员对型式试验报告的真实性、准确性、完整性负责。

14 工厂检查

14.1 工厂检查基本要求

指定认证机构应当按照《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》

和本规则的要求制定工厂检查方案，并委派取得相应领域工厂检查员注册资格的人员组成检查组，检查组至少由 2 人构成，其中至少包括 1 名认证机构检查员和 1 名对应产品专业检查员。工厂检查应当覆盖委托认证产品及其与委托认证产品质量相关的部门、场所、人员、活动。必要时，指定认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。工厂检查时，生产企业应当有委托认证的产品在生产。

生产企业的最高管理者应当参加工厂检查的首、末次会议，由检查组保留现场照片或视频等证明材料。因特殊原因不能参加会议的，应当书面授权高级管理层其他成员参加，由检查组记录最高管理者缺席理由。企业最高管理者或经授权的高级管理层成员均不能参加会议的，工厂检查终止。

中介等非认证委托人、生产者、生产企业人员不得参与工厂检查。检查组如发现此类情况，应当立即停止检查，并通报指定认证机构。

14.2 工厂检查实施

14.2.1 生产企业的质量保证能力检查

工厂质量保证能力应当按照本规则附件 6《工厂质量保证能力要求》、附件 7《工厂质量控制检测要求》和附件 8《生产工艺流程关键控制点》的要求进行检查。

14.2.2 一致性检查

产品一致性检查内容应当包含产品的标识、结构、关键原材料，并对《产品一致性检查自查报告》进行审查。具体为：

(1) 认证产品相关信息以及其他必要的说明（如产品名称、规格、生产者、生产企业、必要的说明等）应当与认证申请一致；

(2) 认证产品的结构与认证申请一致;

(3) 认证产品所用的关键原材料清单与认证申请一致;

(4) 《产品一致性检查自查报告》中自查范围的全面性和报告内容的完整性,是否对自查发现的问题及时有效纠正。

(5) 现场抽取认证产品进行指定试验,指定试验的抽样数量和要求应符合本规则附件9《一致性指定试验》。

14.3 工厂检查结论

14.3.1 工厂检查的不符合项

工厂检查的不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

14.3.1.1 一般不符合项是指可能对认证质量产生轻微影响的不符合项,具体为:

(1) 出现单一、零散问题,但未对产品一致性、产品符合性产生系统性影响;

(2) 非关键岗位人员能力不足;

(3) 对生产、检验设备设施和环境的管理存在不足;

(4) 在质量管理方面(如质量记录的填写不规范)存在不足,但不影响可追溯性;

(5) 其他对认证质量产生轻微影响的情况。

14.3.1.2 严重不符合项是指可能对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项,具体为:

(1) 产品一致性(如产品关键结构、关键原材料等与已批准的认证结果不一致)存在问题;

- (2) 指定试验结果不符合标准要求的情况;
- (3) 未按本规则的要求开展例行检验、确认检验的情况;
- (4) 关键岗位人员（如认证质量负责人、检验人员、关键工序操作人员等）缺失或能力不足;
- (5) 关键生产、检验设备设施和环境缺失;
- (6) 关键工序（含分包的关键过程）管控不足;
- (7) 采购的关键原材料存在质量问题;
- (8) 认证产品的变更及一致性控制不符合本规则的规定和/或生产企业程序规定要求;
- (9) 对发现的质量问题未采取有效措施纠正;
- (10) 认证证书暂停期间，未进行整改或整改后仍不合格;
- (11) 违法使用强制性产品认证标志或认证证书（如伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让、超范围使用标志或证书等）;
- (12) 以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书;
- (13) 其他对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项。

14.3.2 工厂检查结论判定条件

工厂检查结论通常分为工厂检查通过、书面验证通过、现场验证通过、工厂检查不通过四种。其中，书面验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；现场验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构现场验证有效后，工厂检查通过。

指定认证机构应当准确识别生产企业存在的不符合情况，重点关注严重

不符合项，在充分评估判断不符合项对产品一致性、产品符合性影响的基础上，科学做出工厂检查结论。工厂检查不通过的，按照《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》的规定对认证证书进行处置，并确定不符合认证要求的产品类别和范围。

对于需要书面验证、现场验证的情况，生产企业整改时间不得超过3个月，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。

指定认证机构及其工厂检查员对工厂检查过程和结论的真实性、准确性、完整性负责。

14.4 初始工厂检查

初始工厂检查可与产品型式试验同时进行，实施全要素检查。

工厂检查时间按人日数计算。

原则上，同时存在多个加工场所的，承担全部工厂质量保证能力要求的加工场所，检查人日按独立工厂计算；承担部分工厂质量保证能力要求的加工场所，在已确定工厂检查人日基础上，增加0.5—1人日；当存在ODM证书时，对每个ODM制造商增加0.25个人日，但总数不超过1个人日。

同时申请2个认证产品种类的，按6人日实施。

同一产品种类内，申请1个产品类别的，按4人日实施检查；申请2个产品类别的，按5个人日实施检查；申请3个以上（含）产品类别的，按6个人日实施。对于自动化数字化程度较高的生产企业，可适当减少现场检查人日数。

15 认证评价与认证证书出具

指定认证机构对型式试验报告、初始工厂检查结论、认证委托材料等进

行评价。

15.1 认证评价的具体要求

指定认证机构应当审核型式试验报告中报告格式、用章、指定实验室及企业基本信息、产品基本信息、样品描述、审批流程等是否符合规定要求，引用标准是否有效，报告参数及名称是否与认证委托资料中的参数一致，试验项目及条款是否符合认证要求，试验结果表述是否符合标准要求。如发现不符合，及时退回指定实验室并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

指定认证机构应当审核检查组上报资料是否完整准确，工厂检查报告中填写的认证委托人、生产者、生产企业名称及地址是否与认证委托资料、营业执照一致，产品信息是否与型式试验报告和/或经指定认证机构确认的产品技术参数一致，工厂检查内容是否符合认证要求，检查组提供补充附加说明是否表述明确。如发现不符合，及时退回检查组并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

15.2 认证证书出具

认证评价通过的，指定认证机构向认证委托人出具认证证书，每个认证单元颁发 1 张认证证书。在每一单元均符合本规则要求情况下，根据认证委托人的需求，指定认证机构可以为多个单元合并颁发 1 张认证证书。

对存在不合格结论的，指定认证机构不予批准认证委托，认证终止。

指定认证机构对其做出的认证结论负责。

15.3 认证证书内容

认证证书应当符合《强制性产品认证管理规定》和《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

16 获证后监督

获证后的监督方式为获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检测两种方式之一或组合。

16.1 获证后的跟踪检查

16.1.1 获证后的跟踪检查原则

指定认证机构应当对生产企业及其认证产品实施有效的跟踪检查，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求，确保认证产品一致性并持续符合标准要求。

16.1.2 获证后的跟踪检查内容

指定认证机构应当制定年度跟踪检查计划，跟踪检查计划应当包含：任务编号、被检查方名称、检查目的、检查范围、检查依据、检查组成员（初定）、检查日期等。

获证后的跟踪检查应当按照本规则第 14 部分及附件 6《工厂质量保证能力要求》实施。获证后的跟踪检查时间根据检查覆盖的产品种类、产品类别数量和生产企业规模确定，一般每个产品类别现场检查时间为 2—6 个人日，原则上，现场检查人日数不多于 6 个人日。同时具有两个有效认证产品种类的，按 4 人日实施。同一认证产品种类内，1 个有效认证产品类别的，按 2 人日实施检查；2 个有效认证产品类别的，按 3 人日实施检查；3 个以上（含）有效认证产品类别的，按 4 人日实施。

因监管执法、省级及以上专项监督抽查、相关方投诉、媒体曝光及其他市场或行业监管部门发布的违法信息，对涉及强制性认证产品的，认证机构需要开展调查/特殊检查的，视情节可按 1—2 个人日实施。

获证后的跟踪检查现场结论直接为工厂检查不通过的，不再进行生产现场抽取样品检测。

16.2 生产现场或口岸现场抽样检测

16.2.1 生产现场或口岸现场抽样检测原则

认证委托人、生产者、生产企业应当配合生产现场或口岸现场抽样检测。生产现场无法抽到样品的，指定认证机构应当要求生产企业提供销售记录进行延伸抽样，如仍无法抽到样品的，对认证证书予以暂停。

当生产企业有多张有效证书时，不得连续抽取同一证书覆盖的型号进行检测。当生产企业仅有 1 张有效证书时，不得连续抽取同一型号进行检测（证书只包含 1 个型号的除外）。必要时，可采取现场制作方式实施。

16.2.2 生产现场或口岸现场抽样检测内容

指定认证机构应当在获证后跟踪检查环节在合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取样品，抽取的样品应当是经生产者或生产企业确认的合格品。生产者或生产企业应当在抽样后 10 个工作日内寄出样品。可以利用生产企业检测资源，条件及要求见本规则 13.5.1 条款。

生产现场或口岸现场抽样检测项目和抽样要求按照本规则附件 10《生产现场或口岸现场抽样检测要求》实施；口岸现场抽样检测时，抽检样品和检测项目可根据口岸产品实际情况确定。

