

附件：

编号：CNCA—04C—028：2006

# 安全玻璃类强制性认证实施规则

## 安全玻璃产品

2006—07—12 发布

2006—07—12 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

## 目 录

1. 适用范围	3
2. 认证模式	3
3. 认证实施基本要求	3
3.1 认证申请	3
3.2 产品抽样检验	5
3.3 初始工厂审查	5
3.4 认证结果评价与批准	6
3.5 获证后的监督	7
4. 认证证书的保持和变更	7
4.1 认证证书的有效期	7
4.2 认证证书的变更	7
4.3 认证的暂停、注销和撤销	8
5. 认证标志使用的规定	8
5.1 认证标志的使用	8
5.2 准许使用的标志样式	8
5.3 加施方式	8
6. 收费	8
附件 1 产品强制性认证工厂质量保证能力要求	9
附件 2 安全玻璃品种及规格型号汇总表	12
附件 3 汽车安全玻璃检验所需样品数量及检测项目	16
附件 4 建筑安全玻璃检验所需样品数量及检测项目	18
附件 5 铁道车辆用安全玻璃检验所需样品数量及检测项目	19
附件 6 确认检验项目及最低频次要求	25

## 1. 适用范围

本规则适用于建筑及铁道车辆用与安全性能相关的玻璃产品、也适用于汽车、农用车及其它道路车辆用安全玻璃（以下简称汽车用安全玻璃）。其中与安全性能相关的汽车用玻璃包括风窗用夹层玻璃、区域钢化玻璃、钢化玻璃和塑玻复合材料；风窗以外用夹层玻璃、塑玻复合材料、钢化玻璃和安全中空玻璃；与安全性能相关的建筑用玻璃产品：包括夹层玻璃、钢化玻璃、中空玻璃；与安全性能相关的铁道车辆用玻璃产品包括前窗玻璃，前窗以外用夹层玻璃、钢化玻璃及安全中空玻璃。

## 2. 认证模式

产品抽样检测+初始工厂审查+获证后监督。

## 3. 认证实施基本要求

### 3.1 认证申请

#### 3.1.1 申请单元划分原则

3.1.1.1 认证单元的划分原则上根据认证产品的种类、厚度、结构和透射比进行划分。

#### 3.1.1.2 与安全性能相关的汽车用玻璃

##### a) 风窗用夹层玻璃

风窗用夹层玻璃的单元根据玻璃制品的公称厚度、中间层种类划分，即相同公称厚度、中间层种类的夹层玻璃为同一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 1 填报。

##### b) 风窗用区域钢化玻璃

风窗用区域钢化玻璃的单元根据玻璃制品的公称厚度划分单元，即相同公称厚度的区域钢化玻璃为一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 2 填报。

##### c) 风窗用塑玻复合材料

风窗用塑玻复合材料的单元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，每一单元的产品应按照附件 2 中表 3 填报。

##### d) 风窗用钢化玻璃

风窗用钢化玻璃的单元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，每一单元的产品应按照附件 2 中表 4 填报。

##### e) 风窗以外用夹层玻璃

风窗以外用夹层玻璃的单元根据玻璃制品的公称厚度、中间层种类及透射比划分单元，即相同公称厚度、中间层种类及同类透射比的夹层玻璃为同一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 1 填报。

注：透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别。

##### f) 风窗以外用塑玻复合材料

风窗以外用塑玻复合材料的单元根据玻璃制品的公称厚度、结构及透射比类别划分单元，即相同公称厚度、相同结构及同类透射比的塑玻复合材料为同一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 3 填报。

注：透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别。

g) 风窗以外用钢化玻璃

风窗以外用钢化玻璃的单元根据玻璃制品的公称厚度和透射比类别划分单元，即同类透射比和相同公称厚度的钢化玻璃为一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 5 填报。

注：透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别。

h) 风窗以外用中空安全玻璃

风窗以外用中空安全玻璃的单元根据玻璃制品公称厚度、结构和制品透射比类别划分单元，即相同公称厚度、结构及同类透射比的中空安全玻璃为一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 6 填报。

注：透射比分为 $\geq 70\%$ 和 $< 70\%$ 两个类别。

### 3.1.1.3 与安全性能相关的建筑用玻璃

a) 夹层玻璃

夹层玻璃的单元根据构成夹层玻璃的单片玻璃的种类分为普通夹层玻璃、钢化夹层玻璃两类。在普通夹层玻璃（含镀膜普通玻璃、半钢化玻璃）和钢化夹层玻璃（构成夹层玻璃的各片均为钢化玻璃）中再依据中间层种类、厚度划分单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 7 填报。

