

编号：CNCA-C13-01：2014

强制性产品认证实施规则

安全玻璃

2014-07-16 发布

2014-09-01 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

0 引言.....	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 认证模式	2
4 认证单元划分	2
5 认证委托	3
5.1 认证委托的提出和受理	3
5.2 申请资料	3
5.3 实施安排	3
6 认证实施	3
6.1 型式试验	3
6.2 初始工厂检查	4
6.3 认证评价与决定	5
6.4 认证时限	5
7 获证后监督	5
7.1 获证后的跟踪检查	6
7.2 获证后生产现场抽取样品检测或者检查	6
7.3 获证后市场抽样检测或者检查	6
7.4 获证后监督频次	7
7.5 获证后监督的记录	7
7.6 获证后监督结果的评价	7
8 认证证书	7
8.1 认证证书有效期	7
8.2 认证证书内容	7
8.3 认证证书的变更/扩展	7
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	8
8.5 认证证书的使用	8
9 认证标志	8
9.1 标志式样	8
9.2 加施要求	9
10 收费	9
11 认证责任	9
12 认证实施细则	9
附件 1：安全玻璃强制认证单元划分方案	11
附件 2：与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表	14
附件 3：安全玻璃产品型式试验项目、数量及检验标准	21

0 引言

本规则遵循法律法规对安全玻璃产品市场准入的基本要求，基于安全玻璃产品的安全风险和认证风险制定，规定了安全玻璃产品实施强制性产品认证的基本原则和要求。

本规则与国家认监委发布的《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等通用实施规则配套使用。

认证机构应依据通用实施规则和本规则要求编制认证实施细则，并配套通用实施规则和本规则共同实施。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

1 适用范围

本规则适用于与安全性能相关的汽车（含工程机械、农林机械车辆）、建筑和铁道车辆用玻璃。包括汽车用夹层玻璃、汽车用区域钢化玻璃、汽车用中空玻璃、汽车用钢化玻璃、汽车用塑玻复合材料、建筑用夹层玻璃、建筑用钢化玻璃、建筑用（安全）中空玻璃、建筑用太阳能光伏夹层玻璃、太阳能光伏组件封装用钢化玻璃、铁道车辆用夹层玻璃、铁道车辆用钢化玻璃、铁道车辆用中空玻璃。

本规则不适用于化学钢化玻璃、单独用于家具家电的钢化玻璃等产品。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

（1）与安全性能相关的汽车用玻璃

GB9656《汽车安全玻璃》标准中的强制性条款。

（2）与安全性能相关的建筑用玻璃

GB15763.2《建筑用安全玻璃 第2部分：钢化玻璃》、GB15763.3《建筑用安全玻璃 第3部分：夹层玻璃》、GB29551《建筑用太阳能光伏夹层玻璃》

标准中的强制性条款、GB/T11944-2012《中空玻璃》标准的 6.3、6.4、6.5 条款。

（3）与安全性能相关的铁道车辆用玻璃

GB14681.2《机车船舶用电加温玻璃 第 2 部分：机车电加温玻璃》标准中的强制性条款、GB18045-2000《铁道车辆用安全玻璃》标准中第 5 章与物理机械性能相关的条款，其中铁道车辆中空玻璃的加速耐久性按标准规定的 I 类试验水平进行检验。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

实施安全玻璃产品强制性认证的基本认证模式为：

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一。

认证机构应按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求，对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上酌情增减相关要素，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

4 认证单元划分

认证单元的划分原则上根据认证产品的种类、厚度、结构、透射比、密封方式和材料进行单元划分。同一制造商，不同加工场地生产的相同产品视为不同单元。认证委托人依据单元划分方案提出认证委托。具体划分见附件 1《安全玻璃强制认证单元划分方案》。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托，认证机构应对认证委托进行处理，并按照认证实施细则中的时限要求反馈受理或不予受理的信息。