16.3 获证后监督的频次和方式

按照生产企业分类结果，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次和方式，并合理确定监督时间。

A 类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场

样品检测”。频次和方式为每两年一次生产现场检查、每年一次生产现场或口岸现场样品检测。

B类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场样品检测”；频次和方式为每年一次生产现场检查、每年一次生产现场或口岸现场样品检测。

C类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场样品检测”；频次和方式为每年两次生产现场检查，其中一次为飞行检查，每年两次生产现场或口岸现场样品检测。

D类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场样品检测”；频次和方式为每年四次生产现场检查（其中两次飞行检查）和每年两次生产现场或口岸现场样品检测。

首次抽样检测不得在该产品获证时实施型式试验的指定实验室进行。后续抽样检测不得连续在同一指定实验室进行。具有关联关系的指定实验室视为同一实验室。

承担生产现场抽样的指定认证机构及其相关人员对样品的真实性负责，承担抽样检测任务的指定实验室及其相关人员对检测报告负责。

16.4 获证后监督结果的评价

指定认证机构对跟踪检查的结论、生产现场或口岸现场抽样检测的结论以及有关资料进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，指定认证机构应当根据相应情形，依据《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》对证书进行处理，并予以公布。

17 认证证书

17.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。

认证证书需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，指定认证机构应当在接到认证委托后直接换发新证书。

17.2 认证证书的变更/扩展

17.2.1 认证证书的变更

获得认证证书后，当发生以下情况时，认证委托人应当向指定认证机构提出变更委托：

(1) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址、产品名称、型号规格、认证依据标准等证书上的内容发生变化的；

(2) 认证产品发生技术变化（涉及产品安全的设计、结构、技术参数、关键原材料等）；

(3) 生产企业因变更生产一致性控制要求、生产条件、组织机构、质量管理体系等，可能影响产品一致性的；

(4) 其他需要变更的情况。

当认证依据标准制修订时，指定认证机构按照主管部门的相关要求，制定变更实施方案，并向社会公布。认证委托人应当在规定的期限内完成产品标准换版变更。

未按照规定进行认证证书变更的，相关产品不得出厂、销售、进口或在经营活动中使用。

17.2.2 认证证书的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应当向指定认证机构提出扩展委托。

17.2.3 认证证书变更/扩展的评价

认证委托人向指定认证机构提出证书变更/扩展委托，指定认证机构根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评价，核查变更/扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展产品的有效性，并判定是否需要增加样品检测和/或工厂检查。是否需要样品检测和/或工厂检查，基于如下判定因素：

(1) 产品类别（按照认证标准分为机动车夹层安全玻璃、塑玻复合材料、钢化安全玻璃、安全中空玻璃 4 个类别；建筑夹层玻璃、钢化玻璃、安全中空玻璃 3 个类别）；

(2) 产品检测依据标准的方法和/或判定要求存在差异；

(3) 影响认证产品质量的关键生产工艺差异和/或覆盖范围不同。

原则上，判别因素（1）差异时，应当进行工厂检查和按照本规则型式试验要求进行检测；判别因素（2）差异时，应当按照本规则型式试验要求进行检测；判别因素（3）差异时，应当按照本规则型式试验要求进行检测，根据产品一致性控制判定是否进行工厂检查。

变更/扩展涉及的样品检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求见本规则 13.5.1 条款。

对于附件 4《关键原材料清单》中明确的关键原材料生产者的变更，认证机构应当从原材料产品质量、由原材料构成的安全玻璃产品质量两个方面进行评价，同时符合评价要求的，予以备案。其中涉及检测报告评价的，检

测报告的签发日期应当在申请变更日期前 2 年内。必要时，认证机构可要求委托人采用新增关键原材料制作样品，送指定试验室检测合格后，变更产品认证证书。

扩展现场检查时间由指定认证机构按照下列规定执行：

工厂地址搬迁的，按 3 个人日实施。

扩展新的产品种类的，结合监督实施时增加 1.5 个人日；单独实施时，按 2 个人日实施。

在已有有效认证产品种类内，扩展新的产品类别的，结合监督实施时增加 1 个人日；单独实施时，按 1.5 个人日实施。

在已有有效认证产品类别内，扩展其他认证单元或认证单元内扩展认证范围的，生产工艺相同或相似的不增加人日；生产工艺不同的，结合监督实施时，增加 1 人日；单独实施时，按 1.5 个人日实施。

扩展新的生产加工场所的，当新扩展场所申请认证的产品所属类别已在原有地址获证时，结合监督实施时，增加 1 人日；单独实施时，按 1.5 个人日实施。当新扩展场所申请认证的产品所属类别未在原有地址获证时，结合监督实施时，增加 1.5 人日；单独实施时，按 2 个人日实施。

不需要样品检测和工厂检查的，由指定认证机构直接进行评价。对于需要样品检测和/或工厂检查的，应当以本认证证书进行全项型式试验的规格、型号作为评价基础。

评价通过后，批准变更/扩展。需要换发认证证书的，新证书的编号、批准有效日期原则上保持不变，并注明变更批准日期。对于扩展认证证书范围颁发新证书的，给予新的证书编号、批准有效日期。不需换发认证证书的，

出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。

17.3 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》执行。

指定认证机构应当确定不符合认证要求的产品类别和范围，通过其网站或者其他形式公布认证证书有效、暂停、注销或者撤销的状态。

认证委托人应当在暂停期内提出恢复申请，认证机构应当及时安排恢复检查和/或生产现场抽样检测。

由于生产现场抽样检测不合格暂停认证证书的，恢复时，应当抽取暂停单元的样品进行全部项目检测，其所代表的其他认证单元均进行生产现场抽样检测，建筑夹层玻璃和建筑安全中空玻璃检测项目按照正常监督年的项目执行，建筑钢化玻璃和机动车安全玻璃按照全部项目进行检测。暂停恢复检测不合格的，撤销相关证书；其所代表的其他认证单元产品检测不合格的，暂停相关单元证书，恢复时，仅抽取暂停单元产品进行全部项目检测。

由于工厂检查不通过暂停认证证书的，恢复时，应当对整改情况进行验证并实施全要素工厂检查，并按本规则 16.2 条款进行抽样检测，工厂现场检查时间与获证后监督跟踪现场检查时间要求相同。

其他暂停恢复的工厂现场检查时间按每个产品类别 0.5 人日实施。

其他情形的恢复检查按认证机构相关要求执行。

17.4 认证证书的使用

认证委托人应当确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证证书管理要求》等规定。

17.5 认证证书的转换

当认证委托人所持认证证书处于有效状态时，认证委托人可提出认证委托，将原指定认证机构颁发的认证证书转入具备相应产品指定业务范围的指定认证机构。

认证委托人不得以逃避获证后监督为目的转换认证证书，不得在产品出现产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查不合格且未完成整改的情况下提出相应认证证书的转换委托。

接受认证证书转入的指定认证机构，应当在确保风险可控的基础上，对认证委托材料进行评价并做出认证决定。

认证证书转换不得变更或扩展证书覆盖的产品范围。转换后新颁发的认证证书有效日期应当与原证书保持一致。证书转换后，生产企业分类管理的类别不变。

认证证书转换应当体现对原有认证结果的科学合理利用，并在国家认监委“认证认可业务信息统一上报平台”上按照相应的操作手册进行具体操作。

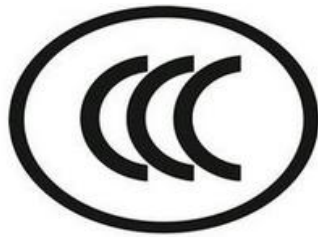
17.6 其他相关事项

同一生产者在同一生产企业生产的同一型号产品，不得在两家或两家以上的指定认证机构获得认证证书。如发现此类情况，相关指定认证机构应当撤销全部认证证书。

18 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。

18.1 准许使用的认证标志式样



18.2 加施要求

除建筑光伏安全玻璃类产品外，其他安全玻璃产品应当采用印刷/模压等方法在玻璃本体的适当位置上加施永久性标志，标志图案应当清晰、完整。根据产品和工艺特点，印刷/模压标志可在产品形成的各阶段完成，因加施工艺及产品特性等原因，CCC标志中“C”字母间距可适当调整，但不得有明显变形。安全玻璃产品采用印刷/模压等方法加施标志时，应当在标志的适当位置加注工厂代码。

建筑光伏安全玻璃类产品，可在产品的最小销售包装上或随附文件中加施标准规格CCC标志或者印刷/模压CCC标志。

19 认证费用

指定认证机构和实验室应当准确核算认证检测成本，依据核算情况确定、公开认证检测收费标准，并严格按照标准执行，不得违反公平竞争相关要求。认证委托人、生产者或生产企业应当直接向指定认证机构支付认证检测费用，不得由其他组织或个人代为支付。

20 附则

认证委托人、生产者、生产企业主观故意不按照认证要求，出厂销售存在一致性、符合性问题产品的，不在本规则调整范围，依照相关法律法规规

定处理并承担相应责任。

本规则由国家认监委负责解释。

附件 1

安全玻璃单元划分方案

安全玻璃产品种类包括机动车安全玻璃和建筑安全玻璃，机动车安全玻璃产品类别包括夹层安全玻璃、塑玻复合材料、钢化安全玻璃、安全中空玻璃；建筑安全玻璃包括夹层玻璃、钢化玻璃、安全中空玻璃。

