

编号：CQC-C1301-2014

强制性产品认证实施细则



2014 年 09 月 01 日发布

2014 年 09 月 01 日实施

中国质量认证中心

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 安全玻璃产品》(CNCA-C13-01:2014)制定,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。

制定单位:中国质量认证中心

本细则 2015 年 1 月第一次修订,主要变化如下:

修订条款	修订前	修订后	修改原因
细则中9处	CNCA-C13-01: 2004	CNCA-C13-01: 2014	笔误
条款8.3.1表3	五年覆盖一次全条款检查	五年内覆盖全部条款	更加明确检查要求
附件2-1	见旧版细则附件2-1	见本细则附件2-1	钢化玻璃中,普通钢化、装饰类钢化、封装用钢化应分为产品小类对待,夹层玻璃中,普通夹层和钢化夹层划为同一小类,但应与光伏夹层分为不同小类
附件2-2	见旧版细则附件2-2	见本细则附件2-1	
附件4	见旧版细则附件4	见本细则附件2-1	考虑部分大型企业日产量太大,对确认检验的数量设一上限,并在表中明确了各类产品应执行的确认检验项目,并明确了按生产线执行确认检验
附件5,条款3.1	无	增加对关键原材料的要求	作为公开文件,向用户明示对关键原材料的控制要求

目 录

1. 引言.....	1
2. 术语和定义.....	1
2.1 生产一致性控制的评价.....	1
3. 生产企业分类原则.....	1
4. 认证模式选择.....	3
5. 认证单元划分.....	3
6. 认证流程及时限.....	3
6.1 认证流程.....	3
6.2 认证时限.....	4
7. 获证前的认证要求.....	4
7.1 认证委托.....	4
7.2 型式试验.....	5
7.3 初始工厂检查.....	7
7.4 认证结果评价与批准.....	8
8、获证后监督的认证要求.....	9
8.1 获证后监督方式选择.....	9
8.2 获证后监督人日.....	10
8.3 获证后监督频次、内容.....	10
8.4 获证后跟踪检查的要求.....	11

8.5 监督抽样	11
8.6 市场抽样检测	12
8.7 获证后监督结果的评价与批准	12
8.8 利用生产企业检测资源实施检测的要求	13
9. 认证证书	13
9.1 认证证书的有效期	13
9.2 认证证书的内容	13
9.3 认证证书的变更/扩展	14
9.4 认证范围的缩小	14
9.5 认证证书的注销、暂停和撤销	15
9.6 证书恢复	15
9.7 认证证书的使用	15
10. 认证标志	15
11. 收费依据与要求	15
12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	16
附件 1 认证委托时需提交的资料	17
附件 2-1 初始工厂检查现场指定试验	18
附件 2-2 获证后监督工厂检查现场指定试验	19
附件 3 获证后监督抽样试验项目及要​​求	21
附件 4 确认检验项目及最低频次要求	24

附件 5 工厂质量保证能力要求28



1. 引言

安全玻璃产品实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 安全玻璃产品》（CNCA-C13-01:2014）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证实施规则的配套文件。依据实施规则和中国质量认证中心（以下简称 CQC）的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本认证实施细则。

本认证实施细则依据实施规则的要求编制，应与实施规则共同使用。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。

CQC 依据认证实施规则的规定，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确安全玻璃产品强制性产品认证的实施要求。

2. 术语和定义

2.1 生产一致性控制的评价

本实施细则中对安全玻璃产品的生产一致性控制评价包括企业质量保证能力检查和产品一致性检查，生产一致性控制评价的目的是确保批量生产的玻璃与获得 CQC 批准的产品的一致性。

3. 生产企业分类原则

CQC 收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、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（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结论；
- ② 型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样）；
- 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（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；
- ⑤ 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。

