



产 品 性 能 安 全 认 证 规 则

CQC16-371131-2009



平板玻璃性能认证规则

Performance Certification Rules for Flat Glass

2009 年 9 月 1 日发布

2009 年 9 月 15 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则代替 CQC/R Y256-2007。主要变化是调整证书有效期为 3 年，增加了复审要求；

2010 年 12 月 6 日，本规则第一次修订，主要变化内容为：依据标准删除 GB/T18701-2002，GB11614-1999 换版为 GB11614-2009；认证规则名称由“浮法玻璃性能认证规则”改为“平板玻璃性能认证规则”。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：林志强 莫娇



1. 适用范围

本规则适用于平板玻璃的性能认证，适用的产品包括无色透明平板玻璃和本体着色平板玻璃。

2. 认证模式

平板玻璃的性能认证模式为：产品型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

3.1.1 申请单元划分原则

- a. 平板玻璃的单元根据产品的公称厚度和颜色进行划分，即相同的公称厚度和颜色为同一单元。
- b. 不同的生产线的产品为不同的申请单元。
- c. 同一单元质量等级按GB11614-2009《平板玻璃》国家标准从低到高分合格品、一等品和优等品，批准时，高等级可覆盖低等级。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表(首次申请时)
- c. 平板玻璃产品描述(CQC16-371131.01-2009)

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码(首次申请时)
- b. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- c. 代理人的授权委托书(如有)
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告(如有)
- e. 其他需要的文件

3.2.2 提供与产品有关的资料

- a. 平板玻璃生产工艺描述(见 CQC16-371131.01-2009)

3.3 申请认证的企业应具备以下技术装备和检验设备，需计量检定的检测设备应提供计量检定证书：

- a. 在线缺陷检测系统
- b. X线荧光光谱分析仪
- c. 电子秤量及在线测水系统
- d. 断面均匀性测量分析系统

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品，并安排抽样人员从工厂的合格品（包括生产线和成品库且优先考虑从生产线上抽样）中进行抽样。

4.1.2 样品数量

试验样品应按照申请单元抽样。抽样方法和抽样数量见（附件 1），抽取的样品可利用工厂的检验设备现场进行测试。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关要求处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

GB 11614-2009《平板玻璃》

4.2.2 试验项目、方法及要求

平板玻璃型式试验项目方法及要求见附件 1。

4.2.3 型式试验时限

一般为 10 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。从收到样品和检测费用算起。

4.2.4 判定

型式试验应分别符合 GB11614-2009《平板玻璃》的要求，如有不合格，申请人可整改后重新进行试验。

4.2.5 型式试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《平板玻璃性能认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场抽取任一获证产品检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致；

5.1.3 工厂质量保证能力检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。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品型式试验可以和初始工厂检查同时进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，一般为每条生产线 2 人·日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人数

监督检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，一般为 1 人·日。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F001-2009 中规定的全部条款。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

按照附件 2《平板玻璃性能认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

年度监督时对获证产品实施抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂（场地）都要抽样。试验依据、项目、方法及判定同第 4 章。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成试验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。抽样检测项目和抽样数量见附件 1。

如果抽样检验不合格，工厂应在 3 个月内完成整改，CQC 重新制定抽样方案（或整改后重新抽样），如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，按照 9.3 规定执行。

8. 复审

证书有效期满前 6 个月提交复审申请, 按新申请要求进行型式试验和工厂检查, 复审工厂检查人日数根据所申请认证产品的复杂程度及工厂的生产规模来确定, 具体人日数同初始工厂检查。如果申请单元数以及单元内规格型号较多, 可增加 0.5-1 人日。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 3 年, 证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化, 或 CQC 规定的其他事项发生变更时, 证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价, 确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查, 则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上, 应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

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

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时, 应从认证申请开始办理手续, 并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性, 确认原认证结果对扩展产品的有效性, 针对差异和/或扩展的范围做补充检验和/或工厂检查, 对符合要求的, 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。

原则上, 应以最初进行产品型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料, 需要送样时, 证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时, CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理, 并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间, 证书持有者如果需要恢复认证证书, 应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请, CQC 按有关规定进行恢复处理。否则, CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