1 机动车安全玻璃

1.1 前风窗用夹层安全玻璃

根据玻璃制品的总公称厚度、中间层种类和厚度划分，即总公称厚度相同、中间层种类和厚度相同的夹层玻璃为同一个单元。对同一单元内的产品按适用车型、展开面积、最小曲率半径、最大拱高等关键参数逐一表述。

1.2 抬头显示风窗玻璃

抬头显示风窗玻璃原则上划分为一个单元，对同一单元内的产品按适用车型、公称厚度、产品结构、展开面积、最小曲率半径、最大拱高、安装角等关键参数逐一表述。

1.3 前风窗用塑玻复合材料

根据玻璃制品的公称厚度及结构划分单元，即相同公称厚度及相同结构的塑玻复合材料为一个单元，对同一单元内的产品按适用车型、展开面积、最小曲率半径、最大拱高等关键参数逐一表述。

1.4 前风窗用钢化安全玻璃

根据玻璃制品的公称厚度划分单元，即相同公称厚度的钢化玻璃为一个单元，对同一单元内的产品按适用车型、展开面积、最小曲率半径、最

大拱高等关键参数逐一表述。

1.5 前风窗以外用夹层安全玻璃

根据玻璃制品的总公称厚度、中间层种类和厚度、透射比类别（透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别）划分单元，对同一单元内的产品按最大展开面积、最大拱高和最小曲率半径批准认证范围。

1.6 前风窗以外用塑玻复合材料

根据玻璃制品的总公称厚度、结构及透射比类别（透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别）划分单元，对同一单元内的产品按最大展开面积、最大拱高和最小曲率半径批准认证范围。

1.7 前风窗以外用钢化安全玻璃

根据玻璃制品的公称厚度和透射比类别（透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别）划分单元，对同一单元内的产品按最大展开面积、最小曲率半径和最小邻边夹角批准认证范围。

1.8 前风窗以外用安全中空玻璃

根据构成安全中空玻璃的单片玻璃种类、厚度、中空玻璃的组成结构和中空玻璃的总透射比类别（透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别）划分单元，即相同单片玻璃公称厚度、相同结构及同类透射比的安全中空玻璃为同一单元。构成安全中空玻璃的两外侧单片玻璃必须通过CCC认证。

原则上，不能依据上述方案进行单元划分的特殊产品，可归入产品主要特性相近的单元，并在证书中予以描述。

2 建筑安全玻璃

2.1 普通夹层玻璃

普通夹层玻璃是指单侧钢化玻璃，另一侧为非钢化玻璃的夹层玻璃或两侧单片玻璃均为非钢化玻璃（含半钢化玻璃）构成的夹层玻璃。依据中间层的种类和中间层总厚度划分单元，对同一单元内的产品按夹层玻璃最小总公称厚度、霰弹袋级别、耐热级别（L类或S类）批准认证范围。

具有调光等功能的特殊夹层玻璃，应当单独划分单元。

2.2 钢化夹层玻璃

钢化夹层玻璃是指构成夹层玻璃的两外侧玻璃均为钢化玻璃的夹层玻璃；依据中间层的种类和中间层总厚度划分单元，对同一单元内的产品按夹层玻璃最小总公称厚度、霰弹袋级别、耐热级别（L类或S类）批准认证范围。

具有调光等功能的特殊夹层玻璃，应当单独划分单元。

2.3 太阳能光伏夹层玻璃

根据光伏电池种类分为薄膜电池型太阳能光伏夹层玻璃、晶体硅电池型太阳能光伏夹层玻璃。对薄膜电池型太阳能光伏夹层玻璃、晶体硅电池型太阳能光伏夹层玻璃分别依据中间层的种类和中间层总厚度划分单元，对同一单元内的产品按夹层玻璃最小总公称厚度、霰弹袋级别、耐热级别（L类或S类）批准认证范围。

2.4 普通钢化玻璃

普通钢化玻璃是指以平板玻璃、镀膜玻璃等为基片生产的钢化玻璃。对普通钢化玻璃根据玻璃制品的公称厚度范围（ $t \leq 6 \text{ mm}$ 、 $6 \text{ mm} < t \leq 12 \text{ mm}$ 、 $t > 12 \text{ mm}$ ）划分单元，对同一单元内的产品按玻璃公称厚度、最大展开面积、最大拱高和最小邻边夹角批准认证范围。

2.5 装饰类钢化玻璃

装饰类钢化玻璃是指以压花玻璃、釉面玻璃、刻花玻璃、磨砂玻璃、喷砂玻璃、蒙砂玻璃为基片生产的、装饰覆盖率 $\geq 30\%$ 的钢化玻璃。其中装饰覆盖率，按装饰部分的总面积占玻璃装饰面的整体总面积比例计算。

装饰类钢化玻璃根据装饰工艺分为釉面钢化玻璃(以釉面玻璃为基片)和其他装饰钢化玻璃(以压花、刻花、磨砂、喷砂、蒙砂玻璃为基片)，对釉面钢化玻璃和其他装饰钢化玻璃分别根据公称厚度范围($t \leq 6 \text{ mm}$ 、 $6 \text{ mm} < t \leq 12 \text{ mm}$ 、 $t > 12 \text{ mm}$)划分单元，对同一单元内的产品按玻璃公称厚度、最大展开面积、最大拱高、最小邻边夹角和装饰工艺批准认证范围。

其他未列明的装饰工艺可按工艺相同或相近的单元划分，并在证书中予以描述；先钢化后对玻璃表面进行装饰处理的，按对应的装饰工艺钢化玻璃划分单元。

2.6 U型钢化玻璃

根据公称厚度划分单元，对同一单元按最大长度、最大槽宽、最大翼高及最小邻边夹角批准认证范围。

2.7 太阳能光伏组件封装用钢化玻璃

根据封装用钢化玻璃原片的种类、公称厚度划分单元，对同一单元内的产品按最大展开面积、最大拱高和最小邻边夹角批准认证范围。

2.8 安全中空玻璃

根据构成中空玻璃的密封方式和材料种类划分单元。构成安全中空玻璃的两外侧玻璃或玻璃组件应当通过CCC认证。

附件 2

安全玻璃品种及规格型号汇总表

表 1-1 机动车前风窗用夹层安全玻璃

(适用非抬头显示风窗玻璃)

总公称厚度 (mm): 中间层种类及厚度 (mm): 隔音 隔热 其他: ____

产品结构描述: 天线 电热线 遮阳带 黑边 其他: ____

本单元所包含的颜色:

序号	适用车型	展开面积 (m ²)	长 × 宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率半径 (mm)	安装角 θ°

注: 1) 划□线处供选择。

2) 产品结构描述示例: 2.0 mm 玻璃+0.76 mmPVB+2.0 mm 玻璃。

3) 安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 1-2 机动车用抬头显示风窗玻璃

中间层: 隔音 隔热 其他: 天线 电热线 遮阳带 黑边 其他:

本单元所包含的颜色:

序号	适用车型	公称厚度 (mm)	产品结 构	展开面积 (m ²)	长 (mm) × 宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率半 径 (mm)	安装角 θ°

注: 1) 划□线处供选择。

2) 产品结构描述示例: 2.0 mm 玻璃+ (0.76 mm ~ 1.4 mm) PVB+2.0 mm 玻璃;

3) 安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 1-3 机动车前风窗用塑玻复合材料

公称厚度 (mm) :

产品结构描述: 遮阳带 黑边 其他:

本单元所包含的颜色:

序号	适用车型	展开面积(m ²)	长 (mm) × 宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率半径 (mm)	安装角 θ°

注: 1) 划口线处供选择。

2) 产品结构描述示例: 2.0 mm 玻璃+1.0 mmPU+2.0 mmPC。

3) 安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 1-4 机动车前风窗用钢化安全玻璃

(本产品只能使用在设计时速低于 40 km/h 的机动车)

公称厚度 (mm) : 天线 电热线 遮阳带 黑边 其他:

本单元所包含的颜色:

序号	适用车型	展开面积 (m ²)	长 (mm) × 宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率 半径 (mm)	安装角 θ°

注: 安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

产品结构中是否有其他材料：否 是： PDLC PET 其他：

本单元的最小总公称厚度玻璃结构描述	
申请霰弹袋级别	<input type="checkbox"/> II-1 <input type="checkbox"/> II-2 <input type="checkbox"/> III
耐热级别	<input type="checkbox"/> L类 <input type="checkbox"/> S类

注：1) 划□线处供选择。

2) 非对称结构时需明示冲击面。

表2-2 建筑用钢化夹层玻璃

中间层种类：PVB EVA 离子性中间层 其他：

中间层总厚度： mm；中间层是否有颜色：是 否；

产品结构中是否有其他材料：否 是： PDLC PET 其他：

本单元的最小总公称厚度玻璃结构描述	
申请霰弹袋级别	<input type="checkbox"/> II-1 <input type="checkbox"/> II-2 <input type="checkbox"/> III
耐热级别	<input type="checkbox"/> L类 <input type="checkbox"/> S类

注：1) 划□线处供选择。

2) 非对称结构时需明示冲击面。

3) 钢化夹层玻璃是指构成夹层玻璃的两侧玻璃均为钢化玻璃。

表2-3.1 建筑用薄膜电池型太阳能光伏夹层玻璃

中间层种类： 中间层总厚度： mm 中间层是否有颜色是/否

本单元的最小总公称厚度玻璃结构描述	
申请霰弹袋级别	<input type="checkbox"/> II-1 <input type="checkbox"/> II-2 <input type="checkbox"/> III