委托认证的所有种类的产品应能正常生产，并符合国家法律法规及相关产业政策要求，否则认证机构不予受理相关认证委托。

5.2 申请资料

认证机构应根据法律法规、标准及认证实施的需要在认证实施细则中明确委托资料清单(应至少包括认证委托书或合同、认证委托人 / 生产者 / 生产企业的注册证明等)。

认证委托人应按认证实施细则中委托资料清单的要求提供所需资料及《与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表》(附件 2)。认证机构负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 实施安排

认证机构应与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，按照本规则及认证实施细则的要求，确定认证方案并告知认证委托人。

6 认证实施

6.1 型式试验

认证机构受理认证委托并确定认证方案后，方可进行型式试验。型式试验一般在工厂检查后实施，必要时也可在工厂检查前实施。

6.1.1 型式试验样品要求

认证机构应在认证实施细则中明确依据企业分类管理情况进行单元或单元组合抽样 / 送样的具体要求。型式试验的样品应由认证机构采取现场抽样 / 封样方式获得。

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。认证机构和 / 或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行

审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

6.1.2 型式试验项目及要求

型式试验项目、数量及认证依据标准见《安全玻璃产品型式试验项目、数量及检测标准》(附件 3)，应符合认证依据标准中相关条款的要求。

6.1.3 型式试验的实施

型式试验应由国家认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》和认证标准要求的检测条件，可利用生产企业检测资源实施生产现场检测，并由指定实验室出具检测报告；如生产企业不具备标准和认证实施细则要求的检测条件，应将样品送指定实验室检测。

6.1.4 型式试验报告

认证机构应规定统一的型式试验报告格式。型式试验结束后，实验室应及时出具型式试验报告，内容应准确、清晰、完整。认证委托人在获证后监督时应能向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 初始工厂检查

初始工厂检查包括认证机构对生产工厂质量保证能力和产品一致性控制能否符合认证要求的评价。

6.2.1 基本原则

认证机构应在认证实施细则中明确工厂质量保证能力和产品一致性控制的基本要求。

认证委托人和生产企业应按照基本要求的相关规定，建立、实施并持续保持工厂质量保证能力和产品一致性控制的体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

认证机构应对生产工厂质量保证能力和产品一致性控制进行符合性检查。

6.2.2 工厂质量保证能力检查要求

认证机构应当委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组，对生产企业进行工厂质量保证能力检查。

检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

6.2.3 产品一致性检查要求

认证机构在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的检查：

- a．认证产品标志的检查；
- b．认证产品现场指定试验；
- c．认证产品与申请/备案的关键原材料一致性检查；

产品一致性检查应至少覆盖每一种类的认证产品。

6.3 认证评价与决定

认证机构对型式试验、初始工厂检查的结论和有关资料／信息进行综合评价，评价通过，按单元颁发认证证书；评价不通过，认证终止。

6.4 认证时限

认证机构应对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。

认证委托人须对认证活动予以积极配合。

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，但对于因为标准或技术原因导致检测周期过长的产品，应在相关细则中予以说明。

7 获证后监督

获证后监督是指认证机构根据生产企业分类管理对获证产品及其生产企业实施的监督。

认证机构应结合生产企业分类管理和实际情况，在认证实施细则中明确获证后监督方式选择的具体要求。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 原则

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选用不预先通知被检查方的方式进行。

7.1.2 内容

认证机构应在认证实施细则中明确获证后跟踪检查的内容和要求。跟踪检查的内容、方式应依据企业分类情况进行相应管理。

7.2 获证后生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 原则

生产现场抽取样品检测或者检查应至少覆盖认证产品类别。采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.2.2 内容

认证机构应在认证实施细则中制定生产现场抽取样品检测或者检查的内容和要求，认证机构应根据企业分类原则和产品特点指定抽样检测方案，指定人员在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）按抽样检测方案抽取。

