

编号：CTC/TVg-OP27

产品安全认证实施规则

汽车安全玻璃

2019-10-17 发布

2019-10-17 实施

中国建材检验认证集团有限公司

目 录

| | |
|-------------------------|-----|
| 1 适用范围..... | -1- |
| 2 认证依据标准..... | -1- |
| 3 认证模式..... | -1- |
| 4 认证实施基本要求..... | -1- |
| 5 认证委托..... | -1- |
| 5.1 产品种类及认证单元划分..... | -1- |
| 5.2 申请资料..... | -2- |
| 6 型式试验..... | -3- |
| 6.1 样品要求..... | -3- |
| 6.2 型式试验项目及要求..... | -3- |
| 6.3 型式试验的实施..... | -3- |
| 6.3.1 初始检验要求..... | -3- |
| 6.3.2 利用企业自有检测资源..... | -3- |
| 6.4 关键原材料..... | -3- |
| 7 初始工厂检查..... | -3- |
| 7.1 初始工厂检查人日..... | -4- |
| 7.2 工厂质量保证能力检查要求..... | -4- |
| 7.3 产品一致性检查要求..... | -4- |
| 7.4 认证结果评价与决定..... | -4- |
| 7.5 认证时限..... | -4- |
| 8 获证后监督..... | -4- |
| 8.1 监督频次..... | -4- |
| 8.2 监督检查人日..... | -5- |
| 8.3 监督内容..... | -5- |
| 8.3.1 工厂质量保证能力检查要求..... | -5- |
| 8.3.2 产品一致性检查..... | -5- |

| | |
|--------------------------------|------|
| 8.3.3 产品监督检验..... | -5- |
| 8.4 监督检查结论..... | -5- |
| 8.5 监督结果评价..... | -6- |
| 9 认证证书..... | -6- |
| 9.1 认证证书有效期..... | -6- |
| 9.2 认证证书的变更/扩展..... | -6- |
| 9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销..... | -6- |
| 10 认证标志..... | -6- |
| 11 收费..... | -6- |
| 附件 1 工厂质量保证能力要求..... | -8- |
| 附件 2 汽车安全玻璃认证型式试验检验方案..... | -13- |
| 附件 3 汽车安全玻璃检验项目、样品数量及检验标准..... | -16- |
| 附件 4 汽车安全玻璃监督检验方案..... | -19- |
| 附件 5 确认检验项目及最低频次要求..... | -21- |

1 适用范围

本规则适用于与道路车辆安全性能相关的玻璃。包括汽车用夹层玻璃、汽车用钢化玻璃、汽车用安全中空玻璃、汽车用塑玻复合材料等。

2 认证依据标准

GB9656《汽车安全玻璃》标准中的强制性条款。

3 认证模式

产品抽样检测+初始工厂检查+获证后监督

4 认证实施基本要求

认证实施的基本环节包括认证委托、初始工厂检查、产品型式试验、认证结果评价与批准、获证后监督。

5 认证委托

5.1 产品种类及认证单元划分

汽车安全玻璃为汽车前窗夹层玻璃、汽车前窗区域钢化玻璃、汽车前窗钢化玻璃、汽车前窗塑玻复合材料、汽车前窗以外用夹层玻璃、汽车前窗以外用钢化玻璃、汽车前窗以外用塑玻复合材料、汽车前窗以外中空安全玻璃等。

认证单元划分及覆盖范围方案如下：

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安全认证要求。

同一制造商，不同加工场地生产的相同产品视为不同单元。

5.2 申请资料

认证委托人（申请人）应向 CTC 提交认证委托申请，并确保委托材料齐全、真实、有效，委托认证的所有产品均能正常生产且符合国家法律法规及相关产业政策的要求。

申请材料应包括：

- 1) 申请书（含产品描述表）；
- 2) 认证委托人（申请人）、制造商和生产厂的营业执照（复印件）；
- 3) 满足产品认证工厂质量保证能力要求的现行有效的质量文件(如质量手册有效版

本、程序文件清单)；

4) 主要检测设备计量检定或测试、校准证书；

5) 认证合同（一式两份）；

6) 如已获 GB/T19001、IATF16949 管理体系认证，应提供体系认证证书（复印件）；

7) 当申请人是销售商、进口商与生产企业不一致时，应提交销售商和生产企业或进口商和生产企业的合同副本；

8) 申请人委托他人申请认证时，应同时提交委托书、委托合同的副本；

9) 其他需要的文件。

6 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 样品要求

申请人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致，试验后的样品按 CTC 有关规定处理。

6.2 型式试验项目及要求

型式试验项目、制品/样品数量见附件 3《汽车安全玻璃产品型式试验项目、数量及检测标准》。

6.3 型式试验的实施

6.3.1 初始检验要求

对拟申请的具体产品型号以单元为单位按照 GB9656 8.3 进行组批，组批后的制品/样品检验结果应满足 5.2 规定的全部试验项目要求。具体型式试验检验方案见附件 2。