耐热级别	<input type="checkbox"/> L类 <input type="checkbox"/> S类
------	---------------------------------------------------------

注：1) 划□线处供选择。

2) 非对称结构时需明示冲击面。

3) 描述示例：4 mm 双结 TCO 玻璃+0.76 mmPVB+5 mm 玻璃

表2-3.2 建筑用晶体硅电池型太阳能光伏夹层玻璃

中间层种类： 中间层总厚度： mm 中间层是否有颜色是/否

本单元的最小总公称厚度玻璃结构描述	
申请霰弹袋级别	<input type="checkbox"/> II-1 <input type="checkbox"/> II-2 <input type="checkbox"/> III
耐热级别	<input type="checkbox"/> L类 <input type="checkbox"/> S类

注：1) 划□线处供选择。

2) 非对称结构时需明示冲击面。

3) 描述示例：5 mm 超白压花钢化玻璃+0.38 mmPVB+0.2 mm 单晶硅+0.38 mmPVB+5 mm 玻璃

表2-4.1 $t \leq 6$ mm 建筑用普通钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)

表2-4.2 $6 \text{ mm} < t \leq 12$ mm 建筑用普通钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)

表2-4.3 $t > 12 \text{ mm}$ 建筑用普通钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)

表2-5.1 $t \leq 6 \text{ mm}$ 釉面钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)	装饰工艺
				釉面钢化

表2-5.2 $6 \text{ mm} < t \leq 12 \text{ mm}$ 釉面钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)	装饰工艺
				釉面钢化
				釉面钢化
				釉面钢化

表2-5.3 $t > 12 \text{ mm}$ 釉面钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)	装饰工艺
				釉面钢化
				釉面钢化
				釉面钢化

表2-5.4 $t \leq 6 \text{ mm}$ 其他装饰钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)	装饰工艺
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他____
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他____
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他____

注：多种装饰工艺的应当同时勾选，两侧面同时具有装饰工艺的，需明示受压面。

表2-5.5 $6\text{ mm} < t \leq 12\text{ mm}$ 其他装饰钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 (°)	装饰工艺
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他____
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他____

				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他____
--	--	--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

注：多种装饰工艺的应当同时勾选，两侧面同时具有装饰工艺的，需明示受压面。

表2-5.6 $t > 12 \text{ mm}$ 其他装饰钢化玻璃

公称厚度 (mm)	最大展开面积 (m^2)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角 ($^\circ$)	装饰工艺
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他
				<input type="checkbox"/> 磨砂钢化 <input type="checkbox"/> 喷砂钢化 <input type="checkbox"/> 压花钢化 <input type="checkbox"/> 刻花钢化 <input type="checkbox"/> 蒙砂钢化 <input type="checkbox"/> 其他

注：多种装饰工艺的应当同时勾选，两侧面同时具有装饰工艺的，需明示受压面。

表2-6 U型钢化玻璃

公称厚度：

最大长度 (mm)	最大槽宽 (mm)	最大翼高 (mm)	最小邻边夹角 ($^\circ$)
-----------	-----------	-----------	---------------------

--	--	--	--

表2-7 太阳能光伏组件封装用钢化玻璃

公称厚度:

原片玻璃种类:

最大展开面积 (m ²)	最大拱高 (mm)	最小邻边夹角(°)

注: 1) 划□线处供选择。

2) 原片玻璃种类指超白压花玻璃、平板玻璃等。

表2-8 建筑用安全中空玻璃

- 硅酮胶密封槽铝式双道密封建筑安全中空玻璃
- 聚硫胶密封槽铝式双道密封建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封槽铝式双道密封(电致变色)建筑安全中空玻璃
- 聚硫胶密封槽铝式双道密封(内置百叶)建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封槽铝式双道密封(内置百叶)建筑安全中空玻璃
- 聚硫胶密封槽铝式双道密封(内置卷帘)建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封槽铝式双道密封(内置卷帘)建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封刚性暖边双道密封建筑安全中空玻璃
- 聚硫胶密封刚性暖边双道密封建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封刚性暖边双道密封(内置百叶)建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封刚性暖边双道密封(内置卷帘)建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封柔性暖边(暖边间隔条)双道密封建筑安全中空玻璃

- 聚硫胶密封柔性暖边（暖边间隔条）双道密封建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封柔性暖边（复合密封胶条）双道密封建筑安全中空玻璃
- 聚硫胶密封柔性暖边（非反应型热塑间隔密封胶）双道密封建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封柔性暖边（反应型热塑间隔密封胶）双道密封建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封槽铝式及柔性暖边双道密封建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封槽铝式及刚性暖边双道密封建筑安全中空玻璃
- 硅酮胶密封柔性暖边（暖边间隔条）双道密封（内置百叶）建筑安全中空玻璃

注：1）本表列出常见的安全中空玻璃单元，未列明的中空玻璃单元，可按具体密封方式、材料种类划分和描述。

2）本表所列的刚性暖边间隔条是指由刚性或复合材料组合而成具有刚性支撑功能的暖边间隔条；柔性暖边间隔条是指由复合材料组合而成，具有柔性粘接支撑并含干燥剂的暖边间隔条；复合密封胶条是指以丁基胶为主要原料，嵌入波浪形支撑带并挤压成一定形状，内部含有干燥剂，用于中空玻璃内部分隔支撑、边部密封的制品；反应型热塑间隔密封胶是指具有交联固化特征且与玻璃、硅酮或聚硫等第二道密封胶有化学黏结特性的热塑间隔密封胶；非反应型热塑间隔密封胶是指无交联固化特征且与玻璃和第二道密封胶仅物理黏结无化学黏结特性，只能与聚硫类密封胶配套使用的热塑间隔密封胶。

3）特殊结构的中空玻璃，应当在证书中明确描述其结构特性，如硅酮胶密封槽铝式双道密封（内置百叶）建筑安全中空玻璃。

4）构成建筑安全中空玻璃的两外侧单片玻璃必须通过 CCC 认证。

附件 3

安全玻璃产品型式试验检测项目及依据检测标准

一、机动车安全玻璃型式检测项目、依据标准

1.对于每一单元的前风窗用夹层安全玻璃、抬头显示风窗玻璃、塑玻复合材料及钢化安全玻璃

检测项目	玻璃品	夹层安全	塑玻复合材料	钢化安全玻璃	依据标准
		玻璃			
视野安全 要求	可见光透射比	✓	✓	✓	GB/T 5137.2
	副像偏离	✓	✓	✓	GB/T 5137.2
	光畸变	✓	✓	✓	GB/T 5137.2
强度安全 要求	人头模型冲击性能	✓	✓	—	GB/T 5137.1
	抗穿透性能	✓	✓	—	GB/T 5137.1
	抗冲击性能	✓	✓	✓	GB/T 5137.1
破坏安全 要求	碎片状态	—	—	✓	GB/T 5137.1
	耐燃烧性能	—	✓	—	GB/T 5137.3
	耐化学侵蚀性能	—	✓	—	GB/T 5137.5
环境耐久 性安全要 求	抗磨性能	✓	✓	—	GB/T 5137.1
	耐热性能	✓	✓	—	GB/T 5137.3
	耐辐照性能	✓	✓	—	GB/T 5137.3
	耐湿性能	✓	✓	—	GB/T 5137.3
	耐温度变化性能	—	✓	—	GB/T 5137.5

注：√表示适用；—表示不适用。

注：1) 对机动车前风窗用玻璃，同一单元内申请或扩展申请多个适用车型的产品时，按GB/T 44153《机动车玻璃通用技术要求》标准进行组批抽样。

2) 对于抬头显示风窗玻璃，应当对玻璃总公称厚度最薄型号产品进行全部项目检测，其余型号应当逐一进行视野安全项目检测。

3) 公称厚度大于7 mm的前风窗夹层安全玻璃免于人头模型冲击性能；

同一型号产品有色和无色均申请时，选取有色的型号试验；

申请单元内带遮阳带、电热线、黑边时，环境耐久性安全要求试验应当优先采用带遮阳带、天
线、电热线和/或黑边的试验片，可从制品上切割。

2.对于每一单元的前风窗以外用钢化玻璃、安全中空玻璃

检测项目		玻璃品种		依据标准
		钢化安全玻璃	安全中空玻璃	
视野安全要求	可见光透射比	✓	✓	GB/T 5137.2
强度安全要求	人头模型冲击性能	—	✓	GB/T 5137.1
	抗冲击性能	✓	—	GB/T 5137.1
破坏安全要求	碎片状态	✓	—	GB/T 5137.1
注：✓表示适用；—表示不适用。				

注：1) 按GB/T 44153《机动车玻璃通用技术要求》标准进行组批抽样。

2) 用于驾驶员视区部位的前风窗以外用玻璃，可见光透射比 $\geq 70\%$ 。

3) 构成安全中空玻璃的两外侧单片安全玻璃应当通过机动车安全玻璃CCC认证。

3.对于每一单元的前风窗以外用夹层玻璃、塑玻复合材料

检测项目		玻璃品种		依据标准
		前风窗以外用夹层玻璃	前风窗以外用塑玻复合材料	
视野安全要求	可见光透射比	✓	✓	GB/T 5137.2
强度安全要求	抗冲击性能	✓	✓	GB/T 5137.1
破坏安全要求	耐燃烧性能	—	✓	GB/T 5137.3
	耐化学侵蚀性能	—	✓	GB/T 5137.5
环境耐久性安全要求	抗磨性能	✓(仅对驾驶员视区部位)	✓(仅对驾驶员视区部位)	GB/T 5137.1