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》和认证标准要求的检测条件，认证机构可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测，并由指定实验室出具检测报告；如生产企业不具备标准和认证实施细则要求的检测条件，应将样品送指定实验室检测。

7.3 获证后市场抽样检测或者检查

7.3.1 原则

采取市场抽样方式实施检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合并确认从市场抽取的样品。

7.3.2 内容

认证机构应在实施细则中制定市场抽样检测或者检查的内容和要求。

7.4 获证后监督频次

认证机构应在生产企业分类管理的基础上,对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次及证后监督内容,具体原则应在认证实施细则中予以明确。

7.5 获证后监督的记录

认证机构应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存,以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

认证机构依据获证后跟踪检查、样品检测结论和有关资料信息进行综合评价。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,认证机构应当根据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理,并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书有效期

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内,认证证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。认证证书有效期届满,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证后监督结果合格的,认证机构可直接换发新证书。

8.2 认证证书内容

认证证书内容应符合《强制性产品认证管理规定》第二十一条的要求,并符合单元划分原则的要求。

8.3 认证证书的变更/扩展

获证后,当涉及认证证书、产品特性、认证机构规定的其它事项发生变更时,或认证委托人需要扩展已经获得的证书覆盖的产品范围时,认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托,变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

认证机构应在控制风险的前提下,在认证实施细则中明确变更/扩展要求,并对变更/扩展内容进行文件审查、检测和 / 或检查(适用时),评价通过后方可批准变更/扩展。

8.4 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》及认证机构的有关规定执行。认证机构应确定不符合认证要求的产品类别和范围,并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证标志管理办法》的要求。

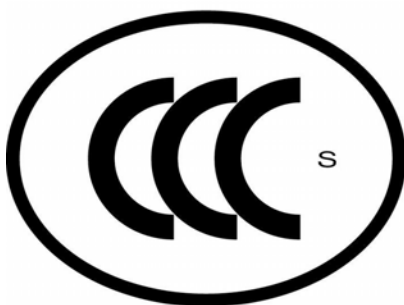
9.1 标志式样

与安全有关的汽车用玻璃及铁道车辆用玻璃,应采用模压法、丝网印刷、蚀刻法或喷砂等方法加施永久性标志,标志应清晰。永久性标志式样如下图:



模压、丝网印刷、蚀刻法或喷砂制作的永久性标志

与安全有关的建筑用玻璃可以加施国家 CCC 认证标志发放管理机构颁发的标准标志,也可以采用模压法、丝网印刷、蚀刻法或喷砂等方法加施永久性标志。对部分建筑玻璃本体上不宜使用永久性标志或标准标志时,应在其最小外包装上或随附文件(如合格证)中使用标志。标准标志式样如下图。



标准标志

9.2 加施要求

安全玻璃产品采用模压、丝网印刷、蚀刻或喷砂等自行印刷方式加施永久性标志时，应在标志的适当位置加注工厂代码，并经国家 CCC 认证标志发放管理机构批准。

10 收费

认证收费项目由认证机构和实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

认证机构应按照国家关于强制性产品认证收费标准中初始工厂检查、获证后监督复查收费人日数标准的规定，合理确定具体的收费人日数。

11 认证责任

认证机构及其认证决定人员应对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

12 认证实施细则

认证机构应依据本实施规则的原则和要求，制定科学、合理、可操作的认证实施细则。认证实施细则应在向国家认监委备案后对外公布实施。

认证实施细则应至少包括以下内容：

- (1)认证流程及时限要求；
- (2)认证模式的选择及相关要求；
- (3)生产企业分类管理要求；
- (4)认证委托资料及相关要求；
- (5)企业质量保证能力和产品一致性检查要求；
- (6)型式试验要求；
- (7)获证后监督要求；

- (8)利用生产企业检测资源实施检测要求；
- (9)认证变更(含标准换版)，扩展要求；
- (10)特殊情况下的认证要求；
- (11)CCC 标志使用要求；
- (12)收费依据及相关要求；
- (13)与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。