6.3.2 利用企业自有检测资源

确认企业自有的检测资源满足 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》时，符合条件的检测项目可由实验室直接利用工厂实验室检测设备实施检测的方式进行检测。

6.4 关键原材料

关键原材料包括：夹层玻璃中间层，中空玻璃各类密封胶、干燥剂、胶条（密封方式为胶条法时）等。

7 初始工厂检查

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控制是否符合认证要求的评价。

7.1 初始工厂检查的人日

初始工厂检查人日数根据所申请认证产品的单元数量及产品的复杂程度确定，一般为 2-4 个人日。

7.2 工厂质量保证能力检查要求

《工厂质量保证能力要求》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，按附件 1 实施。

检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。

7.3 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. 适用时，可抽取认证产品现场性能试验；
- c. 认证产品与申请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。

7.4 认证结果评价与决定

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。

7.5 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 10 个工作日内颁发认证证书。

8 获证后监督

8.1 监督频次

一般情况下，初次现场检查 6 个月后即可安排年度监督，每次监督时间间隔不超过 12 个月。

如发生以下情况可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并确认为证书持有人责任的；

- b) 本机构有足够理由认为获证产品与相关标准不符合的；
- c) 有足够信息表明工厂质量体系发生可能影响产品一致性的。

8.2 监督检查人日

根据获证产品的根据申请认证产品的工厂产品单元来确定，一般为 1-2 个人日。

8.3 监督内容

每次获证后监督检查应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。监督检查的内容应包括：工厂质量保证能力要求、产品一致性检查、上一次检查不符合项整改措施有效性的验证、CTC 认证证书和认证标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

8.3.1 工厂质量保证能力检查要求

至少应包含本规则根据附件 1《工厂质量保证能力要求》中 3、4、5、6、9、10 条款的检查，第一次监督选 1 条款、第二次监督选 2 条款，第三次监督选 7 条款，第四次监督选 8 条款，依此顺序类推。

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。

8.3.2 产品一致性检查

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。

产品一致性检查应至少覆盖每一种类的认证产品。

8.3.3 产品监督检验

产品监督检验方案按附件 4 要求执行，符合条件的检测项目可由指定实验室直接利用工厂实验室检测设备实施检测的方式进行检测。

8.4 监督检查结论

- 1) 工厂质量保证能力检查未发现不符合时，工厂检查结果评价为通过。
- 2) 工厂质量保证能力检查发现存在少量不符合时，可允许限期整改（一般 30 天）。企业应采取纠正措施，并将整改材料报 CTC 检查组。CTC 检查组对整改措施的有效性进行书面验证。符合要求后通过。
- 3) 工厂质量保证能力检查发现存在较多不符合或存在严重不符合时，可允许限期整改（一般 30 天）。企业应采取纠正措施，CTC 对整改措施的有效性进行现场验证。符合要求后通过。

4) 工厂检查发现质量保证控制体系存在系统/严重缺陷, 或一致性检查(检验)发现产品存在直接影响安全性能等问题时, 工厂检查结果评价为不通过。

8.5 获证后监督结果的评价

证后监督合格后, 可以继续保持认证资格使用认证标志。如果存在不合格包括产品监督检测不合格, 则应在规定时间内进行整改。逾期将撤销认证证书和停止使用认证标志并对外公告。

9 认证证书

9.1 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。

9.2 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。

9.3 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销

证书的使用应符合CTC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, CTC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CTC申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间, 证书的持有者如果需要恢复认证证书, 应在规定的暂停期限内向CTC提恢复申请, 否则, CTC将撤销或注销被暂停的认证证书。

10 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《CTC自愿性认证标志使用指南》的要求。为实现产品的可追溯性, 允许在获证产品的适当位置使用工厂追溯代码“XXXXXX”, 为CTC颁发的工厂唯一识别码:

11 收费

认证费用按 CTC 有关规定收取。

附件 1:

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)正确使用认证证书和标志，确保加施认证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。

注：认证技术负责人是指属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则确定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

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。

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、认证证书状态信息（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。

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)获得认证证书或可为最终产品认证承认的产品认证结果，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，其定期确认检验应符合产品认证实施规则的要求。

(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。

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 4 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。具体的确认检验项目及最低频次应满足本规则附件 5 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。

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，如合片室温湿度计等应采取比对、自校、检定、定期测试等方式实施控制。

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。其中关键件、产品结构、生产地址的变更等应得到认证

机构批准，工艺参数、生产条件的变更应得到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 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合 CTC/OV-OJ01/3.0《CTC 产品认证标志使用指南》等规定。对于下列产品，不得加施认证标志或放行：

