

编号：CGC-C13-01:2022

强制性产品认证实施细则

建筑安全玻璃

本资料版权为北京鉴衡认证中心所有，且受版权法和国际公约保护。如未获得本中心许可，任何单位和个人不得以任何形式或任何方法复制本资料及其任何部分用于任何目的。鉴衡认证中心保留依法追究侵权责任的权利。

北京鉴衡认证中心发布

2022 年 5 月 5 日

目 录

1. 前言	2
2. 生产企业分类管理	2
3. 认证模式	2
4. 认证单元划分	2
5. 认证流程及时限	2
5.1 认证流程	2
5.2 认证时限要求	3
6. 认证实施	3
6.1 认证委托与受理	3
6.2 认证方案	4
6.3 型式试验	4
6.4 初始工厂检查	6
6.5 认证结果的评价与批准	7
7. 获证后监督	7
7.1 获证后监督的频次及方式	8
7.2 获证后跟踪检查的要求	9
7.3 获证后抽样监督检查的要求	9
7.4 获证后监督的检查人日	9
7.5 获证后监督的记录	9
7.6 获证后监督结果的评价与批准	10
8. 认证证书	10
8.1 认证证书的维持	10
8.2 认证证书覆盖产品的变更	10
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	11
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	11
8.5 认证证书的使用	11
9. 认证标志	11
10. 收费	12
11. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	12
附件 1 生产企业分类	13
附件 2 建筑安全玻璃强制认证单元划分方案	15
附件 3 与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表	16
附件 4-1 建筑安全玻璃 CCC 认证型式试验抽样方案	19
附件 4-2 建筑安全玻璃 CCC 认证生产现场抽取样品监督检验方案	20
附件 5 建筑安全玻璃产品型式试验项目、数量及检验标准	22
附件 6 工厂质量保证能力要求	24
附件 7-1 初始工厂检查现场指定试验	29
附件 7-2 获证后监督工厂检查现场指定试验	30
附件 8 确认检验和例行检验项目及频率要求	31

1. 前言

为促进建筑安全玻璃产品CCC认证的持续有效性、提升产品质量、控制认证风险、便利认证委托人、实施生产企业分类管理。北京鉴衡认证中心有限公司（以下简称本机构）依据CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》、有关的法律法规和其他要求，以及 本机构 质量手册、程序文件、作业指导书等文件要求，制定并发布本认证实施细则。

本细则应与CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》共同使用，本细则适用的产品范围、认证依据与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

2. 生产企业分类管理

本机构根据生产企业履行认证产品质量主体责任的保障能力、实现程度及诚信状况，收集、整理认证产品及生产企业的质量信息，对其进行动态化的分类管理。

生产企业分类管理由高到低分为四类，分别用 I (A)、II (B)、III (C)、IV (D)表示。具体见**附件1《生产企业分类》**。

3. 认证模式

基本认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

初始工厂检查包括对生产工厂质量保证能力和产品一致性检查。

获证后监督采用获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽取样品检测或检查三种方式之一或其组合。

4. 认证单元划分

认证单元划分原则上根据认证产品的种类、厚度、结构、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。具体的划分原则按**附件2《建筑安全玻璃强制认证单元划分方案》**执行。

5. 认证流程及时限

5.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、受理及合同评审、收费、方案策划、型式试验和初始工厂检查、认证结果评价及批准、认证决定发出和获证后监督等环节。

5.2 认证时限要求

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过 90 天，包括型式试验、初始工厂检查、检查后提交报告、认证结果评价与批准以及证书制作时间，涉及建筑（安全）中空玻璃时，因实验周期较长，一般不超过 120 天。

以上认证活动完成时间，不包括复试检测时间。因委托人不能按计划接受检查、未按规定时间递交不符合整改或未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用时，不计算在内。

本细则没有做出明确规定的其他认证流程及时限，以 本机构 相关文件要求为准。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合与协助，在规定的时限内完成认证活动。