生产企业分类原则见表 1。

表 1：生产企业分类原则

类别	分类原则
A	满足以下全部条件的企业，经认证机构进行综合风险评估可列入 A 级企业： 企业连续两年，质量保证能力检查和产品一致性检查结果通过且无不符合项，产品检测和/或检查无不合格，无国家级或省级质量监督抽查、CCC 专项监督检查不合格情况；未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业 对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类
C	满足以下条件之一的，均可列入 C 类企业 (1)工厂检查结论判定为“现场验证”的； (2)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证书的； (3) CQC 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； (4)初次申请认证时，试验复试 2 次及以上才获通过的。 (5)根据其他信息，综合评价需列入的。
D	满足以下条件之一的，均可列入 D 类企业 (1)工厂检查结论判定为“不通过”的； (2)抽样检测结果为不合格且影响到产品安全性能的；

- | |
|---|
| (3)无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的;
(4)被媒体曝光且系企业责任,对产品质量影响较大的;
(5)国抽、省抽、3C专项检查等结论为不合格且系企业产品质量问题的; |
|---|

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息,按照上述分类原则确定生产企业的分类结果(类别)。

对于无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 B 级。原则上生产企业分类结果(类别)按照 D-C-B-A 的次序逐级提升,按 A-B-C-D 的次序逐级下降,或经过风险评估后直接调整到相应类别。

4. 认证模式选择

基本认证模式:型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

上述基本认证模式中,初始工厂检查为生产一致性控制的评价(企业质量保证能力检查和产品一致性检查);获证后监督方式为获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式之一或组合。

5. 认证单元划分

按 CNCA-C13-01:2014《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》附件 1 执行。

6. 认证流程及时限

6.1 认证流程

认证流程包括:认证委托、受理及资料评审、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。

6.2 认证时限

一般情况下，自受理认证委托之日起至颁发认证证书时止不超过 90 天，包括型式试验时间、初始工厂检查时间及检查后提交报告时间（适用时）、认证结果评价和批准时间，以及证书制作时间。对建筑用安全中空玻璃，因实验周期长，自受理之日起至颁发认证证书时止不超过 120 天。

以上认证活动完成时间，不包括不符合整改时间及复试检测时间。对不符合认证要求的情况，CQC 应通知委托人，并说明理由。

本细则没有做出明确规定的认证流程及时限，以 CQC 有关程序文件及作业指导书要求为准。CQC 将按照相关程序文件和作业指导书的要求控制认证时限完成相关工作，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

由于认证委托人、生产者、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

7. 获证前的认证要求

7.1 认证委托

7.1.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托。提出认证委托时，需提供必要的企业信息和产品信息，包括工商注册证明、组织机构代码等。CQC 依据相关要求对申请进行审核，及时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。

7.1.2 申请资料

认证委托人应在认证委托受理后按 CQC 的要求提供有关认证委托资料和技术材料（详见附件 1）。

CQC 收到有效的认证委托资料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，向认证委托人发出资料审核结果的通知。如资料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

CQC 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。

7.2 型式试验

7.2.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证委托，且认证委托人提供的资料审核合格后，CQC 应制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括送试样品的要求和数量、检测标准、检测项目、实验室信息等信息。

7.2.2 样品要求

一般情况下，型式试验与初始工厂检查同时进行，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实验室，或由指定实验室人员利用工厂检测资源在现场完成试验。

试验样品应是在申请认证的生产企业内按正常加工方式生产的产品；认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。

原则上，生产企业应确保在 20 天内将样品送指定实验室进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向 CQC 提供其延迟送样的充分理由。

实验室应在收到样品后按样品核查的有关规定对认证委托人提供样品的真实性进行审查，并将审查结果上报 CQC，CQC 依据上报结果做出相应处理。

7.2.3 样品数量、检测项目及要求

按照 CNCA-C13-01 : 2014 《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》附件 3 执行。

7.2.4 型式试验的实施

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。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并做出相应处理。

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 3 个月内完成整改并向 CQC 提交有效的整改资料和样品。复试时认证委托人应重新提供与初次检测相同规格样品进行检测，当复试全部检测项目/整改验证合格时，方为产品型式试验复试通过；复试检测结果不合格，为产品型式试验不合格。

通常整改和复试应在 3 个月内完成，建筑用安全中空玻璃由于试验周期太长，委托人应在接到整改通知后 1 个月内将复试样品送到实验室，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证；认证委托人也可主动终止申请。