B) 钢化玻璃

钢化玻璃分为普通钢化玻璃（含钢化镀膜玻璃）和装饰类钢化玻璃（含压花、釉面、刻花、磨砂、喷砂钢化玻璃等）两类，分别根据玻璃制品的公称厚度范围划分单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 8 填报。

C) 中空玻璃

中空玻璃按构成中空玻璃的材质和工艺划分单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 9 填报。

### 3.1.1.4 与安全性能相关的铁道车辆用玻璃

a) 前窗用夹层玻璃

夹层玻璃的单元根据玻璃制品的公称厚度、中间层种类及加热元件划分单元，即相同的公称厚度、中间层种类及加热元件的夹层玻璃为一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 10 填报。

b) 前窗以外用夹层玻璃

夹层玻璃的单元根据玻璃制品的公称厚度、中间层种类及加热元件划分单元，即相同的公称厚度、中间层种类及加热元件的夹层玻璃为一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中

表 11 填报。

c) 前窗以外用钢化玻璃

钢化玻璃的单元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，每一单元的产品应按照附件 2 中表 12 填报。

d) 前窗以外用安全中空玻璃

中空玻璃的单元根据玻璃制品的密封方式划分单元，即相同密封方式的安全中空玻璃为一个单元，每一单元的产品应按照附件 2 中表 13 填报。

### 3.1.2 申请文件

申请人应提交正式申请并随附《强制性产品认证管理规定》中所要求的以及认证机构所要求的文件：

- a) 生产厂概况；
- b) 生产厂质量管理文件；
- c) 产品生产依据的标准、安全性能指标规定；
- d) 产品检验报告；
- e) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书；
- f) 产品描述；
- g) 关键原/辅材料供应商清单；
- h) 其它资料。

### 3.2 产品抽样检验

3.2.1 申请人应根据认证所依据的产品标准提供产品进行抽样检测。试验后，应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

#### 3.2.2 检测组批规则及检测项目

a) 汽车用安全玻璃检测组批规则及检测项目参照 GB9656《汽车安全玻璃》制定。各种与安全性能相关的汽车用安全玻璃检测所需样品数量及检测项目见附件 3；

b) 建筑用安全玻璃检测组批规则及检测项目参照 GB9962《夹层玻璃》、GB 15763.2《建筑用安全玻璃 第 2 部分：钢化玻璃》、GB/T11944《中空玻璃》制定。各种与安全性能相关的建筑用玻璃检测所需样品数量及检测项目见附件 4；

c) 铁道车辆用安全玻璃组批规则及检测项目参照 GB14681《机车电加温玻璃》和 GB18045《铁道车辆用安全玻璃》制定。各种与安全性能相关的铁道车辆用安全玻璃检测所需样品数量及检测项目见附件 5。

本规则引用的标准均以现行的国家标准为准。

### 3.3 初始工厂审查

#### 3.3.1 工厂审查时间

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂审查。

工厂审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 6 个人日。

### 3.3.2 工厂审查内容

#### 3.3.2.1 工厂质量保证能力审查

《工厂质量保证能力要求》（见附件 1）为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力审查的基本要求。

#### 3.3.2.2 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致；
- b) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测；
- c) 现场抽取样品进行检测。

3.3.2.3 工厂质量保证能力审查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

### 3.4 认证结果评价与批准

#### 3.4.1 认证结果评价

##### 3.4.1.1 样品检测

本规则规定的检测项目应全部合格，如有任一不合格，则认证终止，申请人采取纠正措施后可重新申请认证。

##### 3.4.1.2 初始工厂审查

评价结果可分为三个等级

- a. 如果整个审查过程中未发现不符合项，则工厂审查合格。
- b. 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合安全标准时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报审查组确认其措施有效后，则工厂审查合格。
- c. 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则终止审查。

##### 3.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂审查和样品检测结果进行综合评价，工厂审查以及样品检测均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

##### 3.4.3 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括工厂审查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。除建筑中空玻璃外的产品，总计不超过 90 天，建筑中空玻璃不超过 120 天。

除建筑中空玻璃外的产品，样品检测时间（从收到样品和检测费用起计算）为 30 个工作日；建筑中空玻璃样品检测时间为 80 个工作日。

提交工厂审查报告时间不超过 5 个工作日。



认证结论评定、批准以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

### 3.5 获证后的监督

#### 3.5.1 获证后监督检查频次

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

3.5.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；
- b) 认证机构有足够理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