6. 认证实施

6.1 认证委托与受理

认证委托人可通过网络（<http://rz.cgc.org.cn>）向本机构提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

本机构依据相关要求对认证申请进行审核，2个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

本机构在受理认证申请后，依据生产企业分类管理要求确定企业分类，通知认证委托人。具体的生产企业分类原则见**附件1《生产企业分类》**。

认证委托人应在申请受理后，按认证机构的要求向本机构和/或签约检测机构提交有关的申请资料和技术资料，可包括：

- a) 认证申请书；
- b) 与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表，**附件3《与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表》**；
- c) 工厂检查调查表；
- d) 关键件合格供应商清单(需要备案管理的关键件包括：夹层玻璃的中间层，安全中空玻璃的各类密封胶和干燥剂，以及其安全玻璃单片)；
- e) 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ODM/OEM协议、授权书及原始证书复印件(需要时)；
- f) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

g) 其它需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

本机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

6.2 认证方案

本机构在受理后制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- a) 认证模式
- b) 型式试验/产品检测
- c) 工厂检查
- d) 签约检测机构信息
- e) 有关本机构工作人员的联系方式
- f) 其他需要说明的事项

6.3 型式试验

6.3.1 型式试验方案

本机构在受理认证申请后，制定产品检测方案，并告知认证委托人。检测方案包括：样品要求和数量、检测标准及项目、签约检测机构信息等。

6.3.2 样品的选取时机

原则上生产企业可在初始工厂检查后，按照 本机构 要求将样品送达指定签约检测机构进行型式试验，或经工厂签约检测机构评审后，利用工厂检测设备由指定签约检测机构人员实施 TMP 方式现场检测。必要时，型式试验也可在初始工厂检查前实施。

6.3.3 样品的选取要求

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，应在委托认证的生产企业确认的合格品中抽样。原则上根据单元划分方案，每单元至少抽取一组样品，样品选择原则及数量按照**附件4-1《建筑安全玻璃CCC认证型式试验检验方案》**和**附件5 《建筑安全玻璃产品型式试验项目、数量及检验标准》**。

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。

6.3.4 样品的送样要求

对需要送指定签约检测机构实施检验的样品，由认证委托人按型式试验方案的要求准备样品并送往指定签约检测机构，原则上生产企业应在封样后10天内将样品寄出。逾期未寄样，需向本机构提交延迟送样的充分理由。

6.3.5 样品的确认要求

指定签约检测机构收到样品后，应根据样品信息和/或样品委托测试通知对样品进行确认。当发现样品未及时送达，或样品与抽样信息不一致时，指定签约检测机构应及时通知委托人和本机构。

6.3.6 检测标准及检测项目

按照附件5 《建筑安全玻璃产品型式试验项目、数量及检验标准》执行。

6.3.7 型式试验的实施

本机构向签约检测机构下达样品委托测试通知，签约检测机构应依据国家有关管理规定和本机构的相关流程要求，在规定时间内完成样品检测（型式试验一般不超过30天，建筑(安全)中空玻璃一般不超过90天，时间从签约检测机构收到样品日期起，至型式试验报告签发日期止，不包括企业整改的时间），确保检测结论真实、准确。

指定签约检测机构应建立、保持对检测过程实施控制的可追溯体系。型式试验过程发现异常情况时，应及时与本机构沟通，并依据本机构的要求做出相应处理。型式试验结束后，指定签约检测机构应以适当的方式处置已经确认合格或不合格的样品，并归档保存相关记录和资料。

经本机构评审，确认企业完全自有的检测设备满足条件时，符合条件的检测项目可由指定签约检测机构直接利用工厂签约检测机构检测设备实施检测的方式进行检测（简称 TMP方式）。实施TMP方式检验时，应满足国家认监委 CNCA-00C-004 《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》的有关规定。