附件 1：安全玻璃强制认证单元划分方案

1 与安全性能相关的汽车用玻璃

a) 风窗用夹层玻璃

根据玻璃制品的总公称厚度、中间层功能、种类和厚度划分，即总公称厚度相同、中间层功能、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辆型号、展开面积、最小曲率半径、最大拱高等关键参数逐一表述。

b) 风窗用区域钢化玻璃

根据玻璃制品的公称厚度划分单元，即相同公称厚度的区域钢化玻璃为一个单元，对同一单元内的产品按适用车辆型号、展开面积、最小曲率半径、最大拱高等关键参数逐一表述。

c) 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辆型号、展开面积、最小曲率半径、最大拱高等关键参数逐一表述。

d) 风窗用钢化玻璃

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辆型号、展开面积、最小曲率半径、最大拱高等关键参数逐一表述。

e) 风窗以外用夹层玻璃

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。

f) 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。

g) 风窗以外用钢化玻璃

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、最大拱高和最小相邻边夹角批准认证范围。

h) 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单片玻璃必须满足相应的 CCC 认证要求。

2 与安全性能相关的建筑用玻璃

a) 建筑用夹层玻璃

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。钢化夹层玻璃是指构成夹层玻璃的内外两侧玻璃均为钢化玻璃的夹层玻璃，单侧钢化玻璃另一侧为非钢化玻璃的夹层玻璃或两侧均为非钢化玻璃（含半钢化玻璃）构成的夹层玻璃，归为普通夹层玻璃。对普通夹层玻璃和钢化夹层玻璃，再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厚度批准认证范围。

b) 建筑用钢化玻璃

钢化玻璃分为普通钢化玻璃（含镀膜钢化或钢化镀膜玻璃）、装饰类钢化玻璃（含压花、釉面、刻花、磨砂、喷砂钢化玻璃等，装饰类钢化玻璃系指装饰覆盖率 $\geq 30\%$ 的钢化玻璃）。对普通钢化玻璃、装饰类钢化玻璃分别根据玻璃制品的公称厚度范围（即 $d \leq 6\text{mm}$ 、 $6\text{mm} < d \leq 12\text{mm}$ 、 $d > 12\text{mm}$ ）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、最大拱高和最小相邻边夹角批准认证范围。

c) 建筑（安全）中空玻璃

建筑（安全）中空玻璃按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单片玻璃必须满足相应的 CCC 认证要求。对同一单元内的产品按密封材料批准认证范围。

d) 建筑用太阳能光伏夹层玻璃

建筑用太阳能光伏夹层玻璃根据发电元件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根据玻璃制品的组成结构划分单元，即玻璃厚度、中间层种类和厚度相同的建筑用太阳能光伏夹层玻璃为同一个单元。

e) 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和公称厚度划分单元，对同一单元内产品按最大面积和最小相邻边夹角批准认证范围。

3 与安全性能相关的铁道车辆用玻璃

a) 前窗用夹层玻璃

根据适用车型划分为高速车、普速车前窗用夹层玻璃两类。对每类产品再按玻璃制品的公称厚度、中间层种类和厚度及加温元件划分单元，即相同的公称厚度、中间层种类和厚度及加温元件的夹层玻璃为一个单元，对同一单元内的产品按适用车辆型号、展开面积、最小曲率半径、最大拱高等关键参数逐一表述。

b) 前窗以外用夹层玻璃

根据玻璃制品的公称厚度、中间层种类、厚度划分单元，即相同的公称厚度、中间层种类和厚度的夹层玻璃为同一单元，对同一单元内的产品按最大展开面积、最小曲率半径、最大拱高批准认证范围。

c) 前窗以外用钢化玻璃

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最大展开面积、最大拱高和最小相邻边夹角批准认证范围。

d) 前窗以外用安全中空玻璃

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，构成安全中空玻璃的单片玻璃必须满足相应的 CCC 认证要求。