#### 3.5.2 监督的内容

##### 3.5.2.1 获证后的监督方式

工厂质量保证能力复查+ 认证产品一致性检查+ 样品抽样检测。

##### 3.5.2.2 工厂质量保证能力复查

工厂产品质量保证能力复查按《工厂质量保证能力要求》实施。工厂质量保证能力复查的时间为每个加工场所 1-4 个人日。

工厂质量保证能力复查周期为 4 年，在获证起的 4 年内，其复查范围应覆盖《工厂质量保证能力要求》的全部内容。获证后的第 5 年，应按《工厂质量保证能力要求》的规定对工厂进行一次全面审查。审查内容和审查时间与初次工厂审查相同。

##### 3.5.2.3 产品一致性检查

同本规则 3.3.2.2 的规定。

##### 3.5.2.4 产品抽样检测

产品抽样检测周期为 4 年，在获证起的 4 年内，对生产厂的获证产品，每年均对其中具有代表性的单元的产品进行检测；获证后第 5 年，按照每个认证单元对具代表性的产品进行检测，样品数量及检测项目见附件 3 和附件 4 及附件 5。

#### 3.5.3 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使用认证标志。如果存在不符合项，则应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

## 4. 认证证书的保持和变更

### 4.1 认证证书的有效期

本规则覆盖产品的认证证书，原则上不规定截止日期。证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

### 4.2 认证证书的变更

#### 4.2.1 变更程序

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品同一单元的产品认证范围时，应从认证申

请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，根据差异做补充检测或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

#### 4.2.2 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，并根据附件 3 或附件 4 及附件 5 的要求检验。

#### 4.3 认证的暂停、注销和撤销

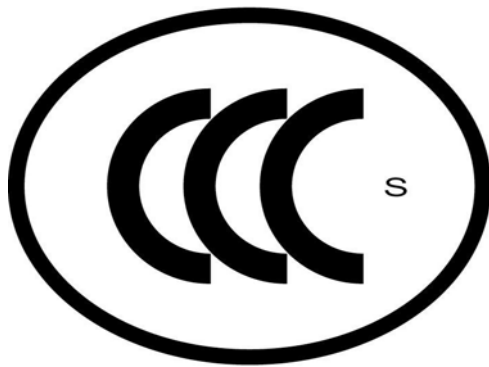
认证的暂停、注销或撤销按《强制性产品认证管理规定》的要求执行。

### 5. 认证标志使用的规定

#### 5.1 认证标志的使用

证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》及相关规定。

#### 5.2 准许使用的标志样式



标准标志



模压、丝网印刷标志

#### 5.3 加施方式

汽车安全玻璃及铁道车辆用安全玻璃认证标志的印制方法可以采用移印法、丝网印刷、蚀刻法或喷砂等方法，标志应清晰。

与安全有关的建筑用玻璃可以使用暂时性标志，也可以是永久性的，暂时性标志在玻璃安装后可去掉。

对部分建筑玻璃本体上不宜使用永久性标志或临时性标志时，应经国家 CCC 认证标志发放管理中心批准在其最小外包装上和随附文件（如合格证）中使用。

### 6. 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。



附件 1:

## 产品强制性认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

### 1. 职责和资源

#### 1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 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，不能加贴强制性认证标志。

#### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合强制性认证标准要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

### 2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用受理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的其中一个内容，其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

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

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

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录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

工厂应制定对关键件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

#### 3.2 关键件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键件和材料满足认证所规定的要求。

关键件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、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验，以确保产品及零部件与认证样品一致。

### 5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行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。具体的确认检验项目及最低频次应满足本规则附件 6 的要求。相应产品的国家监督抽查或认证年度监督检验可以做为确认检验的证据之一。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

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

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查，并有计量合格检定证或测试证书。

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试验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，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准或检定记录。

## 7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

## 8. 内部质量审查

工厂应建立文件化的内部质量审查程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审查结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审查的信息输入。

对审查中发现的问题，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件和材料、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机的一致性）在实施前向认证机构申报获得批准后方可执行。

## 10. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。产品（包装）中应有指导用户安全使用产品的必要标记，附有相应的说明书。

附件 2:

与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表  
(共十二个表, 企业可根据申请认证的单元进行选择)

表 1 汽车风窗/风窗以外用<sup>1)</sup>夹层玻璃

公称厚度:

中间层公称厚度:

产品结构描述<sup>2)</sup>:

本单元所包含的颜色:

序号	汽车产地及型号	展开面积 (m <sup>2</sup> )	最大拱高 (mm)	最小曲率 半径(mm)	安装角 θ (°)	备注 <sup>3)</sup>
		长×宽(m)				

注: 1) 划线处供厂方选择, 不适用的划去。

2) 产品结构示例: 2.0mm 无色玻璃+0.76mm 无色胶片+2.0mm 绿色玻璃。

3) 请在备注栏中注明风窗以外用夹层玻璃透光度值大于或小于 70%。

表 2 汽车风窗用区域钢化玻璃

公称厚度:

玻璃颜色:

序号	汽车产地及型号	展开面积 (m <sup>2</sup> )	最大拱高(mm)	最小曲率 半径 (mm)	实车安装 角 θ (°)
		长×宽(mm)			

表 3 汽车风窗/风窗以外用<sup>1)</sup>塑玻复合材料

公称厚度:

产品结构描述<sup>2)</sup>:

本单元所包含的颜色:

序号	汽车产地及型号	展开面积 (m <sup>2</sup> )	最大拱高 (mm)	最小曲率 半径(mm)	安装角 θ (°)	备注 <sup>3)</sup>
		长×宽(m)				

注: 1) 划线处供厂方选择, 不适用的划去。

2) 产品结构示例: 3.0mm 无色玻璃+0.76mmPVB+0.05mmPET。

3) 请在备注栏中注明风窗以外用塑玻复合材料透光度值大于或小于 70%。

表 4 汽车风窗用钢化玻璃

公称厚度：

产品颜色：

序号	汽车产地及型号	展开面积 (m <sup>2</sup> )	最大拱高 (mm)	最小曲率半径 (mm)	实车安装角 θ (°)
		长×宽 (mm)			

表 5 汽车风窗以外用钢化玻璃

公称厚度：

产品颜色：

序号	汽车产地及型号	最大展开面积 (m <sup>2</sup> )	最大拱高 (mm)	邻边最小夹角 γ (°)	备注 <sup>1)</sup>
		长×宽 (mm)			

注：选择每个申请单元中展开面积最大、拱高最大、邻边夹角最小的三个型号进行填写。

1) 请在备注栏中注明透射比大于或小于 70%

表 6 汽车风窗以外用中空安全玻璃

公称厚度：

产品结构<sup>1)</sup>：

密封方式：

序号	汽车产地及型号	最大展开面积 长×宽 (mm)	最大拱高 (mm)	备注 <sup>2)</sup>

注：申请安全中空玻璃认证时，构成中空玻璃的单片玻璃应首先获得钢化玻璃和/或夹层玻璃认证。

1) 产品结构示例：4.76mm 夹层玻璃 (内层)+6mm (空气层) +4mm 钢化玻璃 (外层)

2) 请在备注栏中注明透射比值大于或小于 70%

表 7 建筑用□普通夹层玻璃/□钢化夹层玻璃<sup>1)</sup>

中间层种类：

中间层厚度：

中间层是否有颜色□是/□否

本单元的最小总厚度玻璃结构 <sup>2)</sup> 描述	
最大展开面积 (m <sup>2</sup> ) / 长×宽：	
最大拱高 (mm)：	

安全玻璃 CCC 强制性认证实施细则 2015 CCC 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

最小曲率半径 (mm):	
--------------	--

注：1) 钢化夹层玻璃是指各片均为钢化玻璃的夹层玻璃；

2) 玻璃结构示例：第一层玻璃种类/颜色/厚度+第一层中间层颜色/厚度+第二层玻璃种类/颜色/厚度+第二层中间层颜色/厚度……+最后一层玻璃种类/颜色/厚度。

表 8 建筑用□普通钢化玻璃/□装饰类钢化玻璃

厚度范围：

公称厚度	最大展开面积 (m <sup>2</sup> )	最大拱高 (mm)	相邻边最小夹角γ (°)	玻璃是否着色	装饰类钢化玻璃种类

表 9 建筑用中空玻璃

□聚硫胶封槽铝式双道密封中空玻璃：

最大展开面积(m<sup>2</sup>)/ 长×宽：

硅酮胶密封槽铝式双道密封中空玻璃

最大展开面积(m<sup>2</sup>)/ 长×宽：

聚氨酯密封槽铝式双道密封中空玻璃

最大展开面积(m<sup>2</sup>)/ 长×宽：

复合丁基胶条密封中空玻璃

最大展开面积(m<sup>2</sup>)/ 长×宽：

□结构型热融丁基胶封槽铝式中空玻璃

最大展开面积(m<sup>2</sup>)/ 长×宽：

表 10 铁道车辆前窗用夹层玻璃

公称厚度：

中间层公称厚度：

产品颜色：

中间层颜色：

产品结构<sup>1)</sup>：

电加温元件：

序号	机车型号	展开面积 (m <sup>2</sup> )		最大拱高 (mm)	最小曲率半径 (mm)	安装角 θ °C	备注
		长×宽 (m)					