6.3.8 型式试验报告

型式试验结束后，指定签约检测机构应按本机构认可的格式出具型式试验报告，并在规定的时限内送达本机构。

指定签约检测机构应确保试验报告的正确性和真实性。指定签约检测机构应对型式试验报告的内容及正确性负责，对检测结果保密。

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。

6.3.9 型式试验不合格处置

当型式试验有不合格项目时，允许认证委托人进行整改。应在6个月内完成整改，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。

对于建筑安全中空玻璃的复试检验，当复试样品使用的关键件、结构与原型式试验样品一致时，复试检验可只对原型式试验不合格的项目进行复试，当复试样品更换了关键件或结构时，复试检验应包含全部项目检验。对于其它安全玻璃产品的复试检验，原则上应进行全部项目的复试检验。

6.4 初始工厂检查

受理认证委托后，本机构依据确定的认证方案组织实施初始工厂检查，评价工厂质量保证能力和产品一致性控制。

初始工厂检查应采取现场检查的方式进行。现场检查时，生产企业应确保拟认证范围内的产品处在可生产的状态。

一般情况下，工厂检查在型式试验之前进行，也可以在型式试验之后进行。如型式试验在工厂检查之后结束，当发生复试时，如有重大的工艺调整，必要时，须重新进行工厂检查。

6.4.1 检查范围

初始工厂检查包括工厂质量保证能力和产品一致性检查，应覆盖委托认证产品所涉及的全部生产场所和单元组。当企业有生产过程分包时，可对生产企业以外的分包场所实施延伸检查（关键过程、检验和标志施加过程不允许分包），必要时，可对ODM生产者（制造商）进行现场检查。

6.4.2 检查要求

1) 工厂质量保证能力检查依据 CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》和本细则**附件6《工厂质量保证能力要求》**执行。

2) 认证产品一致性检查，检查的内容包括：

a) 认证产品标志检查；

b) 现场抽取认证产品进行现场指定试验（见**附件7-1《初始工厂检查现场**

指定试验》）；

c) 所检查认证产品的关键原材料是否与申报的一致（需要备案管理的关键件包括：夹层玻璃的中间层，安全中空玻璃的各类密封胶和干燥剂，以及其安全玻璃单片）。

6.4.3 检查人日

工厂检查人日根据生产企业场所、检查内容和认证产品的种类、单元及覆盖的产品规格数量，同时适当考虑生产企业的规模确定。一般为4-6人日/加工场所。

必要时，对ODM生产者（制造商）进行现场检查，每个ODM检查人日数不应超过0.5人日。

6.4.4 检查结论

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”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，报认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，认证机构派检查组到工厂现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查不符合项分为“一般不符合项”和“严重不符合项”两类。其中，“一般不符合项”指可能对产品质量产生轻微影响的不符合项；“严重不符合项”指认证产品在生产制造或检验过程中存在严重的质量问题，以及产品结构、关键件等与认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

初始工厂检查存在不符合项，可允许限期整改（不超过2个月）。

6.5 认证结果的评价与批准

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。

7. 获证后监督

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应确保其获证产品持续符合法律法规和认证标准要求，其生产工厂质量保证能力和产品一致性控制应持续符合认证要求。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应在规定的周期内接受监督，

否则按不接受证后监督的情况处置。

7.1 获证后监督的频次及方式

获证后监督的方式包括采取获证后的跟踪检查、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或其组合。具体的方式和频次由本机构 根据企业分类管理的级别、国家或省级监督抽查等质量信息决定。不同类别企业获证后监督的频次及方式见下表。

不同类别企业获证后监督的频次及方式

企业分类	证后监督频次	证后监督方式
I (A)类	2 年内完成 1 次	跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测 跟踪检查内容为附件 3《工厂质量保证能力要求》 条款 3、4、5、9、11，四年内覆盖全部条款。
II (B)类	1 年内完成 1 次	跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测 跟踪检查内容为附件 3《工厂质量保证能力要求》 条款 3、4、5、9、11，四年内覆盖全部条款。
III (C) 类	1 年内完成 1 次	跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测 跟踪检查内容为附件 3《工厂质量保证能力要求》 全部要素。 优先采取不预先通知的方式实施。
IV (D)类	1 年内完成 2 次	跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测 跟踪检查内容为附件 3《工厂质量保证能力要求》 全部要素。 采取不预先通知的方式实施。