	耐热性能	✓	✓	GB/T 5137.3
	耐辐照性能	✓	✓	GB/T 5137.3
	耐湿性能	✓	✓	GB/T 5137.3
	耐温度变化性能	—	✓	GB/T 5137.5
注：✓表示适用；—表示不适用。				

注：1) 按GB/T 44153《机动车玻璃通用技术要求》标准进行组批抽样。

2) 用于驾驶员视区部位的前风窗以外用玻璃，可见光透射比 $\geq 70\%$ 。

3) 申请单元内带遮阳带、电热线、黑边时，环境耐久性安全要求试验应当优先采用带遮阳带、电热线和/或黑边的试验片，可从制品上切割。

二、建筑安全玻璃型式试验项目及依据标准

1.对于每一单元的普通夹层玻璃、钢化夹层玻璃、太阳能光伏夹层玻璃

玻璃品种 检测项目	普通夹层玻璃	钢化夹层玻璃	太阳能光伏夹 层玻璃	依据标准
落球冲击剥离性能	✓	✓	✓	GB/T 15763.3
霰弹袋冲击性能	✓	✓	✓	GB/T 15763.3
耐热性能	✓	✓	✓	GB/T 15763.3
耐湿性能	✓	✓	✓	GB/T 15763.3
耐辐照性能	✓	✓	✓	GB/T 15763.3

注：✓表示适用；—表示不适用。

注：1) 当明确霰弹袋冲击级别时，可按申请级别高度直接冲击；

2) 当申请的认证产品最大尺寸不能满足1930 mm × 864 mm时，可以按实际生产的最大尺寸制品进行霰弹袋冲击试验。

3) 耐辐照性能均可使用普通夹层玻璃样品进行检测。

2.对于每一单元的普通钢化玻璃、装饰类钢化玻璃、U型钢化玻璃及太阳能光伏组件封装用钢化玻璃

玻璃品种 检测项目	钢化玻璃	装饰类钢 化玻璃	U型钢化 玻璃	太阳能光伏组件封 装用钢化玻璃	依据标准
碎片状态	✓	✓	✓	✓	GB/T 15763.2
霰弹袋冲击性能	✓	✓	✓	✓	GB/T 15763.2
弯曲强度	✓	✓	—	✓	GB/T 15763.2

注：✓表示适用；—表示不适用。

注：1) 当申请的认证产品最大尺寸不能满足1930 mm × 864 mm时，可以按钢化炉可实际生产的最
大尺寸制品进行霰弹袋冲击试验。

2) 单元内存在多个公称厚度的情况下，公称厚度小的玻璃参数涵盖公称厚度大的玻璃参数；
抽取单元内最薄样品进行碎片状态、霰弹袋冲击试验，碎片状态、弯曲强度依据GB/T 15763.2《建
筑用安全玻璃 第2部分：钢化玻璃》标准进行组批抽样，其中弯曲强度应当包含每种装饰工艺。

3) U型钢化玻璃霰弹袋冲击性能试验可以样品拼接方式实施。

4) 同时具有不同装饰工艺的钢化玻璃，每一装饰工艺面均需进行弯曲强度试验，按对应装饰
面工艺检测结果同时进行判定。

5) 装饰类钢化玻璃的霰弹袋冲击性能的冲击面有明示要求的按要求进行，没有明示要求的，
两侧均需进行检测。弯曲强度的受压面必须按明示要求进行检测，如无明示要求，需提供两倍的试
样对两面分别进行检测。

6) 对最大展开面积制品进行碎片状态检测时可以采取多片组合在同一炉内一次钢化的方式进
行检测，并在检测报告中注明。

3. 对于每一单元的建筑安全中空玻璃

检测项目 \ 玻璃品种	安全中空玻璃	依据标准
露点	✓	GB/T 11944
耐紫外线辐照性能	✓	GB/T 11944
水汽密封耐久性能	✓	GB/T 11944
注：✓表示适用；—表示不适用。		

注：构成建筑安全中空玻璃的两外侧的单片安全玻璃均应当通过CCC认证。

附件 4

关键原材料清单

序号	关键原材料名称	依据标准
1	丁基胶	JC/T 914 《中空玻璃用丁基热熔密封胶》
2	硅酮胶、聚硫胶、聚氨酯等	GB/T 29755 《中空玻璃用弹性密封胶》 GB 16776 《建筑用硅酮结构密封胶》
3	热塑间隔密封胶	T/ZBH 024 《中空玻璃用热塑间隔密封胶》
4	干燥剂	JC/T 2072 《中空玻璃用干燥剂》 GB/T 10504 《3A 分子筛》
5	复合密封胶条	JC/T 1022 《中空玻璃用复合密封胶条》
6	柔性暖边间隔条	JC/T 2453 《中空玻璃间隔条 第3部分：暖边间隔条》
7	PVB胶片	JC/T 2166 《夹层玻璃用聚乙烯醇缩丁醛（PVB）胶片》 GB/T 32020 《夹层玻璃用聚乙烯醇缩丁醛中间膜》
8	离子性中间层	JC/T 2763 《夹层玻璃用离子性中间层》
9	EVA、胶水、POE等	
10	钢化玻璃、夹层玻璃	GB 4630 《建筑用安全玻璃安全技术要求》

注：1）关键原材料应当使用适用标准的最新版。

2）当安全玻璃产品作为关键原材料整体使用时，应当通过CCC认证，其内部关键原材料不再单独评价。

3）当关键原材料没有对应国家、行业等标准时，可采用其构成的夹层玻璃、中空玻璃的第三

方检测报告进行评价，检测报告应当不少于本规则规定的相关安全玻璃的型式试验检测项目。

型式试验报告式样

报告编号:

国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

(项目编号)

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

指定实验室:

样品名称: 型号规格: 样品数量: 样品来源: 收样日期: 完成日期:	认证委托人: 认证委托人地址: 生产者: 生产者地址: 生产企业: 生产企业地址:
试验依据标准:	
试验结论: 经检测, 该样品合格。 经检测, 该样品 XXXX、XXXX 项目的检测结果不符合 XXXX-XXXX 《XXXXXX》的要求, 其余项目符合; 样品不合格。	
本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明:	
主检(编制): 签名: 日期:	(检测机构全称、盖章) 年 月 日
审核: 签名: 日期:	
签发: 签名: 日期:	
备注	检验项目执行《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》及相关文件规定。

样品描述及说明

一、样品尺寸及数量：

二、样品覆盖型号及说明：

三、检验说明：

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

检验项目	耐热性能
标准要求	试验后样品边部不应出现缺胶,超出样品原边 15 mm 及切割边 20 mm 的部分不应产生气泡和脱胶
试验结果	
试样编号	试验后试样检测区状态
单项结论	
备注	

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目	耐湿性
标准要求	试验后样品在超出原边 15 mm、切割边 20 mm 或裂纹 10 mm 的部分不应产生气泡和脱胶
试验结果	
试样编号	试验后试样检测区状态
单项结论	
备注	

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目

耐辐照性能

标准要求

试验后样品在被辐照区超出原边 10 mm、切割边 15 mm 的部分不应产生气泡和脱胶

试验结果

试样编号

试验后的样品状态

单项结论

备注

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目	霰弹袋冲击性能					
标准要求	<p>质量为 45 kg±0.1 kg 霰弹袋,按照下列类别及高度进行冲击, 在每一冲击高度试验后试样均应未破坏和/或安全破坏。破坏时试样同时符合下列要求为安全破坏:</p> <p>a) 样品未被破坏。</p> <p>b) 样品被破坏后,当中间层出现裂缝或开口时,裂缝或开口不应使直径为 76 mm 的球在 25 N 及以下的力作用下通过;当出现碎片剥离时,称量冲击后 3 min 内从样品上剥落下的碎片,其总质量应小于相当于夹层玻璃两侧最外层 100 cm² 面积的质量的总和,最大剥落碎片质量应小于相当于剥落侧夹层玻璃最外层 44 cm² 面积的质量</p>					
试验结果						
试样 编号	样品厚度 mm	冲击高度 /mm	冲击后 样品状态	冲击 3 min 内剥 离碎片总质量/g	最大剥离碎 片质量/g	是否安全破 坏
单项结论						

备注	
----	--

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目

落球冲击剥离性能

标准要求

- a)样品被破坏后,钢球不应穿透样品,样品不应断裂成分离的块,在有玻璃剥落的部分,中间层不应露出光滑的表面,应被玻璃碎片覆盖;
b)采用 1040 g 钢球从 4800 mm 高度冲击时,样品不被破坏