附件 2：与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表

表 1-1 汽车前风窗用夹层玻璃

夹层玻璃总公称厚度：

中间层种类及厚度：

产品结构描述： 天线、电热线

本单元所包含的颜色：

序号	适用汽车型号	展开面积 (m^2)	长×宽(mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率半 径(mm)	实车安 装角 θ°	遮阳带 (有/否)	黑边 (有/ 否)

注：产品结构描述示例：2.0mm 玻璃+0.76mmPVB+2.0mm 玻璃；安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 1-2 汽车前风窗用区域钢化玻璃

(本产品只能使用在不以载人为目的的载货汽车)

公称厚度：

本单元所包含的颜色：

序 号	适用汽车型号	展开面积 (m^2)	长(mm)×宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率 半径(mm)	实车安装 角 θ°)

注：安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 1-3 汽车前风窗用钢化玻璃

(本产品只能使用在设计时速低于 40km/h 的机动车)

公称厚度：

本单元所包含的颜色：

序 号	适用汽车型号	展开面积 (m^2)	长(mm)×宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率 半径(mm)	实车安装 角 θ°)

注：安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 1-4 汽车前风窗以外用钢化玻璃

公称厚度：☐透射比<70% ☐透射比≥70%

序号	适用汽车型号/特制品	最大展开面积 (m ²)	长 (mm) × 宽 (mm)	最大拱高 (mm)	相邻边最小夹角 (°)	本单元中所包含的颜色	是否带电热线/黑边

注：划□线处供选择，不适用的划去。按透射比值≥70%或<70%，分别填写。

表 1-5 汽车前风窗以外用夹层玻璃

夹层玻璃公称厚度：中间层种类及厚度：

透射比：☐透射比<70% ☐透射比≥70%

产品结构描述：

本单元所包含的颜色：

序号	适用汽车型号/特制品	最大展开面积 (m ²)	长 (mm) × 宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率半径 (mm)

注：划□线处供选择，不适用的划去。按透射比值≥70%或<70%，分别填写。

表 1-6 汽车前风窗用塑玻复合材料

公称厚度：

产品结构描述¹⁾：

本单元所包含的颜色：

序号	适用汽车型号	最大展开面积 (m ²)	长 (mm) × 宽 (mm)	最大拱高 (mm)	最小曲率半径 (mm)	安装角 θ ° ²⁾	遮阳带 (有/否)	黑边 (有/否)

注：1) 产品结构描述示例：2.0mm 玻璃+1.0mmPU+2.0mmPC。

2) 安装角 θ ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 1-7 汽车前风窗以外用安全中空玻璃¹⁾

公称厚度:

透射比: ☐透射比<70% ☐透射比≥70%

中空玻璃密封工艺描述	☐ 铝槽双道密封 ☐ 复合胶条 ☐ 热熔型丁基胶 ☐ 其他
结构描述 ²⁾	

注: 1) 构成安全中空玻璃的单片必须获得汽车玻璃 CCC 证书。

2) 结构描述示例: 4mm 钢化+5mm 空气层+4mm 钢化

表 1-8 汽车前风窗以外用塑玻复合材料

公称厚度:

透射比: ☐透射比<70% ☐透射比≥70%

产品结构描述:

本单元所包含的颜色:

序号	汽车产地及型号/特制品	最大展开面积 (m ²)	长(mm)×宽 (mm)	最大拱高(mm)	最小曲率半径 (mm)

注: ☐内供选择, 不适用的划去。

产品结构描述示例: 2.0mm 玻璃+0.76mmPVB+2.0mm 玻璃+1.0mmPU+2.0mmPC。

表 2-1 建筑用普通夹层玻璃

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描述	
-----------------	--

申请霰弹袋级别☐II-1 ☐II-2 ☐III

表 2-2 建筑用钢化夹层玻璃

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描述	
-----------------	--

申请霰弹袋级别☐II-1 ☐II-2 ☐III

注: 钢化夹层是指内外两侧均为钢化玻璃的夹层玻璃。

表 2-3.1 d≤6mm 建筑用普通钢化玻璃

公称厚度	最大展开面积(m ²)	最大拱高(mm)	最小相邻边夹角(°)	玻璃颜色
------	-------------------------	----------	------------	------