原则上，对 I (A)类企业跟踪检查的周期为24个月；对 II (B)、III (C) 类企业跟踪检查的周期为12个月；对 IV (D)类企业跟踪检查周期为6个月；跟踪检查的周期一般应按初次工厂检查月份计算。因获证企业或机构策划需要可适当提前监督，提前监督原则上不影响下一次监督的周期计算。

获证后的跟踪检查原则上应在生产企业正常生产时进行，正常生产的产品至少覆盖有效证书的相关种类。当因企业不能正常生产或国家法定节假日等原因，上述监督周期可酌情延长，但延长期不得超过1个月。

其他增加监督频次的情况：

1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国抽、省抽、专项抽查不合格等）或用户提出投诉并造成较大影响，经查实为认证委托人/生产者（制造商）/生产厂责任的；

2) 本机构 对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。

7.2 获证后跟踪检查的要求

工厂检查组按照本机构的要求,到工厂现场对获证产品及生产一致性控制执行情况进行跟踪检查。

跟踪检查的内容至少包括工厂质量保证能力的跟踪检查,前次工厂检查不合格整改措施有效性的验证、产品一致性检查、法律法规及其他要求执行情况、认证证书和认证标志的适用等。

不同类别企业跟踪检查的内容按本细则7.1执行。

获证后的跟踪检查原则上应在生产企业正常生产时进行,正常生产的产品至少覆盖有效证书的产品类别(见附件4-2 《建筑安全玻璃CCC认证生产现场抽取样品监督检验方案》)。

跟踪检查的现场指定试验按照附件7-2《获证后监督工厂检查现场指定试验》执行。

7.3 获证后抽样监督检测的要求

7.3.1 生产现场抽样检测

监督抽样由检查组完成,抽样地点在生产企业的生产现场或库房中抽取。抽取的样品应加贴标签,由工厂负责送到指定实验室检测,或由指定实验室人员利用工厂检测资源在现场完成试验。

抽样要求及检测项目按照附件4-2 《建筑安全玻璃CCC认证生产现场抽取样品监督检验方案》执行。

7.3.2 市场抽样检测

按本机构-XZ-C04《强制性产品认证 抽样操作规程》执行。

7.4 获证后监督的检查人日

获证后的跟踪检查,根据获证产品的单元数确定,并适当考虑工厂的生产规模,一般为1-4人日。

当存在ODM证书时,每增加一个制造商工厂监督检查增加0.25人日,总增加数不超过1人日。

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与批准

7.6.1 跟踪检查评价

工厂跟踪检查结论通常分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过或终止检查”四种。其不符合项分类和判定规则同6.4.4初始工厂检查结果评价。

跟踪检查存在不符合项，且未对产品安全性能造成严重影响时，允许限期整改，限期整改期限不超过1个月。

7.6.2 监督抽样检测结果评价

当产品监督抽样检测合格时，产品抽样检测评价结果为通过。

当产品监督抽样检测不合格时，该样品单元检测结果不通过。

7.6.3 综合评价

获证后监督结果的综合评价包括跟踪检查评价、生产现场抽样检测/市场抽样检测的评价。

若产品监督抽样检测不通过时，暂停该样品单元的证书；若工厂检查不通过时，则获证后监督结果评价不通过。本机构根据相应情况做出暂停或撤销认证证书的决定。全部评价结果通过，则获证后监督结果评价通过，本机构向认证委托人发出批准保持认证证书通知书，准许继续使用认证证书和认证标志。

8. 认证证书

8.1 认证证书的维持

本细则覆盖的认证证书有效期一般为5年。有效期内，证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

ODM和OEM证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过5年；ODM证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

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获证后监督结果合格的，本机构在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时，认证委托人应向本机构提交变更申请：