试验结果

试样编号

样品厚度/mm

破坏高度/mm

试验后中间层状态

单项结论

备注

试验数据报告

试样规格： 使用仪器：

试验环境温度（℃）： 试验环境相对湿度（%）：

检验项目	弯曲强度
标准要求	a)以平板玻璃或镀膜玻璃为基片的钢化玻璃/均质钢化玻璃其弯曲强度下限不低于 120 MPa; b)以压花玻璃、磨砂玻璃、刻花玻璃、喷砂玻璃、蒙砂玻璃为基片的钢化玻璃/均质钢化玻璃其弯曲强度下限不低于 90 MPa; c)以釉面玻璃为基片的钢化玻璃/均质钢化玻璃(玻璃面受压)弯曲强度下限不低于 75 MPa

试验结果

试样编号	样品厚度/mm	弯曲强度/MPa

.....		
单项结论		
备注		

试验数据报告

试样规格： 最大拱高/最小邻边夹角/最大展开面积：

使用仪器：

检验项目	碎片状态	
标准要求	长条形碎片长度不应超过 75 mm，且端部不应是刀刃状。当长条形碎片的一端进入玻璃边缘 20 mm 范围内时，碎片与玻璃边缘的最小夹角不应大于 45°	
	公称厚度	最少碎片数/片
	$2\text{ mm} \leq t < 4\text{ mm}$	15
	$4\text{ mm} \leq t \leq 12\text{ mm}$	40
	$t > 12\text{ mm}$	30
试验结果		
试样编号	(50×50) mm 的区域内碎片数	有无长度超过 75 mm 的碎片
单项结论		
备注		

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）：

检验项目	露点
标准要求	露点温度应低于-40 ℃
试验结果	
试样编号	露点
单项结论	
备注	

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

检验项目

耐紫外线辐照性能

标准要求

试验后样品不应出现明显的密封形态改变

试验结果

试样编号

试验后样品状态

单项结论

备注

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

检验项目	水汽密封耐久性能	
标准要求	水分渗透指数 $I \leq 0.25$, 平均值 $I_{av} \leq 0.20$	
试验结果		
试样编号	水分渗透指数 I	水分渗透指数平均值 I_{av}
单项结论		
备注		

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）：

检验项目	可见光透射比										
标准要求	<p>1.前风窗玻璃的可见光透射比应符合下表的规定。前风窗以外玻璃用于驾驶员视区部位的可见光透射比应不小于 70%。</p> <p>2.公路客车、旅游客车、设有乘客站立区的客车、校车和发动机中置且宽高比小于或等于 0.9 的乘用车的前风窗以外玻璃（驾驶员视区部位除外）的可见光透射比应不小于 50%</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">车辆种类</th> <th style="width: 20%;">试验区^a</th> <th style="width: 50%;">可见光透射比</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">M₁ 和 N₁</td> <td style="text-align: center;">B</td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">≥70%</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">N 类和 M 类中 M₁ 以外</td> <td style="text-align: center;">I</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">L 类、O 类和农业和林业专用车</td> <td style="text-align: center;">I'</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small; margin-top: 5px;">试验区的确定见附录 A，对于 N₁ 类车辆，由供需双方商定采用试验区 I 或 B。</p>	车辆种类	试验区 ^a	可见光透射比	M ₁ 和 N ₁	B	≥70%	N 类和 M 类中 M ₁ 以外	I	L 类、O 类和农业和林业专用车	I'
车辆种类	试验区 ^a	可见光透射比									
M ₁ 和 N ₁	B	≥70%									
N 类和 M 类中 M ₁ 以外	I										
L 类、O 类和农业和林业专用车	I'										
<h3>试验结果</h3>											
试样编号	实测值										

单项结论	
备注	

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）：

检验项目	抗冲击性
标准要求	<p>1.对于前风窗用夹层安全玻璃，冲击后试样应符合下列规定：</p> <p>a) 钢球不应穿透试样；b) 试样不应断成分离的几块；c) 冲击面反侧剥落碎片的总质量应符合以下规定。对于抬头显示风窗玻璃，冲击面反侧剥落碎片的总质量应符合制品最薄处公称厚度在以下所对应的碎片质量要求。公称厚度≤ 4.5 mm，碎片质量≤ 12 g；4.5 mm$<$公称厚度≤ 5.5 mm，碎片质量≤ 15 g；5.5 mm$<$公称厚度≤ 6.5 mm，碎片质量≤ 20 g；公称厚度> 6.5 mm，碎片质量≤ 25 g。</p> <p>2.对于前风窗用塑玻复合材料，冲击后试样应符合下列规定：</p> <p>a)冲击后试样可以产生裂纹或裂缝；b)钢球不应穿透试样；c)试样不应断成几块</p> <p>3.冲击后，高温≥ 8块且低温≥ 8块以上试样符合要求为合格</p>

试验结果

高温（40 °C试验）				低温（-20 °C试验）			
试样 编号	样品厚度 mm	冲击后的样 品状态	反侧剥落质 量/g	试样 编号	样品厚度 mm	冲击后的样 品状态	反侧剥落质 量/g

单项结论							
备注							

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）： _

检验项目	抗冲击性	
标准要求	1.前风窗用钢化安全玻璃的抗冲击性要求： 试样不应破坏 2.前风窗以外用钢化安全玻璃的抗冲击性要求： 试样不应破坏	
试验结果		
试样编号	样品厚度/mm	冲击后的样品状态
单项结论		
备注		

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）：

检验项目	抗冲击性	
标准要求	前风窗以外塑玻复合材料的抗冲击性要求： 冲击后试样可以产生裂纹或裂缝；钢球不应穿透试样；试样不应断裂成几块	
试验结果		
试样编号	样品厚度/mm	冲击后的样品状态
单项结论		
备注		

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）：

检验项目	抗冲击性			
标准要求	<p>前风窗以外夹层安全玻璃的抗冲击性要求：</p> <p>a)钢球不应穿透试样；</p> <p>b)试样不应断裂成几块；</p> <p>c)在冲击点反侧正对着冲击点的部位，玻璃剥落的面积应小于 645 mm²，且该区域的中间层表面应被牢固粘接的玻璃细小碎片所覆盖。</p> <p>冲击试样两侧玻璃剥落的总面积应不大于 1935 mm²</p>			
试验结果				
试样编号	样品厚度 mm	冲击后的样品状 态	反侧剥落的面积 /mm ²	两侧剥落的总面积 /mm ²

单项结论				
备注				

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）：

检验项目	碎片状态
标准要求	<p>钢化安全玻璃碎片状态应符合下列 a-c 的规定。试样边缘 20 mm 范围内以及以冲击点为圆心、以 75 mm 为半径的圆内为非评价区。除去非评价区后，如果试样的评价区内不能完整包含 50 mm×50 mm 的正方形评价框时，碎片状态应符合下列 b 和 c 的规定。</p> <p>a) 在任一 50 mm×50 mm 的正方形内的碎片数应不少于 40 块。</p> <p>b) 不应有超过 3 cm² 的碎片。</p> <p>c) 不应有长度超过 100 mm 的长条碎片。对于长度不大于 100 mm 的长条碎片，其端部不应是尖角状。当长条碎片的一端进入试样边缘 20 mm 范围时，该碎片或其延长线与边缘形成的角度应不大于 45°。</p> <p>每个冲击点 3 块或 3 块以上试样符合规定时为合格，小于 3 块符合规定时为不合格</p>

试验结果

试样编号	50 mm×50 mm 的正方形内，碎片数（块）	有无超过 3 cm ² 的碎片	有无长度超过 100 mm 的碎片	长条形碎片的端部形状	长条碎片一端是否进入试样边缘 20 mm 范围内	长条形碎片与边缘形成的角度

单项结论						
备注	曲率半径 $<200\text{ mm}$ 或曲率半径 $\geq 200\text{ mm}$					

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

试验环境温度 (°C) :

试验环境相对湿度 (%) :

检验项目	人头模型冲击	
标准要求	夹层安全玻璃	<p>a)试样应破坏,并以冲击点为中心产生许多环状和放射状裂纹,离冲击点最近的环状裂纹的半径应不大于 80 mm;</p> <p>b)在试样冲击侧不应有面积大于 20 cm²的中间层裸露,在冲击面以冲击点为中心的 60 mm 直径圆外,允许有宽度小于 4 mm 的碎片剥离;</p> <p>c)中间层的裂口长度应小于 35 mm</p>
	塑玻复合材料	<p>a)玻璃层应破坏,并以冲击点为中心产生许多环状和放射状裂纹,离冲击点最近的环状裂纹的半径应不大于 80 mm;</p> <p>b)中间层的裂口长度应小于 35 mm</p>

	安全中空玻璃	<p>a)由两层钢化安全玻璃构成时，两层钢化安全玻璃均应破坏。</p> <p>b)由夹层安全玻璃和/或塑玻复合材料构成时应满足以下要求：</p> <p>1)两层构件均应破裂，并以冲击点为中心产生许多圆形裂纹；</p> <p>2)中间层允许撕裂，但人头模型不应穿透试样；</p> <p>3)无大碎片剥离。</p> <p>c)由一层钢化安全玻璃和一层夹层安全玻璃或塑玻复合材料所构成时应满足以下要求：</p> <p>1)钢化安全玻璃应破碎；</p> <p>2)夹层安全玻璃或塑玻复合材料应破裂，并以冲击点为中心产生许多圆形裂纹；</p> <p>3)中间层允许撕裂，但人头模型不应穿透试样；</p> <p>4)无大碎片剥离</p>
试验结果		
试样编号	冲击后的样品状态	
单项结论		
备注		