型式试验后，按样品核查的有关规定处置试验样品和相关资料。

型式试验时间一般不超过 30 天，建筑用安全中空玻璃不超过 90 天（从实验室收样日期起，至型式试验报告签发日期止），不包括企业进行整改的时间。

7.2.5 型式试验报告

CQC 负责组织编制统一的型式试验报告格式。

实验室应按统一格式出具型式试验报告，实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责。

7.3 初始工厂检查

初始工厂检查是在生产者（制造商）和/或生产企业提交的文件审核通过后，由 CQC 委派覆盖玻璃专业的检查组到生产现场对生产一致性控制的执行情况进行确认，应覆盖委托认证的产品及其加工场所，现场检查时，生产企业应确保委托认证的产品在生产。

一般情况下，初始工厂检查与型式试验同时进行，也可以在型式试验之前或之后进行，如果型式试验在工厂检查完成之后结束，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。

7.3.1 检查范围

初始工厂检查包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，工厂质量保证能力检查应覆盖所有与委托认证单元产品质量相关的部门、场所、人员、活动，产品一致性检查包括且不限于下述检查内容：

- A. 认证产品申请/备案的关键原材料一致性检查；
- B. 认证产品现场指定试验；
- C. 认证产品标志的检查。

7.3.2 检查要求

7.3.2.1 工厂质量保证能力检查

初始工厂检查时，生产企业应确保委托认证的产品在生产。

工厂质量保证能力检查依据附件 5 执行。

7.3.2.2 产品一致性检查

产品一致性检查应覆盖每一种类认证产品。

关键原材料一致性检查依据委托人申请备案的关键原材料供应商清单。

现场指定试验：

通常情况下，检查组现场随机抽取样品，对必须由试样完成的试验项目，可由企业现场制作样品，由生产企业实验室依据国家标准进行试验，现场指定试验对初始工厂检查和获证后监督工厂检查，检验项目有所不同，见附件 2。

7.3.3 初始工厂检查时间

检查人日根据生产企业（场所）、检查内容和所委托认证产品的种类、单元及覆盖的产品规格数量确定，并适当考虑生产企业的规模，一般为 4~6 人日/加工场所，对仅生产建筑用安全中空玻璃的工厂，检查人日数为 2 人日/加工场所。

7.3.4 检查结论

初始工厂检查未发现不符合项或有轻微不符合项且现场已完成整改并经检查组确认有效的，工厂检查结果评价为合格。

初始工厂检查存在不符合项，可允许限期（不超过 3 个月）整改。生产企业应采取纠正措施，并将整改材料报检查组。检查组对整改情况进行书面验证或现场验证。整改有效的，工厂检查结果为合格；逾期未完成整改或整改结果不满足要求的，工厂检查结果为不合格，终止本次检查，终止认证。现场指定试验不合格时，工厂应分析查找原因，并采取纠正、预防措施，对工厂质保体系进行整改，并将整改材料报检查组，经检查组现场验证后，方可判定工厂检查通过。

初始工厂检查存在严重不符合项，且直接危及产品一致性或产品与标准的符合性时，工厂检查不通过。

7.4 认证结果评价与批准

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；当型式试验不合格、

初始工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后认证委托人如要继续委托认证，应重新提出认证委托。

8、获证后监督的认证要求

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应确保其持续生产的获证产品符合法律法规和标准要求、企业质量保证能力和产品一致性控制持续符合认证要求。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应在本文第 8.3 条规定的周期内接受监督，否则按不能接受获证后监督处置。

8.1 获证后监督方式选择

获证后的监督方式包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测、市场抽样检测；结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