- a. 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- b. 在证书上减少同种产品其它型号；
- c. 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- d. 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- e. 产品中属于本细则6.1章所列明的关键件更改；
- f. 影响产品安全的设计和结构发生了变化；
- g. 生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- h. 其他。

变更申请程序见本细则第6章。对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，本机构对变更涉及的认证证书予以关联使用。

8.2.2 变更评价和批准

依据本机构的《强制性产品认证 认证变更的条件和程序》，根据变更的内容采取相应的措施进行评价和批准。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需增加已申请认证产品范围型号时，应向本机构提出变更申请。

本机构根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验或生产现场产品进行检查。核查通过颁发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

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》及本机构的有关规定执行。

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》的要求和本机构认证证书使用的相关要求。

9. 认证标志

认证标志的管理和使用应符合CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则

安全玻璃》第9章的要求和认监委对强制性认证标志的相关要求。

10. 收费

依据CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》第10章要求。

11. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照本机构的相关规定处理。

附件 1 生产企业分类

1 分类原则

本机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 I (A)、II (B)、III (C)、IV (D) 表示。生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查（初始工厂检查或获证后的跟踪检查）结论；
- (2) 监督抽样（生产现场抽样或市场抽样）的检测结果；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 其他信息。

2 分类条件

- (1) I (A) 类生产企业（满足以下全部条件）：

- a) 近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项；
- b) 近 2 年内获证后监督的生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查未发现不符合项；
- c) 原则上，近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果均为“合格”；
- d) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。

- (2) II (B) 类生产企业：

不属于 I (A) 类、III (C) 类或 IV (D) 类的。

注：对于无相关质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 II (B) 类。

- (3) III (C) 类生产企业（出现以下任一情况）：

- a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的；
- b) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书的；

c) 本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III (C) 类的。

(4) IV (D) 类生产企业 (出现以下任一情况):

a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的;

b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的;

c) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的;

d) 被媒体曝光且系企业责任, 对产品质量安全影响较大的;

e) 无正当理由拒绝工厂检查或监督抽样的;

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;

g) 本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IV (D) 类的。

本机构依据以上分类条件对生产企业进行分类定级, 并根据各类信息定期或不定期对生产企业进行分类动态调整。分类动态调整须按照IV (D)-III (C)-II (B)-I (A) 的次序逐级提升, 或按 I (A)-II (B)-III (C)-IV (D) 的次序逐级或跨级下降的原则。生产企业分类管理等级确定/调整后, 本机构将告知认证委托人、生产企业或 (必要时) 相关方。

生产企业分类等级仅作为本机构对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用本机构对其的分类管理的结果, 以免误导消费者。

附件 2 建筑安全玻璃强制认证单元划分方案

（摘自 CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则安全玻璃》附件 1）

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。

附件 3 与安全性能有关的玻璃品种及规格型号汇总表

(摘自 CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则安全玻璃》附件 2)

表 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

结构描述示例: 玻璃公称厚度为 10.76mm 中间层厚度为 0.38mm (0.38mmPVB)

表 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。

结构描述示例: 玻璃公称厚度为 10.76mm 中间层厚度为 0.38mm (0.38mmPVB)

表 3.1- $d \leq 6\text{mm}$ 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 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 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 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 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 ($^\circ$)	玻璃颜色

表 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 ($^\circ$)	玻璃颜色

表 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

结构描述示例: 4mm 双结 TCO 玻璃+0.76mmPVB+5mm 玻璃

表 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

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

表 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 ($^\circ$)	原片玻璃种类

原片玻璃种类指压花玻璃、超白玻璃等

表 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：依据JC/T 2072《中空玻璃用干燥剂》定义的分类）

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 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：依据JC/T 2072《中空玻璃用干燥剂》定义的分类）

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 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：依据JC/T 2072《中空玻璃用干燥剂》定义的分类）

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 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 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：依据JC/T 2072《中空玻璃用干燥剂》定义的分类）