--	--	--	--	--

表 2-3.2 $6\text{mm} < d \leq 12\text{mm}$ 建筑用普通钢化玻璃

公称厚度	最大展开面积(m^2)	最大拱高(mm)	最小相邻边夹角($^\circ$)	玻璃颜色

表 2-3.3 $d \geq 12\text{mm}$ 建筑用普通钢化玻璃

公称厚度	最大展开面积(m^2)	最大拱高(mm)	最小相邻边夹角($^\circ$)	玻璃颜色

表 2-4.1 $d \leq 6\text{mm}$ 建筑用装饰类钢化玻璃

玻璃表面装饰工艺描述: (☐ 釉面 ☐ 喷砂 ☐ 压花 ☐)

公称厚度	最大展开面积(m^2)	最大拱高(mm)	最小相邻边夹角($^\circ$)	玻璃颜色

表 2-4.2 $6\text{mm} < d \leq 12\text{mm}$ 建筑用装饰类钢化玻璃

玻璃表面装饰工艺描述: (☐ 釉面 ☐ 喷砂 ☐ 压花 ☐)

公称厚度	最大展开面积(m^2)	最大拱高(mm)	最小相邻边夹角 γ ($^\circ$)	玻璃颜色

表 2-4.3 $d \geq 12\text{mm}$ 建筑用装饰类钢化玻璃

玻璃表面装饰工艺描述: (☐ 釉面 ☐ 喷砂 ☐ 压花 ☐)