8.1.1 A 类企业

获证后监督方式为“获证后跟踪检查及产品一致性检查，必要时，增加生产现场抽样检测”。

8.1.2 B 类企业

获证后监督方式为“获证后跟踪检查及产品一致性检查，必要时，增加生产现场抽样检测”。

8.1.3 C 类企业

获证后监督方式为“获证后跟踪检查及生产现场抽取样品检测”，优先采取不预先通知的方式实施获证后跟踪检查。

8.1.4 D 类企业

获证后监督方式为“获证后跟踪检查及抽取样品检测”，采取不预先通知的方式实施获证后跟踪检查。

8.2 获证后监督人日

获证后监督的总人日为 1~4 人日/生产企业，依企业分类所对应的检查内容、企业获证产品的种类数量决定监督的人日数。

8.3 获证后监督频次、内容

8.3.1 基本要求

按照生产企业分类结果（类别），获证后监督的频次和内容见表 3。

表 3 获证后监督的频次和内容

类别	获证后监督频次和内容
A	2 年内完成 1 次：跟踪检查，必要时产品抽样检测 跟踪检查内容为工厂质量保证能力要求条款 3、5、10 和产品一致性检查。
B	1 年内完成 1 次：跟踪检查，必要时产品抽样检测 跟踪检查内容为工厂质量保证能力要求部分条款和产品一致性检查，五年内覆盖全部条款。
C	1 年内完成 1 次：跟踪检查+产品抽样检测 跟踪检查内容为工厂质量保证能力检查、关键原材料一致性检查、标志检查。 优先采取不预先通知的方式实施。
D	1 年内完成 1 次跟踪检查+1 次特殊检查+1 次产品抽样检测，跟踪检查内容为工厂质量保证能力检查、关键原材料一致性检查、标志检查。 采取不预先通知的方式实施。

8.3.2 其他增加监督频次的情况

当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时，在基本监督频次的基础上增加监督频次：

1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等），或用户提出质量投诉并造成较大影响，经查实为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的。

2) CQC 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。

3) 当生产企业分类结果（类别）下降时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

8.4 获证后跟踪检查的要求

工厂检查组按照 CQC 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使用等。不同类别企业跟踪检查的内容按本细则 8.3.1 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 3）。

对于以 ODM 模式获证的，在跟踪检查中增加对 ODM 生产企业的核查内容，包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、顾客产品管理、生产销售管理、ODM 生产企业为其他生产者（制造商）生产认证产品的实际情况等。在进行产品一致性检查时特别关注 ODM 产品的一致性。

8.5 监督抽样

8.5.1 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，能用成品进行试验的项目尽量抽取成品进行试验，不能

用成品进行试验的样片，可适当提前通知企业生产或者现场生产制作。原则上，每次监督抽样应抽取不同单元的产品，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。

8.5.2 抽样检测项目及要求

按本细则附件 3 执行，

8.5.3 抽样规格和数量

按每个检验项目对应的国家标准要求执行。

8.6 市场抽样检测

按 CQC 相关文件要求执行

8.7 获证后监督结果的评价与批准

8.7.1 跟踪检查评价

跟踪检查未发现不符合项或有轻微不符合项且现场已整改并经检查组确认有效的，跟踪检查结果评价为通过。

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（不超过 2 个月）整改。企业应采取纠正措施，并将整改材料报检查组。CQC 检查组对整改情况进行书面验证或现场验证。整改有效的，跟踪检查结果为合格；逾期未完成整改及整改结果不满足要求的，跟踪检查结果为不通过。

跟踪检查发现严重不符合项，且直接危及产品一致性或产品与标准的符合性时（如现场指定试验不合格），跟踪检查结果为不通过。

8.7.2 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/市场抽样检测评价结果为通过。

当产品监督抽样检测不合格时，暂停该样品单元的证书。同时对该小类（指附件 3 的产品类别，下同）产品的其他所有单元进行抽样检测，检测结果合格的，保留证书，检测结果不合格，暂停该单元的证书。

8.7.3 综合评价

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

获证后监督结果评价通过时，CQC 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。若任意一项评价结果不通过，则获证后监督结果评价不通过；CQC 根据相应情况做出暂停或撤销认证证书的决定。

8.8 利用生产企业检测资源实施检测的要求

按国家认监委《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》文件规定执行。

9. 认证证书

9.1 认证证书的有效期

同 CNCA-C13-01：2014《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》第 8.1 条。