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 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：依据JC/T 2072《中空玻璃用干燥剂》定义的分类）

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。

附件 4-1 建筑安全玻璃 CCC 认证型式试验抽样方案

产品类别	抽样封样原则	检验项目、数量及标准
钢化夹层/ 普通夹层 玻璃	1) 每个认证单元产品均需进行抽样检验; 2) 优先选用不对称结构和有色中间层的产品; 3) 不对称结构试样: 指定落球冲击较薄面, 霰弹袋按标准要求冲击; 4) 同单元有多种结构组成时, 选多层结构进行环境试验, 简单结构进行力学试验; 5) 耐热试验不得采取TMP方式。	附件5 《建筑安全玻璃产品型式试验项目、数量及检验标准》
建筑用太阳能光伏夹层玻璃	1) 每个认证单元产品均需抽样检验; 2) 对于不对称结构, 落球冲击剥离性能检验选较薄面进行, 霰弹袋冲击性检验按标准要求进行; 3) 耐热试验不得采取TMP方式。	
普通钢化玻璃	1) 每个认证单元产品均需抽样检验; 2) 同一认证单元内选择最薄的产品进行检验; 3) 碎片状态检验的样品: 除满足第2)条以外, 还应满足: 最大面积、最大拱高、最小邻边夹角3个参数。 注: 应注意厚度及其偏差, 超差产品不能作为抽样样品进行封样。	
装饰类钢化玻璃	1) 每个认证单元产品均需抽样检验; 2) 同一认证单元内选择最薄的产品进行检验; 3) 同一认证单元内, 存在多种装饰工艺的, 每种工艺均需抽样检验; 4) 抗冲击性试验的样品: 原则上应提供与实际产品工艺条件一样, 且装饰面100%覆盖的样品。当企业有充分的证据, 证实其生产的实际制品的最大装饰不到100%覆盖, 企业应提供最大装饰面积覆盖的样品, 且样品中心区域至少半径200mm范围内必须完全由装饰面覆盖。 注: 应注意厚度及其偏差, 超差产品不能作为抽样样品进行封样。	
太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	1) 每个认证单元产品均需抽样检验; 2) 抽取的试样应满足: 最大面积、最大拱高、最小邻边夹角3个参数; 3) 抽取的抗冲击性试样的正反面应完全与成品一致, 并指定安装或合片后的外侧面作为抗冲击性检验的冲击面。 注: 应注意厚度及其偏差, 超差产品不能作为抽样样品进行封样。	
建筑(安全)中空玻璃	1) 每个认证单元产品均需抽样检验; 2) 露点和水气密封耐久性检验公用 15 块样品, 经露点检验合格的试验方能用于做水气密封耐久性检验; 3) 耐紫外线辐照性能检验试样: 对于两腔中空玻璃, 如果两个腔的结构和材料相同, 应先将试样分别拆成两个单腔中空玻璃后封样; 如果两个腔的结构或材料不同, 应先将试样拆成不同的两组试样封样, 然后分别进行试验。	

附件 4-2 建筑安全玻璃 CCC 认证生产现场抽取样品监督检验方案

产品类别	抽样封样原则	检验项目	样品尺寸 (mm)	数量 (片)
钢化夹层 /普通夹 层玻璃	以钢化夹层和普通夹层玻璃的认证清单作为抽样范围,把中间层总厚度进行排序,原则上以最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元,如第1次监督为最薄单元,第2次监督为次薄单元,第3次监督为再次薄单元,以此类推。	耐湿性	300×300	3
		耐热性 (不采取TMP方式)	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
建筑用太 阳能光伏 夹层玻璃	以建筑用太阳能光伏夹层玻璃的认证清单作为抽样范围,把产品总厚度进行排序,原则上以最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元,如第1次监督为最薄单元,第2次监督为次薄单元,第3次监督为再次薄单元,以此类推。	耐湿性	300×300	3
		耐热性 (不采取TMP方式)	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
普通钢化 玻璃	1) 已普通钢化玻璃的认证清单作为抽样范围,把产品厚度进行排序,原则上以最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元,如第1次监督为最薄单元,第2次监督为次薄单元,第3次监督为再次薄单元,以此类推。 2) 选中认证单元内可选任一个厚度产品; 3) 碎片状态试验应在企业现场库存成品中分别随机抽取已有最薄同一厚度的实物制品实施,碎片状态不做拱高、夹角参数试验,依据GB 15763.2表8进行组批后确定需检样品组数。 4) 当证书附件批准的最大面积小于1930mm×864mm时,霰弹袋试验采用批准的面积实施。 注:应注意厚度及其偏差,超差产品不能作为抽样样品进行封样。	碎片状态	制品	4×(组批后需检样品组数)
		抗冲击性	610×610	6
		霰弹袋冲击性能	1930×864	4