- (a)未获认证的产品；
- (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 2

汽车安全玻璃认证型式试验检验方案

| 种类 | 类别 | 抽样原则 | 检验项目 | 备注说明 |
|---------------------|-------------------|--|---|---|
| 汽车 用安 全玻 璃 | 风窗用夹 层玻璃 | 1) 对每个认证单元内的型号进行组批, 型号选择按 GB9656-2003 第 8.3 “认证检验组批规则”的规定进行, 汽车用 HUD 玻璃原则上划分 1 个单元, 取最薄总厚度进行力学、环境材料试验, 并对所有型号逐一实施光学检测; 2) 申请单元内带遮阳带、电热线、黑边时, 耐环境性能试验应优先采用带遮阳带、天线、电热线和/或黑边的试验片, 可从制品上切割; 3) 力学性能试验优先采用不对称厚度的试验片, 人头冲击内侧、抗冲击冲击外侧、抗穿透冲击内侧; 4) 总厚度>15mm 的汽车夹层玻璃、塑玻复合材料可不做人头模型试验; 5) 存在有色胶片或国产胶片时, 优先选择有色、国产胶片试验; 6) 同一型号产品有色和无色均申请时, 选取有色的型号试验; | 规则规定的 全部项目 | 1) 风窗玻璃安装角应是通过玻璃上下边的直线与垂直线的夹角 2) 汽车用 HUD 玻璃, 原则上划分为一个单元, 并对全部型号实施光学检测。 |
| | 风窗用塑 玻复合材 料 | | | |
| | | 风窗以外 用夹层玻 璃 | 1) 对每个认证单元产品抽取相同厚度、结构的试验片试验; 2) 如同厚度的风窗已进行检验, 且胶片颜色相 | 规则规定的 全部项目 |

| | | | |
|-------------|---|-----------|---|
| 风窗以外用塑玻复合材料 | <p>同则同结构的风窗以外玻璃的环境检测项目（耐热、耐湿和耐辐照）可免于重复检验；</p> <p>3) 若风窗以外用夹层玻璃与相同厚度的前窗用夹层玻璃采用的胶片颜色不同，则需补充耐环境实验（耐热、耐湿、耐辐照）；</p> <p>4) 总厚度>15mm 的汽车夹层玻璃、塑玻复合材料可不做人头模型试验；</p> <p>5) 存在有色胶片或国产胶片时，优先选择有色、国产胶片试验。</p> | | |
| 区域钢化玻璃 | <p>1) 对每个认证单元产品进行组批（不分颜色），组批型号选择按 GB9656 第 8.3 “认证检验组批规则” 的规定进行；</p> <p>2) 组批后的每种型号均做光学、人头和碎片；</p> <p>3) 同一型号产品有色和无色均申请时，选取有色的型号试验。</p> | 规则规定的全部项目 | 1) 确认申请的所有型号均为不以载人为目的的载货汽车。 |
| 风窗用钢化玻璃 | <p>1) 每个认证单元产品进行组批（不分颜色），组批型号选择按 GB9656 第 8.3 “认证检验组批规则” 的规定进行；</p> <p>2) 组批后每种型号均做光学，角标和最小的型号需加做碎片；</p> <p>3) 同单元申请包含有色无色时，选颜色最深的做抗冲击、无色或最浅的做碎片；</p> | 规则规定的全部项目 | 1) 确认申请的所有型号均为设计时速低于 40km/h 的机动车； |
| 风窗以外钢化玻璃 | <p>1) 对每个认证单元产品按最大面积、最大拱高、最小邻边夹角选取有代表性的试验片试验；</p> <p>2) 每种颜色均需做透射比试验；</p> <p>3) 同单元申请包含有色无色时，优先选颜色最深的做抗冲击、无色或最浅做碎片；</p> | 规则规定的全部项目 | 1) 可选择特制品，具有或分别具有最大面积、最大拱高、最小邻边夹角 3 个参数 |

| | | | | |
|--|--------------|------------------------------------|-----------|--|
| | 汽车安全 中空玻璃 | 1) 对每个认证单元产品按公称厚度、结构选取有代表性的产品或试验片； | 规则规定的全部项目 | 1)构成中空安全玻璃的安全玻璃单片应获得汽车CCC认证； 2)不对称结构应每面冲3块。 |
|--|--------------|------------------------------------|-----------|--|