注：1) 产品结构示例：第一层玻璃颜色/厚度+第一层中间层颜色/厚度+第二层玻璃颜色/厚度+第二层中



间层颜色/厚度……+最后一层玻璃颜色/厚度。

表 11 铁道车辆前窗以外用夹层玻璃<sup>1)</sup>

公称厚度：

中间层厚度：

产品结构<sup>2)</sup>

电加温元件：

最大展开面积/长×宽(mm)：

最大拱高(mm)：

最小曲率半径(mm)：

注：1) 产品结构示例：第一层玻璃颜色/厚度+第一层中间层颜色/厚度+第二层玻璃颜色/厚度+第二层中间层颜色/厚度+最后一层玻璃颜色/厚度。

表 12 铁道车辆前窗以外用钢化玻璃

公称厚度：

颜色：

最大展开面积/长×宽(mm)：

最大拱高(mm)：

邻边最小夹角  $\gamma$  (°)

表 13 铁道车辆前窗以外用安全中空玻璃

密封方式：铝槽胶条热熔胶其它

最大展开面积(m<sup>2</sup>)/长×宽：

附件 3:

与安全性能有关的汽车玻璃检验所需样品数量及检测项目

1. 对于每一单元的风窗用夹层玻璃及塑玻复合材料

检验项目	样品尺寸(mm)		样品数量(块)	
	夹层玻璃	塑玻复合材料	夹层玻璃	塑玻复合材料
光畸变	风窗制品		4×(组批后需检样品组数)	
副像偏离				
颜色识别				
抗冲击性	300×300		32	
抗穿透性				
耐高温				
耐湿性				
耐辐照性	300×76		3	
透射比				
人头模型冲击	试验片：1100×500		6	
	风窗制品		4×(组批后参数和最小的两个车型)	
抗磨性	100×100		3	
耐温度变化性	---	300×300	---	2
耐燃烧性	---	360×70	---	5
耐化学侵蚀性	---	180×25	---	10

2. 对于每一单元的风窗用区域钢化玻璃及钢化玻璃

检验项目	样品尺寸(mm)		样品数量(块)	
	钢化玻璃	区域钢化玻璃	钢化玻璃	区域钢化玻璃
透射比	风窗制品		4×(组批后需检样品组数)	12×(组批后需检样品组数)
光畸变				
副像偏离				
颜色识别				
碎片状态				
人头模型冲击	---	风窗制品	---	
抗冲击性	300×300	---	12	---

## 安全玻璃 CCC 强制性认证实施细则 2015 CCC 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

### 3. 对于每一单元的风窗以外用夹层玻璃及塑玻复合材料

检验项目	样品尺寸 (mm)		样品数量 (块)	
	夹层玻璃	塑玻复合材料	夹层玻璃	塑玻复合材料
抗冲击性	300×300		12	
耐高温				
耐湿性				
耐辐照性	300×76		3	
透射比				
人头模型冲击	试验片：1100×500		6	
抗磨性	100×100		3	
耐温度变化性	---	300×300	---	2
耐燃烧性	---	360×70	---	5
耐化学侵蚀性	---	180×25	---	10

### 4. 对于每一单元的风窗以外用钢化玻璃

样品尺寸 (mm)	检验项目	数量 (片)
300×300	抗冲击性	12 或制品
	透射比	
制品	碎片状态	4×(组批后需检样品组数)

### 5. 对于每一单元的风窗以外用中空玻璃

样品尺寸 (mm)	检验项目	数量 (片)
1100×500	透射比	6
	人头模型冲击	

附件 4:

与安全性能有关的建筑玻璃检验所需样品数量及检测项目

1 对于每一单元的夹层玻璃

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)
300×300	耐湿性	3
300×300	耐热性	3
300×76	耐辐照性	3
610×610	抗冲击性	6
1930×864	霰弹袋冲击性	4