装饰类钢化玻璃	1) 碎片状态和霰弹袋冲击性能: 抽取认证清单中最薄厚度产品; 2) 抗冲击性: 在认证清单的工艺类别中, 选取一种工艺类别、并抽取最薄厚度的产品。一个认证周期内, 尽量选取不同工艺类别试样进行测试; 3) 碎片状态检验的样品应在企业现场库存成品中随机抽取, 依据GB 15763.2表8进行组批后确定需检样品组数。 注: 应注意厚度及其偏差, 超差产品不能作为抽样样品进行封样。	碎片状态	制品	4×(组批后需检样品组数)
		抗冲击性	610×610	6
		霰弹袋冲击性能	1930×864	4
太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	1) 碎片状态和霰弹袋冲击性能: 抽取认证清单中最薄厚度产品检验; 2) 抗冲击性: 在认证清单的原片玻璃种类中, 选取一种种类、并抽取最薄厚度的产品。一个认证周期内, 尽量选取不同原片玻璃种类进行检验; 3) 碎片状态检验应在企业现场库存成品中随机抽取样品, 依据GB 15763.2表8进行组批后确定需检样品组数。 注: 应注意厚度及其偏差, 超差产品不能作为抽样样品进行封样。	碎片状态	制品	4×(组批后需检样品组数)
		抗冲击性	610×610	6
		霰弹袋冲击性能	1930×864	4
建筑(安全)中空玻璃	1) 按认证清单中不同的密封形式和密封材料任意选择一个认证单元进行抽样; 2) 一个认证周期内, 尽量选取不同的密封形式和密封材料的试样进行检验; 3) 第1、2次监督, 进行露点、耐紫外线辐照性能检验(共抽17片); 4) 第3次监督, 进行露点、水汽密封耐久性检验(共抽15片); 5) 耐紫外线辐照性能检验试样: 对于两腔中空玻璃, 如两个腔的结构和材料相同, 应先将试样分别拆成两个单腔中空玻璃后封样; 如果两个腔的结构或材料不同, 应先将试样拆成不同的两组试样封样, 然后分别进行试验。	露点	510×360	15
		耐紫外线辐照性能		2
		水汽密封耐久性		15 (经露点检验合格的试样)

附件 5 建筑安全玻璃产品型式试验项目、数量及检验标准

(摘自 CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则安全玻璃》附件 3)

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	GB 15763.3-2009
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	GB/T 29551-2013
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)	GB 15763.2-2005
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/T 11944-2012
耐紫外线 辐照性能		2		
水气密封 耐久性		15		

附件 6 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应建立并保持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

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应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

2.1 工厂应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，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、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。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获

得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应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、CCC 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 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

夹层玻璃的中间层（PVB、EVA、EN 等胶片、湿法夹层浆液）、中空玻璃的头道密封胶（丁基胶、复合胶条等）、二道密封胶（聚硫胶、硅酮胶、聚氨酯等）、干燥剂（A 类、B 类）、构成中空玻璃的单片玻璃（钢化玻璃、夹层玻璃）属于关键原材料。