9.2 认证证书的内容

同 CNCA-C13-01：2014《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》第 8.2 条。

9.3 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及证书、证书附件的技术参数或覆盖的规格型号、关键原材料供应商或本实施细则规定的事项发生变化时，认证委托人应在变更/扩大涉及的产品出厂、销售或进口前向 CQC 申报并提交正式书面委托，经 CQC 批准后方可实施，CQC 可根据变更和扩展的性质采取如下措施：

证书中的认证委托人、生产者（制造商）或生产企业名称和/或地址（不含搬迁）变更时的，经 CQC 核实后，可直接变更认证证书；

当生产企业搬迁时，认证证书持有者应向 CQC 提出正式变更申请，CQC 应进行全要素的工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，当检查符合规定时，CQC 换发认证证书，原证书收回。

同一单元内技术参数或覆盖的规格型号的变更申请，CQC 进行书面资料评审，需要进行样品测试的，向委托人发出送样通知，委托人将样品送至 CQC 指定的试验室，检测合格后，变更产品认证证书。

关键原材料供应商发生变化时，委托人应提交新增关键原材料近一年内第三方检测机构出具的检测合格报告，CQC 可进行书面资料评审并批准变更，必要时，CQC 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。

认证依据标准变化时，认证委托人应在 CQC 公布规定的期限内完成产品标准换版。

9.4 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个已获认证单元或规格的认证资格时，属缩小认证产品范围。应由认证委托人提出书面委托，并交回原认证证书。CQC 确认后注销原认证证书，并进行公告。

9.5 认证证书的注销、暂停和撤销

同 CNCA-C13-01 : 2014 《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》第 8.4 条。

9.6 证书恢复

认证委托人应在暂停期内 (通常为 3 个月) 提出恢复申请 , CQC 及时安排恢复检查和/或检验。

由于检测不合格的暂停 , 恢复时 , 应抽取暂停单元的样品进行全项目、全参数的检测。若该证书覆盖若干规格 , 抽取其中厚度最薄规格的样品。

由于工厂检查不通过的暂停 , 恢复时 , 应进行全要素工厂质量保证能力检查及产品一致性检查 , 并按本细则 8.5.1 条进行抽样检测。

其他情形的恢复检查要求按 CQC 相关要求执行。

9.7 认证证书的使用

同 CNCA-C13-01 : 2014 《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》第 8.5 条。

10. 认证标志

同 CNCA-C13-01 : 2014 《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》第 9 条。

11. 收费依据与要求

同 CNCA-C13-01 : 2014 《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》第 10 条

12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照 CQC 《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。



附件 1

认证委托时需提交的资料

- 1、正式申请书
- 2、安全玻璃产品技术参数表，见 CNCA-C13-01：2014《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》附件 2。
- 3、工厂检查调查表，至少包括如下内容：
 - a. 认证委托人、生产厂的注册证明材料；
 - b. 生产情况（申请认证产品的生产规模、生产能力、人数、质量负责人、认证联系人、生产厂类型）、工艺流程图
 - c. 关键生产设备清单（包括名称、规格型号、数量等）
 - d. 主要检测仪器清单（包括名称、规格型号、数量等）；
 - e. 组织机构图和/或职责规定文件；
- 4、必备检测仪器设备计量证书，检验过程分包协议（需要时）；
- 5、关键原材料合格供应商清单
- 6、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 协议书、OEM 协议书、授权书及原始证书复印件（需要时）；
- 7、对于变更申请，相关变更项目的证明文件。

附件 2-1

初始工厂检查现场指定试验

每项试验按申请认证的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	汽车用安全玻璃							
	风窗玻璃				风窗以外玻璃			
	夹层玻璃	区域钢化玻璃	塑玻复合材料	钢化玻璃	夹层玻璃	钢化玻璃	塑玻复合材料	中空安全玻璃
光畸变	√	√	√	√				
副像偏离	√		√					
耐热性					√		√	
人头模型冲击								√
碎片状态		√		√		√		
试验项目	建筑用安全玻璃						安全中空玻璃	
	钢化	装饰类钢化	光伏钢化玻璃	普通夹层、钢化夹层	光伏夹层玻璃			
碎片状态	√	√	√					
耐热性				√	√			
露点						√		
试验项目	铁道车辆用安全玻璃							
	前窗夹层	前窗以外夹层	前窗以外钢化	前窗以外中空				
光畸变	√							
耐热性		√						
碎片状态			√					
露点				√				