试验数据报告

试样规格：

使用仪器：

试验环境温度（℃）：

试验环境相对湿度（%）：

检验项目	抗磨性			
标准要求	种类	应用部位	试验面	因磨耗而引起的雾度 差值
	夹层安全玻璃	前风窗及驾驶员 视区部位	外表面	≤2%
			内表面(塑料面)	≤4%
	塑玻复合材料	前风窗及驾驶员 视区部位	外表面(玻璃面)	≤2%
			内表面(塑料面)	≤4%
试验结果				
试样编号	检测结果			
单项结论				
备注				

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目	耐热性能
标准要求	<p>对于夹层安全玻璃和塑玻复合材料:</p> <p>试验后试样允许有裂口存在, 但超出原边 15 mm、新切边 25 mm 或超出裂口 10 mm 的部分不应产生气泡或其他可视缺陷</p>
试验结果	
试样编号	检测结果
单项结论	
备注	

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目	耐辐照性能			
标准要求	<p>对于前风窗及驾驶员视区部位用夹层安全玻璃和塑玻复合材料, 试验后试样应同时符合下列 a)和 b)的规定; 对于其他部位用夹层安全玻璃和塑玻复合材料, 试验后试样应符合 b)的规定:</p> <p>a)试验后可见光透射比与试验前可见光透射比的比值应不小于 95%, 且试验后的可见光透射比应不小于 70%;</p> <p>b)不应有变色、出泡、脱胶、浑浊或其他可视缺陷</p>			
试验结果				
试样编号	检测结果			
	试验前可见光透射比/%	试验后可见光透射比/%	比值/%	试验后样品状态
单项结论				
备注				

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目	耐湿性
标准要求	对于夹层安全玻璃、塑玻复合材料试验后试样应符合以下规定： 超出原边 10 mm 或新切边 15 mm 的部分不应有变色、出泡、浑浊或其他可视缺陷
试验结果	
试样编号	检测结果
单项结论	
备注	

单项结论	
备注	

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目	耐温度变化性能
标准要求	试样不应有裂纹、浑浊、脱胶或其他显著变化
试验结果	
试样编号	检测结果
单项结论	
备注	

单项结论		
备注		

试验数据报告

试样规格:

使用仪器:

检验项目	耐燃烧性能	
标准要求	燃烧结果	要求
	A-0 mm/min	允许
	B	允许
	C-燃烧速度实测值 mm/min	燃烧速度实测值 \leq 70
	D-燃烧速度实测值 mm/min	燃烧速度实测值 \leq 70
	E	不允许
试验结果		
试样编号	检测结果	
单项结论		
备注		

试验样品关键原材料信息

序号	试验样品关键原材料	试验样品关键原材料生产者
1		
备注	本页信息为生产企业自我声明	

试验仪器设备清单

序号	名称	型号	编号	校准有效期至	本次使用 (√)
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					

声 明

本报告试验结果仅对受试样品有效；

未经许可本报告不得部分复制；

样品信息为客户提供，本实验室不负责其真实性；

对本报告如有异议，请于收到报告之日起十五天内提出。

检测机构：

地址：

邮政编码：

电话：

传真：

E-MAIL：

附件 6

工厂质量保证能力要求

本附件规定了工厂质量保证能力的基本要求，并作为指定认证机构实施工厂检查的依据之一。

生产企业的质量保证能力应当持续符合认证要求，生产的产品应当符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

1 人员、设备、设施和环境

生产企业应当配备满足稳定生产、检测需要的人力资源、设备设施及适宜环境，各类资源管理需符合认证相关要求，租赁外部资源的，需确保持续可获得性并规范使用。

1.1 人员

1.1.1 认证质量负责人

生产者、生产企业均应当配备认证质量负责人，认证质量负责人可由质量安全总监兼任。认证质量负责人对质量管理、质量检测与质量安全等相关事项全面负责，应当履行以下职责和权限：

- (1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (2) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (3) 组织落实质量认证相关法律法规责任义务及标准要求；
- (4) 组织制定质量管理制度，建立岗位质量安全规范及相应的考核办法，并督促落实；
- (5) 组织制定并督促落实认证风险防控制度，评估认证风险状况，并采取有效措施消除认证风险和安全隐患；

(6)确保原材料进货把关、生产过程控制、产品出厂检验等制度落实;

(7)正确使用CCC证书,确保加施CCC标志产品的证书状态持续有效;确保强制性产品认证标志妥善保管和使用;确保不合格品、未经指定认证机构确认的变更产品,不加贴强制性产品认证标志。

质量负责人应当具有充分的能力胜任本职工作。为确保生产企业质量负责人能有效履行其职责和权限,认证机构应当至少从其资质、能力、职责、监督等方面进行考核评价,评价通过的予以备案。

1.1.2 与认证要求有关的各类人员

生产企业应当明确与认证要求有关的各类人员职责权限,开展岗位培训并保存记录,确保具备必要的能力。

1.2 设备、设施和环境

生产企业应当配备满足稳定生产、检测需要的相关设备、设施和环境。

对于需以租赁方式使用的外部资源,生产企业应当确保外部资源的持续可获得性和正确使用;生产企业应当保存与外部资源相关的记录,如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

生产企业应当建立并保持文件化的程序,确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应当不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容,生产企业应当有必要的图纸、样板、关键原材料清单、工艺文件、作业指导书等设计文件,并确保文件的持续有效性。

生产企业应当确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

生产企业应当确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据，保存期限不低于5年。其中型式试验报告、工厂检查报告、强制性产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、关键原材料采购等记录的保存期限不低于10年。

生产企业应当识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、强制性产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 关键原材料的控制

3.1 采购控制

对于采购的关键原材料，生产企业应当识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应当确保最终产品满足认证要求。

生产企业应当建立、保持关键原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键原材料，生产企业应当保存关键原材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 质量控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

对于采购关键原材料的质量特性，生产企业应当选择适当的控制方式以确保持续满足关键原材料的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(1)获得强制性产品认证证书或被承认的自愿性产品认证证书的关键原材料，生产企业应当确保其证书状态为有效；

(2)没有获得相关证书的关键原材料，其定期确认检验应当符合产品认证实施规则的要求；

(3)生产企业自身制定控制方案，其控制效果不低于3.2(1)或(2)的要求。

对于委托分包方生产的关键原材料、半成品等，生产企业应当按采购关键原材料的要求进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键原材料，按4进行控制。

关键原材料及其生产者/生产企业需向指定认证机构备案，关键原材料包括：

(1)夹层类玻璃，起粘结作用的中间层材料；

(2)建筑安全中空玻璃，起密封、干燥作用的原材料，构成中空玻璃两外侧的单片安全玻璃（钢化玻璃、夹层玻璃）等；

(3)机动车安全中空玻璃，构成中空玻璃两外侧的单片安全玻璃。

4 生产过程控制

生产企业应当对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应当符合规定要求。关键工序操作人员应当具备相应的能力；关键工序的控制应当确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应当制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

产品生产过程如对环境条件有要求，生产企业应当保证工作环境满足规定要求。

在钢化玻璃钢化、中空玻璃丁基胶涂布、干燥剂灌装、合片，夹层玻璃合片、辊压等关键工序中，生产企业应当对适宜的过程参数进行监视、测量。

生产企业应当建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

生产企业应当对关键生产过程，如钢化玻璃钢化、中空玻璃丁基胶涂布、干燥剂灌装、合片，夹层玻璃合片、辊压等工序，按规定要求对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 例行检验和确认检验

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和确认检验进行控制；检验程序应当符合规定要求，程序的内容应当包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。生产企业应当实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，生产企业应当确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

生产企业应当配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应当能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应当按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，生产企业应当规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应当溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应当能被使用及管理人员方便识别。生产企业应当保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，生产企业应当确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

对于生产过程控制中的关键监视测量装置，如温度表、压力表、热电偶等，应当按规定的周期进行校准或检定。

注：原则上，建筑安全玻璃检测用钢球、霰弹袋等校准周期不宜超过5年；机动车安全玻璃检测设备校准周期不宜超过2年；钢直尺、千分尺、天平、塞尺、露点仪用温度计/热电偶等检测设备校准周期不宜超过1年。

7 不合格品的控制

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应当对其明确标识、隔离、处置采取措施予以纠正、预防，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应当重新检验。

对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应当分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业应当保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时，应当及时通知认证机构。

8 内部质量审核

生产企业应当建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，生产企业应当采取适当的纠正措施、预防措施。生产企业应当保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键原材料和产品结构等）进行控制，程序应当符合规定要求。变更应当得到认证机构批准后方可实施，生产企业应当保存相关记录。

生产企业应当从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 CCC证书和标志

生产企业对CCC证书和标志的管理及使用应当符合《强制性产品认证管理规定》等规定。对于统一印制的标准规格CCC标志或采用印刷/模压等方式加施的CCC标志，生产企业应当对CCC标志的使用情况如实记录和存档，可按产品类别进行统计。当企业使用ERP等软件统计CCC标志数量时，应当在相关程序文件或作业文件中进行说明。

对于下列产品，不得加施CCC标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

对于因产品特性，确需在生产过程中预加施CCC标志的产品，如钢化玻璃、普通夹层玻璃等产品，不满足认证要求时，不得放行；生产企业应当做好相关产品处置及CCC标志使用记录。