对于上述关键原材料，应符合如下相应材料标准，或符合由关键原材料制成成品的国家标准，构成安全中空玻璃的单片玻璃应通过相应的 CCC 认证。

相关材料标准：

C/T 2166 《夹层玻璃用聚乙烯醇缩丁醛（PVB）胶片》，GB/T 29755 《中空玻璃用弹性密封胶》，GB 24266 《中空玻璃用硅酮结构密封胶》，JC/T 914 《中空玻璃用丁基热熔密封胶》，JC/T 2072 《中空玻璃用干燥剂》，GB/T 10504 《3A 分子筛》。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，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：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应不低于每年一次。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a) 或 (b) 的要求。

(d) 对存贮条件有要求的原材料，工厂应保证存贮环境满足规定的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按第 4 条进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应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符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应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，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应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。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段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/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

玻璃产品的例行检验和确认检验项目及最低频率应满足**附件 8 《确认检验和例行检验项目及频率要求》**。相应产品的国家监督抽查或认证年度监督检验或指定试验，如其检验项目与本细则附件 8 相同时，可以作为确认检验的证据之一。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应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

工厂应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，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应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，工厂应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。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，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重新检验。

7.2 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，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应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。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

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，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9. 认证产品的变更及一致性控制

工厂应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、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（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. 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11. CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》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，工厂应保存使用记录。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。

附件 7-1 初始工厂检查现场指定试验

每项试验按照认证产品小类抽取一片样品进行，试验项目按下表要求执行。

产品 小类 试验 项目	钢化夹层 /普通夹 层玻璃	建筑用太 阳能光伏 夹层玻璃	普通钢化 玻璃	装饰类钢 化玻璃	太阳能光 伏组件封 装用钢化 玻璃	建筑安全 中空玻璃
碎片状态			✓	✓	✓	
耐热性	✓	✓				
露点						✓

附件 7-2 获证后监督工厂检查现场指定试验

每项试验按照认证产品小类抽取一片样品进行，试验项目按下表要求执行。

试验项目 \ 产品小类	钢化夹层/普通夹层玻璃	建筑用太阳能光伏夹层玻璃	普通钢化玻璃	装饰类钢化玻璃	太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	建筑安全中空玻璃
碎片状态			✓	✓	✓	
落球冲击	✓	✓	✓	✓	✓	
霰弹袋冲击	✓	✓	✓	✓	✓	
耐热性	✓	✓				
露点						✓

附件 8 确认检验和例行检验项目及频率要求

产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频率	例行检验项目
普通钢化玻璃/装饰类钢化玻璃/太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	GB 15763.2-2005	碎片状态	1 片/班和更换产品厚度和种类时	厚度及其偏差、外观质量、尺寸及其偏差、弯曲度
		抗冲击性	1 组/季度 (优选最薄单元)	
		霰弹袋冲击性能	1 组/半年 (优选最薄单元)	
建筑夹层玻璃	GB 15763.3-2009	耐热性	1 组/月和换胶片时	尺寸和偏差、外观质量、弯曲度
		耐湿性	1 组/年和换胶片时	
		耐辐照	1 组/年和换胶片时	
		落球冲击剥离性能	1 组/半年和换胶片时(优选最薄单元)	
		霰弹袋冲击性能	1 组/半年和换胶片时(优选最薄单元)	
建筑用太阳能光伏夹层玻璃	GB/T 29551-2013	耐热性	1 组/月和换胶片时	外观质量、尺寸允许偏差、最大功率
		耐湿性	1 组/年和换胶片时	
		耐紫外(UV)辐照性能	1 组/年和换胶片时	
		耐落球冲击剥离性能	1 组/半年和换胶片时(优选最薄单元)	
		霰弹袋冲击性能	1 组/半年和换胶片时(优选最薄单元)	
建筑安全中空玻璃	GB/T 11944-2012	露点	3 片/周	外观质量、尺寸偏差、露点、充气中空玻璃的初始气体含量
		耐紫外线辐照性能	1 组/年和换密封胶时	