附件 2-2

获证后监督工厂检查现场指定试验

试验项目按下表要求执行，样品从工厂抽取或现场制作，抽样原则按附件 3 执行，样品尺寸和数量按国家标准要求。

试验项目	汽车用安全玻璃							
	风窗玻璃				风窗以外玻璃			
	夹层玻璃	区域钢化玻璃	塑玻复合材料	钢化玻璃	夹层玻璃	钢化玻璃	塑玻复合材料	中空安全玻璃
光畸变	√	√	√	√				
副像偏离	√	√	√	√				
耐热性	√		√		√		√	
人头模型冲击	√	√	√		√		√	√
抗穿透性	√		√					
抗冲击性	高、低温任选其一		高、低温任选其一	√	√	√	√	
碎片状态		√		√		√		
试验项目	建筑用安全玻璃							
	钢化	装饰类钢化	光伏钢化玻璃	普通夹层、钢化夹层	光伏夹层玻璃	安全中空玻璃		
碎片状态	√	√	√					
落球冲击	√	√	√	√	√			
霰弹袋冲击	√	√	√	√	√			
耐热性				√	√			
露点						√		

试验项目	铁道车辆用安全玻璃			
	前窗夹层	前窗以外夹层	前窗以外钢化	前窗以外中空
耐热性	√	√		
抗穿透	√	√		
抗冲击性		√	√	
光畸变	√	√	√	
碎片状态			√	
露点				√



附件 3

获证后监督抽样试验项目及要求

种类	类别	抽样原则	检验项目	备注说明
汽车用安全玻璃	夹层玻璃、 塑玻复合材料	从所有获证的该类产品中抽取任意单元中的一个型号产品，如果工厂同时有前窗夹层和前窗以外夹层玻璃，则优先抽取前窗夹层玻璃做性能试验	光畸变 副像偏离 颜色识别 抗穿透 (以上仅对前窗玻璃) 可见光透射比 抗磨性 抗冲击 耐高温 耐湿性 耐辐照性 人头模型冲击	塑玻复合材料，增加以下项目： 耐温度变化性 耐燃烧性 耐化学侵蚀性
	区域钢化玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元的一个型号产品	可见光透射比 副像偏离 光畸变 颜色识别 人头模型冲击 碎片状态	
	钢化玻璃	从所有获证的该类产品中抽	副像偏离	

种类	类别	抽样原则	检验项目	备注说明
		取任意单元的一个型号产品	光畸变 颜色识别 (以上仅对前窗玻璃) 可见光透射比 抗冲击性 碎片状态	
	中空玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元的一个型号产品	可见光透射比 人头模型冲击	
建筑用安全玻璃	钢化玻璃/装饰类钢化玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元任意厚度的一个产品	碎片状态 抗冲击性 霰弹袋冲击性	
	普通夹层玻璃/钢化夹层玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元任意厚度的一个产品	抗冲击性 霰弹袋冲击性 耐热性 耐湿性 耐辐照性	
	(安全)中空玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元任意厚度的一个产品	露点 耐紫外线辐照性	
太阳能光伏玻璃	光伏夹层玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元任意厚度的一个产品	抗冲击性 霰弹袋冲击性 耐热性 耐湿性 耐辐照性	
	光伏组件封装用钢化玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元任意厚度的一个产品	碎片状态 抗冲击性	