公称厚度	最大展开面积(m^2)	最大拱高(mm)	最小相邻边夹角 γ ($^\circ$)	玻璃颜色

表 2-5 建筑用太阳能薄膜光伏夹层玻璃

中间层种类: 中间层总厚度: 中间层是否有颜色 ☐ 是 / ☐ 否

本单元最薄玻璃组成的光伏夹层玻璃结构描述	
----------------------	--

申请霰弹袋级别 ☐ II-1 ☐ II-2 ☐ III

描述示例: 4mm 双结 TCO 玻璃+0.76mmPVB+5mm 玻璃

表 2-6 建筑用太阳能晶硅光伏夹层玻璃

中间层种类: 中间层总厚度: 中间层是否有颜色 ☐ 是 / ☐ 否

本单元最薄玻璃组成的光伏	
--------------	--

夹层玻璃结构描述	
----------	--

申请霰弹袋级别 ☐ II-1 ☐ II-2 ☐ III

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

表 2-7 太阳能光伏组件封装用钢化玻璃

公称厚度	最大展开面积(m ²)	最大拱高(mm)	最小相邻边夹角γ (°)	原片玻璃种类

原片玻璃种类指压花玻璃、超白玻璃等

表 2-8.1 建筑用（安全）中空玻璃

☐ 聚硫胶密封槽铝式双道密封中空玻璃：

干燥剂种类 ☐ A 类 ☐ B 类

注：构成建筑安全中空玻璃的内外侧单片玻璃必须采用经过 CCC 认证的安全玻璃。

表 2-8.2 建筑用（安全）中空玻璃

☐ 硅酮胶密封槽铝式双道密封中空玻璃：

干燥剂种类 ☐ A 类 ☐ B 类

注：构成建筑安全中空玻璃的内外侧单片玻璃必须通过相应建筑安全玻璃 CCC 认证。

表 2-8.3 建筑用（安全）中空玻璃

☐ 聚氨酯胶密封槽铝式双道密封中空玻璃：

干燥剂种类 ☐ A 类 ☐ B 类

注：构成建筑安全中空玻璃的内外侧单片玻璃必须通过相应建筑安全玻璃 CCC 认证。

表 2-8.4 建筑用（安全）中空玻璃

☐ 复合丁基胶条密封中空玻璃

胶条名称	
------	--

注：构成建筑安全中空玻璃的内外侧单片玻璃必须通过相应建筑安全玻璃 CCC 认证。

表 2-8.5 建筑用（安全）中空玻璃

☐ 热融丁基胶密封槽铝式中空玻璃

干燥剂种类 ☐ A 类 ☐ B 类

注：构成建筑安全中空玻璃的内外侧单片玻璃必须通过相应建筑安全玻璃 CCC 认证。

表 2-8.6 建筑用（安全）中空玻璃

□其它类中空玻璃(如内置遮阳安全中空玻璃)，请详述密封材料及方式：

干燥剂种类□A 类 □B 类

注：构成建筑安全中空玻璃的内外侧单片玻璃必须通过相应建筑安全玻璃 CCC 认证。

表 3-1 普速铁道车辆¹⁾前窗用夹层玻璃

玻璃公称厚度：

中间层种类及公称厚度：

产品颜色：

中间层颜色：

产品结构描述²⁾：

加温元件描述：

序号	机车型号	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 ° ³⁾	备注

注：1) 最高时速低于 200km/h 的机车、动车组用夹层玻璃，称为普速铁道车辆用夹层玻璃。

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

3) 安装角 θ ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 3-2 高速铁道车辆¹⁾前窗用夹层玻璃

玻璃公称厚度：

中间层种类及公称厚度：

玻璃颜色：

中间层颜色：

产品结构描述²⁾：

加温元件描述：

序号	机车型号	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 °	备注

注：1) 最高时速大于或等于 200km/h 的机车、动车组用夹层玻璃，称为高速铁道车辆用夹层玻璃。

2) 产品结构示例：第一层玻璃种类/颜色/厚度+第一层中间层种类/颜色/厚度+第二层玻璃种类/

颜色/厚度+第二层中间层种类/颜色/厚度……+最后一层玻璃种类/颜色/厚度。

3) 安装角 θ° 系指玻璃实车安装后与垂直方向夹角。

表 3-3 铁道车辆前窗以外用夹层玻璃

公称厚度	
中间层厚度	
产品结构描述	
最大展开面积 (m^2) /长(mm)×宽(mm)	
最大拱高(mm):	
最小曲率半径(mm):	

表 3-4 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 (m^2) /长×宽(mm)	
最大拱高(mm)	
邻边最小夹角 γ°	

表 3-5 铁道车辆前窗以外用安全中空玻璃

中空玻璃密封工艺描述	☐ 铝槽双道密封 ☐ 复合胶条 ☐ 热熔型丁基胶 ☐ 其他
结构描述	

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铁道车辆钢化玻璃和/或夹层玻璃 CCC 认证

附件 3：安全玻璃产品型式试验项目、数量及检验标准

一、与安全性能有关的汽车玻璃检验项目、样品数量及检验标准

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)		检验依据
	夹层玻璃	塑玻复合材料	夹层玻璃	塑玻复合材料	标准
光畸变	风窗制品		4×(组批后需检样品组数)		GB9656
副像偏离					
颜色识别					
透射比					
抗冲击性	300×300		32		
抗穿透性					
耐热性					
耐湿性					
耐辐照性	300×76		3		
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	

注：对总厚度大于 15mm 的汽车用夹层玻璃或塑玻复合材料，可免于人头模型冲击试验；本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

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)	检验依据
------	----------	---------	------

	钢化玻璃	区域钢化玻璃	钢化玻璃	区域钢化玻璃	标准
透射比	风窗制品		4×(组批后需检样品组数)	10×(组批后需检样品组数)	GB9656
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	——	6	——	

注：本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

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)		检验依据标准
	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		10		GB9656
耐热性					
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	