附件 7

工厂质量控制检测要求

产品名称	确认检验 依据标准	试验项目（标准条款号）	确认检验最低 频次	例行检验 依据标准	例行检验 项目
建筑钢化 玻璃	GB 46030	碎片状态（5.1.2）	一次/班和更 改产品种类及 厚度时	GB/T 15763.2	厚度、外观质 量、尺寸及其 偏差、弯曲度
		霰弹袋冲击性能（5.1.3）	一次/半年		
		弯曲强度（5.1.4）	一次/年		
建筑夹层 玻璃	GB 46030	落球冲击剥离性能（5.2.2）	一次/年	GB/T 15763.3	外观质量、尺 寸偏差、弯曲 度
		霰弹袋冲击性能（5.2.3）	一次/半年		
		耐热性能（5.2.4）	一次/月和更 改胶片时		
		耐湿性能（5.2.5）	一次/年		
建筑安全 中空玻璃	GB 46030	耐紫外线辐照性能	一次/年和更 改密封胶时	GB/T 11944	外观质量、尺 寸及其偏差
	GB/T 11944	露点	三次/周		
机动车安 全玻璃	GB 9656	可见光透射比（5.2.1）	一次/原材料 变更时	GB/T 44153	厚度偏差、尺 寸偏差、吻合 度、叠差、外 观质量、边部
		副像偏离（5.2.2）	一次/班		
		光畸变（5.2.3）	一次/班		

	人头模型冲击性能 (5.3.1)	一次/半年	质量和标志质量
	抗穿透性能 (5.3.2)	一次/年	
	抗冲击性能 (5.3.3)	一次/半年	
	碎片状态 (5.4.1)	一次/班和更改产品厚度时	
	耐燃烧性能 (5.4.2)	一次/年	
	耐化学侵蚀性能 (5.4.3)	一次/年	
	抗磨性能 (5.5.1)	一次/年	
	耐热性能 (5.5.2)	一次/月	
	耐辐照性能 (5.5.3)	一次/半年	
	耐湿性能 (5.5.4)	一次/年	
	耐温度变化性能 (5.5.5)	一次/年	

注：1) 例行检验通常是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检测，检测后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工（根据产品和实现的特点，部分项目也可以在生产过程中完成，之后的过程不影响该项目的最终结果）。

2) 检查员现场应当采用目测、观察或者追溯例行检验的设备状态、精度、人员操作能力是否满足认证机构的要求。

3) 确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检测，确认检验应当按标准的规定进行；确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托有资质实验室试验。

附件 8

生产工艺流程关键控制点

序号	生产流程	关键控制点(控制参数仅供参考)	设备(举例)
1	钢化加热	加热温度(视厚度而定); 温度均匀性; 加热时间	钢化炉
2	钢化急冷	急冷风压(视厚度调整); 急冷时间; 风栅间距	钢化炉、风机
3	干法夹层合片	胶片存放环境; 合片室温、湿度	存储室、合片室
4	干法夹层预压	温度; 压力; 辊压速率	预压机、真空预压炉
5	干法夹层高压	温度; 压力; 温控曲线	高压釜
6	湿法夹层灌胶	灌胶量; 固化时间	—
7	一步法夹层抽真空	真空度	夹胶炉
8	中空分子筛灌装	分子筛灌装量、合片时间	分子筛灌装机
9	中空丁基胶涂布	丁基胶打胶温度; 出胶压力; 胶宽	丁基胶涂布机
10	中空打胶密封	双组份密封胶混合比例; 胶深	双组份打胶机
11	检验	钢化碎片状态、认证标识 夹层耐热性能、认证标识 中空露点、认证标识 主要参数举例: 钢化碎片数: 4—12 mm, ≥40 粒; 夹层耐热性能: 无气泡, 无脱胶、浑浊或变色; 中空露点: -40℃无结霜、无结露	计数框、耐热试验箱、露点仪等

注: 以上生产流程和关键控制点为一般情况示例, 对于不同的安全玻璃类别和生产工艺, 根据适用情

况进行选择 and 确定。

附件 9

一致性指定试验

序号	获证产品	指定试验项目	试验数量
1	机动车前风窗用夹层安全玻璃	耐热性能	最少各1片
	机动车抬头显示风窗玻璃	耐热性能	
	机动车前风窗以外用夹层安全玻璃	耐热性能	
	机动车前风窗用塑玻复合材料	耐热性能	
	机动车前风窗以外用塑玻复合材料	耐热性能	
2	机动车前风窗用钢化安全玻璃	碎片状态	最少各1片
	机动车前风窗以外用钢化安全玻璃	碎片状态	
3	建筑普通夹层玻璃	耐热性能	最少1片
4	建筑钢化夹层玻璃	耐热性能	最少1片
5	建筑用太阳能光伏夹层玻璃	耐热性能	最少1片
6	建筑普通钢化玻璃	碎片状态	最少各1片
	建筑装饰类钢化玻璃	碎片状态	
	建筑U型钢化玻璃	碎片状态	
	建筑太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	碎片状态	
7	建筑安全中空玻璃	露点	最少1片

附件 10

生产现场或口岸现场抽样检测要求

一、建筑安全玻璃

玻璃品种	抽样原则	检测项目	备注说明
普通夹层玻璃 钢化夹层玻璃	夹层玻璃按制造工艺分为湿法、干法（中间层种类为EVA）、干法（中间层种类为PVB/离子性中间层）三类，从所有获证的三类产品中各抽取一个具有代表性的单元	正常监督年时：落球冲击剥离性能、霰弹袋冲击性能、耐热性能、耐湿性能 当证书到期年时：落球冲击剥离性能、霰弹袋冲击性能、耐热性能、耐湿性能、耐辐照性能	不区分钢化夹层玻璃和普通夹层玻璃
太阳能光伏夹层玻璃	抽取一个具有代表性的单元	不区分薄膜电池型太阳能光伏夹层玻璃、晶体硅电池型太阳能光伏夹层玻璃	不区分薄膜电池型太阳能光伏夹层玻璃、晶体硅电池型太阳能光伏夹层玻璃
建筑用普通钢化玻璃	抽取一个具有代表性的单元	弯曲强度、碎片状态、霰弹袋冲击性能	弯曲强度宜尽量包含单元内产品
建筑用装饰类钢化玻璃	装饰钢化玻璃按原片种类及装饰工艺分为釉面装饰钢化、其他类装饰钢化两类，从所有获证的两类产品中各抽取一个具有代表性的单元	弯曲强度、碎片状态、霰弹袋冲击性能	厚度； 碎片从库房随机抽取同一厚度制品，可与霰弹袋冲击性能样品厚度

太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	按原片种类分为平板玻璃类钢化，压花玻璃类钢化两类，从所有获证的两类产品中各抽取一个具有代表性的单元	弯曲强度、碎片状态、霰弹袋冲击性能	不同； 工厂搬迁、主要生产设备能力变化、 认证证书到期年
U型钢化玻璃	抽取具有一个代表性的单元	碎片状态和霰弹袋冲击性能	时应当验证最大拱高、最大展开面积、最小邻边夹角等参数。
建筑安全中空玻璃	按照中空玻璃间隔密封形式分为刚性间隔条中空玻璃和柔性间隔条中空玻璃两类，所有获证的两类产品中各抽取一个具有代表性的单元	正常监督年时：露点、耐紫外线辐照性能； 当证书到期年时：露点、耐紫外线辐照性能、水汽密封耐久性能	样品关键原材料应当与批准的一致。

注：当次抽检时，每类产品中认证单元存在多张认证证书到期时，应当优先抽取证书最先到期的认证单元，一个认证周期内已抽检过全部项目的认证单元，证书到期年抽检时，可按正常监督年检测项目实施检测。

二、机动车安全玻璃

玻璃品种		抽样原则	检测项目	备注说明		
前风窗用夹层安全玻璃		夹层玻璃、塑玻复合材料产品按公称厚度 t (m)间隔分为“ $t \leq 4.5$, $4.5 < t \leq 5.5$, $5.5 < t \leq 6.5$, $6.5 < t$ ”四类，	规则要求的 全部项目			
抬头显示风窗玻璃						
前风窗用塑玻复合材料						
前风窗用钢化安全玻璃						
前风窗以外用 夹层安全玻璃	风窗以外用夹层安全玻璃 (透射比 $\geq 70\%$)	从所有获证的四类产品中抽取一个具有代表性的单元；				
	风窗以外用夹层安全玻璃 (透射比 $< 70\%$)					
前风窗以外用 塑玻复合材料	前风窗以外用塑玻复合材料(透射比 $\geq 70\%$)	钢化玻璃按公称厚度 t (mm)间隔分为“ $t \leq 3.5$, $t > 3.5$ ”两类，				
	前风窗以外用塑玻复合材料(透射比 $< 70\%$)					
前风窗以外钢 化安全玻璃	风窗以外用钢化玻璃(透射比 $\geq 70\%$)	从所有获证的两类产品中抽取一个具有代表性的单元。				
	风窗以外用钢化玻璃(透射比 $< 70\%$)					
安全中空玻璃	风窗以外用中空玻璃(透射比 $\geq 70\%$)	抽取一个具有代表性的单元				构成安全中空玻璃的安

	风窗以外用中空玻璃(透射比 < 70%)			全玻璃单片应当通过机动车安全玻璃CCC认证
--	----------------------	--	--	-----------------------