2 对于每一单元的钢化玻璃

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)
制品	碎片状态	4×(组批后需检样品组数)
610×610	抗冲击性	6
1930×864	霰弹袋冲击性	4

3 对于每一单元的中空玻璃

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)	备注
360×510 (4mm 玻璃 +12mm+4mm) 或 (5mm+9mm+5mm)	露点	20	样品总数 为 20 片
	密封性能	20	
	耐紫外线辐照性能	2	
	气候循环耐久性能	4	
	高温高湿耐久性能	8	

附件 5:

与安全性能有关的铁道车辆用玻璃检验所需样品数量及检测项目

1 对于每一单元的前窗用夹层玻璃

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)
300×300	耐热性	3
300×76	耐辐照性	3
300×300	抗冲击性	10
300×300	抗穿透	6
制品	透光度	4×(组批后需检样品组数)
制品	光畸变	
制品	颜色识别	

2 对于每一单元的前窗以外用夹层玻璃

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)
300×300	耐热性	3
300×76	耐辐照性	3
300×300	抗冲击性	6
300×300	抗穿透	6
300×76	透射比	3
制品	光畸变	4×(组批后需检样品组数)

3 对于每一单元的前窗以外用钢化玻璃

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)
制品	碎片状态	3
300×300	抗冲击性	6
制品	透射比	3
制品	光畸变	4×(组批后需检样品组数)

4 对于每一单元的前窗以外用安全中空玻璃

安全玻璃 CCC 强制性认证实施细则 2015 CCC 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)
350×500	加速耐久性、露点	6

注：组成安全中空玻璃的单片玻璃应分别满足钢化玻璃或夹层玻璃的质量要求，加速耐久性按 GB18045 标准的 I 类试验水平进行检验。



附件 6:

确认检验项目及最低频次要求

产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
汽车安全玻璃	GB9656	1. 可见光透射比	1 片/原材料变更时
		2. 副像偏离	1 片/班
		3. 光畸变	1 片/班
		4. 颜色识别	1 片/班且玻璃带颜色时
		5. 耐热性	1 组/月或更改胶片时
		6. 耐辐照性	1 组/季或更改胶片时
		7. 耐湿性	1 组/半年或更改胶片时
		8. 人头模型冲击	1 组/季或更改胶片时
		9. 抗穿透性	1 组/季或更改胶片时
		10. 抗冲击性	1 组/季或更改胶片时
		11. 碎片状态	1 片/班
		12. 耐温度变化性	1 组/半年
		13. 耐燃烧性	1 组/半年
		14. 耐化学侵蚀性	1 组/半年

产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
建筑玻璃	GB15763.2	1. 碎片状态	1 片/班
		2. 抗冲击性	1 组/季
		3. 霰弹袋冲击性能	1 组/半年
	GB9962	1. 耐热性	1 组/月或更改胶片时
		2. 耐湿性	1 组/半年或更改胶片时
		3. 耐辐照性	1 组/季度或更改胶片时
		4. 落球冲击剥离性	1 组/季或更改胶片时
		5. 霰弹袋冲击性能	1 组/半年或更改胶片时
	GB/T11944	1. 露点	10 片/批或更改密封胶时; 生产湿度 $\geq 65\%$ 时, 应适当加严
		2. 耐紫外线辐照性能	1 组/季度或更改密封胶时
		3. 高温高湿耐久性能	1 组/半年或更改密封胶时
产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次

# 安全玻璃 CCC 强制性认证实施细则 2015 CCC 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

铁道车辆用 安全玻璃	GB18045	1. 透光度	1 片/原材料变更时
		2. 光畸变	1 片/班
		3. 耐热性	1 组/月或更改胶片时
		4. 耐辐照性	1 组/半年或更改胶片时
		5. 抗冲击性	1 组/月或更改胶片时
		6. 抗穿透	1 组/月或更改胶片时
		7. 碎片状态	1 组/班
		8. 露点	1 组/批

产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
铁道车辆用 安全玻璃	GB14681	1. 透光度	1 片/原材料变更时
		2. 光学角偏差	1 片/班
		3. 光畸变	1 片/班
		4. 颜色识别	1 片/班且玻璃带颜色时
		5. 耐热性	1 组/月或更改胶片时
		6. 耐辐照性	1 组/半年或更改胶片时
		7. 抗冲击性	1 组/半年或更改胶片时
		8. 抗穿透	1 组/半年或更改胶片时