10. 认证标志的使用

持证人应按 CQC 《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志:



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时, 允许使用变形标志 (CQC 或 )。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳中合适的方式来加施认证标志。

应在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。



附件1

平板玻璃型式试验项目和抽样方法

试验项目	样品数量	依据标准	标准条款	抽样及试验方法
厚度偏差和厚薄差	8	GB11614-2009	5.4	抽样应由实验室检验员在玻璃生产线或仓库中抽取，线上抽样是从工厂正在生产的成品中随机抽取8片玻璃，仓库中抽样是从成品库里随机抽取一箱/架玻璃，再从一箱/架中随机抽取8片玻璃，所有抽取的样品，每片的面积应不小于3m ² ，检验时，在检验完尺寸偏差、对角线偏差和弯曲度后，可将玻璃裁成4块小片进行外观质量检验，检验完成后再将数据汇总成一片的数据，并对该片玻璃的质量情况进行判定。
尺寸偏差	8		5.2	
对角线差	8		5.3	
弯曲度	8		5.6	
光学变形	8		5.5	
点状缺陷	8			
点状缺陷密集度	8			
线道	8			
划伤	8			
裂纹	8			
断面缺陷	8			
可见光透射比	1			
颜色均匀性（仅对着色玻璃）	8			
			5.7	

附件2:

平板玻璃性能认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	检验项目	例行检验	确认检验	频次
平板玻璃	GB11614-2009	厚度偏差和厚薄差		√	1次/2小时
		线道		√	1次/2小时
		划伤		√	1次/2小时
		裂纹		√	1次/2小时
		光学变形		√	1次/4小时
		可见光透光比（颜色均匀性）		√	1次/7天
		点状缺陷	√		
		点状缺陷密集度	√		

注：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，确认试验应按标准的规定进行。



申请人名称：
申请编号：
公称厚度（mm）：
颜色值（L、a、b）：
生产线日熔化量：
原料：☐ 海沙 ☐ 砂岩
燃料：☐ 重油 ☐ 天然气 ☐ 煤气 ☐ 焦油 ☐ 煤

关键生产工艺描述

工艺部位	工艺名称与项目参量			
原料	原料进厂方式	粉料 ☐		矿物 ☐
	主要原料品种	砂岩 ☐		硅砂 ☐
	主要原料粒度参数	上限大于 0.7mm所占比例： %	0.3-0.5mm 所占比例： %	下限小于 0.1mm所占比例： %
	均化条件	均化库 ☐		其他均化设施 ☐
	在线测水	无 ☐	有 ☐	
		中子 ☐	微波 ☐	红外 ☐ 电容 ☐
		纯碱	重质碱 ☐	
	配合料	电子秤量系统 ☐	加温检测 ☐	复合称量 ☐
熔制	燃料种类	重油 ☐	煤焦油 ☐	天然气 ☐
		煤气 ☐	水煤浆 ☐	焦炉煤气 ☐
	燃料流量控制	支枪 ☐	小炉 ☐	总流量控制 ☐
	设计产量	吨/日		实际拉引量 吨/日
	搅拌方式	水平 ☐		垂直 ☐
锡槽	锡槽保护气体	自制（水电解 ☐ 氨分解 ☐ ）		外供 ☐
	锡液循环系统	线性马达（直线电机）		有 ☐ 无 ☐
	拉边机	手动 ☐	自动（吊挂） ☐	自动（落地） ☐
	锡槽出口 SO ₂	常用 ☐	间断使用 ☐	不用 ☐
退火窑	控温方式	自动 ☐		手动 ☐
冷端	在线缺陷检测	有 ☐		无 ☐
	在线水洗	有 ☐		无 ☐
	优化切割系统	有 ☐		无 ☐
	在线应力测试	有 ☐		无 ☐
	表面防霉处理	有 ☐		无 ☐
	堆垛方式	堆垛机 ☐		人工 ☐
	板面保护	喷粉 ☐		加纸 ☐
	包 装	集装架 ☐	木箱 ☐	散包 ☐

申请人声明

本组织保证该产品描述中产品规格及关键原材料等与相应申请认证产品保持一致。获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述安全关键件，如果安全关键件需要变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人：
（公章）
日期： 年 月 日