种类	类别	抽样原则	检验项目	备注说明
玻璃	璃		霰弹袋冲击性	
铁道车辆用安全玻璃	前窗用夹层玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元的一个型号产品	耐湿性 耐热性 耐辐照性 抗穿透(普速车) 抗飞弹冲击(高速车) 光畸变 可见光透射比	
	前窗以外用夹层玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元的一个型号产品	耐热性 耐辐照性 抗冲击性 抗穿透 光畸变 可见光透射比	
	前窗以外用钢化玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元的一个型号产品	碎片状态 抗冲击性 可见光透射比 光畸变	
	前窗以外用中空玻璃	从所有获证的该类产品中抽取任意单元的一个型号产品	露点	

附件 4

确认检验项目及最低频次要求

汽车安全玻璃							确认检验项目	确认检验最低频次
前窗夹层	前窗区域钢化	前窗塑玻	前窗钢化	前窗外夹层	前窗外钢化	前窗外塑玻	依据标准 GB9656-2003	
							可见光透射比	1 片/原材料变更时
							副像偏离	1 片/班
							光畸变	1 片/班
							抗磨性	1 组/月 (仅塑玻复合材料)
							耐热性	3 片/月和更改胶片时
							耐湿性	1 组/月 (仅塑玻复合材料)
							人头模型冲击	2 片/厚度/每年
							抗穿透性	1 组/厚度/月
							抗冲击性	1 片/200 片 , 但每天最多不超过 10 片
							碎片状态	1 片/200 片或 3 片/班/ 厚度 (前窗) 1 片/500 片或 3 片/班/ 厚度 (前窗以外)
							耐化学侵蚀性	1 组/厚度/月

备注：

- 1、 各产品栏下的深色格，对应需进行的确认检验
- 2、 对于夹层玻璃和塑玻复合材料，如果同时生产前窗和前窗以外用，对应的确认检验项目不重复进行。对于前窗用夹层玻璃，抗冲击试验可用抗穿透试验替代。
- 3、 如果一个工厂具有多条生产线，光畸变、副像偏离、抗冲击性和碎片状态的确认检验按生产线执行。



建筑玻璃				光伏玻璃		确认检验项目	确认检验最低频次
钢化玻璃	装饰类钢化	普夹、钢化夹	中空	夹层	封装用钢化	依据标准	
						GB15763.2-2005	
						GB15763.3-2009	
						GB/T11944-2012	
						GB29551-2013	
						碎片状态	1片/天
						抗冲击性	1组/季
						霰弹袋冲击性能	1组/半年
						耐热性	1组/月和更改胶片时
						耐湿性	1组/半年
						耐辐照性	1组/半年
						落球冲击剥离性能	1组/半年
						霰弹袋冲击性能	1组/半年
						露点	3片/周
						耐紫外线辐照性能	1组/半年

产品名称	依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
前窗铁道车辆 用安全玻璃	GB14681.2	1.可见光透射比	1片/原材料变更时
		2.光畸变	1片/班
		3.耐热性	1组/月和更改胶片时
		4.耐辐照性	1组/半年和更改胶片 时
		5.抗穿透性(普 速车)	1组/半年和更改胶片 时
前窗以外铁道 车辆用安全玻 璃	GB18045	1.透射比	1片/原材料变更时
		2.光畸变	1片/班
		3.耐热性	1组/月和更改胶片时
		4.耐辐照性	1组/半年和更改胶片 时
		5.抗冲击性	1组/月和更改胶片时
		6.抗穿透性	1组/月和更改胶片时
		7.碎片状态	1片/班和更换产品厚 度时
		8.露点	3片/天

附件 5

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。

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、聚氨脂等）、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，应符合如下相应的材料标准或由关键原材料制成产品的国家标准，构成安全中空玻璃的单片玻璃应分别通过相应的 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/T10504《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 证书的关键原材料（钢化玻璃/夹层玻璃）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原材料，其定期确认检验应不低于每年一次（关键原材料为夹层玻璃的中间层胶片或胶水、中空玻璃的密封胶和干燥剂）

(c)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于本附件 3.2.2(a)或(b)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、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项目至少应包括尺寸和外观,确认检验项目及最低频次应满足本规则附件4的要求。相应产品的国家监督检查或认证年度监督检验或指定试验,如其检验项目与本规则附件4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。

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检查、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检查不合格等），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 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。