注：本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

4. 对于每一单元的风窗以外用钢化玻璃

检验项目	样品尺寸 (mm)	数量 (片)	检验依据标准
抗冲击性	300×300 或制品	6	GB9656
透射比			
碎片状态	制品	4×(组批后需检样品组数)	

注：本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

5. 对于每一单元的风窗以外用中空玻璃

检验项目	样品尺寸 (mm)	数量 (片)	检验依据标准
透射比	1100×500	6	GB9656
人头模型冲击			

注：本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

二、与安全性能有关的建筑玻璃检验项目、样品数量及检验标准

1. 对于每一单元的普通夹层玻璃、钢化夹层玻璃

检验项目	样品尺寸 (mm)	数量 (片)	检验依据标准
耐湿性	300×300	3	GB15763.3
耐热性	300×300	3	
耐辐照性	300×76	3	
落球冲击剥离性能	610×610	6	
霰弹袋冲击性	1930×864	Ⅱ-1 类 4×3	
		Ⅱ-2 类 4×3	
		Ⅲ类 4×2	

注：当明确霰弹袋冲击级别时，霰弹袋实验可按申请级别高度直接冲击，样品数量为 4 片。本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

2. 对于每一单元的太阳能光伏夹层玻璃

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
耐湿性	300×300	3	GB29551
耐热性	300×300	3	
耐辐照性	300×76	3	
落球冲击剥离性能	610×610	6	
霰弹袋冲击性	1930×864	II-1 类 4×3	
		II-2 类 4×3	
		III类 4×2	

注：当申请的认证产品最大面积小于 1930mm×864mm 时，可以按实际的最大面积制品进行霰弹袋冲击试验。当明确霰弹袋冲击级别时，霰弹袋实验可按申请级别高度直接冲击，样品数量为 4 片。本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

3. 对于每一单元的建筑钢化玻璃、太阳能光伏组件封装用钢化玻璃

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
碎片状态	制品	4×(组批后需检样品组数)	GB15763.2
抗冲击性	610×610	6	
霰弹袋冲击性能	1930×864	4	

注：当拟批准的认证产品最大面积小于 1930mm×864mm 时，可以按拟批准的最大面积制品进行霰弹袋冲击试验。对最大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。本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

4. 对于每一单元的建筑（安全）中空玻璃

检验项目	样品尺寸(mm)	数量 (片)	备注	检验依据标准
露点	510×360 采用相同密封方式及材料 的样品	15	样品总数为 17 片	GB/T11944
耐紫外线辐照性能		2		
水气密封耐久性		15		

三、与安全性能有关的铁道车辆用玻璃检验项目、样品数量及检验标准

1. 对于每一单元的前窗用夹层玻璃

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
耐热性	300×300	3	GB14681.2
耐湿性	300×300	3	
耐辐照性	300×76	3	
可见光透射比			
抗穿透（普速车）	300×300	6	
抗飞弹冲击（高速车）	制品或 1000×700	3	
光畸变	制品	4×（组批后需检样品 组数）	

注：本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

2. 对于每一单元的前窗以外用夹层玻璃

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
耐热性	300×300	3	GB18045
耐辐照性	300×76	3	
抗冲击性	300×300	6	
抗穿透	300×300	6	
透射比	300×76	3	
光畸变	制品	4×（组批后需检样品 组数）	

注：本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

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)	检验依据标准
制品	碎片状态	3	GB18045
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)	

注：本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。

4 对于每一单元的前窗以外用安全中空玻璃

样品尺寸(mm)	检验项目	数量(片)	检验依据标准
500×350	加速耐久性、露点	6	GB18045

注：申请安全中空玻璃认证时，构成中空玻璃的单片玻璃应符合相应产品的强制认证要求，加速耐久性按 GB18045 标准的 I 类试验水平进行检验。本表所称样品数量均未含标准允许的追加试验数量。