附件 3

汽车安全玻璃检验项目、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) | | 检验依据标准 |
|--------|--------------|---------|-------------------|--------|--------|
| | 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) | | 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) | | 检验依据标准 |
|--------|----------|--------|---------------|----------------|--------|
| | 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) | 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

| 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。

附件 4

汽车安全玻璃认证监督检验方案

| 种类 | 类别 | 抽样原则 | 检验项目 | 备注说明 |
|-----------------------------|----------------|--|--------------------------------------|------|
| 汽车 用安 全玻 璃（监 督） | 风窗用夹层玻璃 | <p>1)原则上，每年监督依次按获证清单中玻璃总厚度最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元，如 1 监为最薄，2 监为次薄，3 监为再次薄，依此类推；</p> <p>2)取选择单元内的任一型号/制品。型号选择时，可在现场选择批量最大或制造难度最大的型号；</p> <p>3)人头模型冲击试验可任选制品或试样做试验；</p> <p>4)汽车用 HUD 玻璃单独作为一个系列，选择批量最大的 1 个库存型号进行光学性能试验。</p> | 光学性能、力学性能（不含抗磨）、耐环境性能 | |
| | 风窗用塑玻复合材料 | <p>1) 每年监督依次按获证清单中总厚度最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元，如 1 监为最薄，2 监为次薄，3 监为再次薄，依此类推；</p> <p>2)取选择单元内的任一型号/制品。型号选择时，可在现场选择批量最大或制造难度最大的型号；</p> <p>3)人头模型冲击试验可任选制品或试样做试验。</p> | 光学性能、力学性能（含抗磨）、耐环境性能、耐化学侵蚀、耐燃烧、温度变化； | |
| | 风窗以外用夹层玻璃（PVB） | <p>1) 每年监督依次按获证清单中总厚度最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元，如 1 监为最薄，2 监为次薄，3 监为再次薄，依此类推；</p> <p>2)对于当年年度监督时已选做相同结构的前窗夹层产品，且胶片颜色相同时，可不再重复耐环境试验，但力学性能因冲击高度不同，需补做力学</p> | 力学性能（不含抗磨）、耐环境性能、透射比 | |

| 种类 | 类别 | 抽样原则 | 检验项目 | 备注说明 |
|----|---------------|---|-------------------------------------|--------------|
| | 风窗以外用夹层玻璃（湿法） | 1) 每年监督均需对所有认证单元产品进行检验； 2) 现场任取每一单元任一认证型号制品并切取 300×300 小样做耐热试验 | 力学性能（不含抗磨）、耐环境性能、透射比 | |
| | 风窗以外用塑玻复合材料 | 1) 每年监督依次按获证清单中总厚度最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元，如 1 监为最薄，2 监为次薄，3 监为再次薄，依此类推； 2) 对于当年年度监督时已选做相同结构的前窗夹层产品，且胶片颜色相同时，可不再重复耐环境试验，但力学性能因冲击高度不同，需补做。 | 光学性能、力学性能（含抗磨）、环境性、耐化学侵蚀、耐燃烧、温度变化性； | |
| | 区域钢化玻璃 | 1) 只有 1 个厚度时选取批量较大的 1 个型号； 2) 已同时认证 2 个厚度时第 1、3 次监督做 5mm；第 2、4 次监督做 6mm。 | 光学性能、力学性能 | |
| | 风窗用钢化玻璃 | 1) 每年监督依次按获证清单中总厚度最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元，如 1 监为最薄，2 监为次薄，3 监为再次薄，依此类推； | 光学性能、力学性能 | |
| | 风窗以外钢化玻璃 | 1) 每年监督依次按认证清单中厚度最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的单元（不分透射比类型）； 2) 取选择单元内的任一型号。 3) 型号选择时，可在现场选择批量最大或制造难度最大的型号 | 透射比、抗冲击、碎片 | |
| | 汽车安全中空玻璃 | 1) 认证清单中任一单元的任一型号 | 透射比 | 核查结构、单片应满足要求 |

附件 5

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/变更原片玻璃和胶片时 |
| | | 2. 副像偏离 | 1 片/班 |
| | | 3. 光畸变 | 1 片/班 |
| | | 4. 颜色识别 | 1 片/变更原片玻璃且带颜色时 |
| | | 5. 耐热性 | 1 组/季和更改胶片时 |
| | | 6. 耐辐照性 | 1 组/季和更改胶片时 |
| | | 耐湿性 | 1 组/半年和更改胶片时 |
| | | 人头模型冲击 | 1 组/半年和更改胶片时 |
| | | 抗穿透性 | 1 组/半年和更改胶片时 |
| | | 抗冲击性 | 1 组/半年和更改胶片时 |
| | | 碎片状态 | 1 片/班和更换产品厚度时 |
| | | 耐温度变化性 | 1 组/年 |
| | | 耐燃烧性 | 1 组/年 |
| 耐化学侵蚀性 | 1 组/年 | | |
| 抗磨性 | 1 组/月（仅塑玻复合材料） | | |