

强制性产品认证实施细则

安全玻璃

2014-08-13 发布

2014-09-01 实施

修订说明

本细则 2019 年 6 月第一次修订, 自 2019 年 7 月 1 日起实施。

本次修订主要集中落实国家“放、管、服”改革要求和修订原细则的不完善之处, 对获证企业的要求没有重大变化, 按原细则实施检查的获证证书不做转换要求。

本次修订主要变化如下:

条款	修订前	修订后	修订原因
2.2	…ODM 生产者(制造商)的分类应在生产企业分类基础上给予考虑, …	删去	分类只针对生产企业, 对 ODM 制造商暂不考虑分类
2.4		增加“D 类企业在连续 2 次监督检查后均不存在表 1 D 栏的任意一条, 方可升为 C 类; C 类企业在 12 个月内不存在表 1 C 栏的任意一条, 方可升为 B 类。”	明确 C、D 类企业的升级条件
6.1.1 1)		增加“拟使用的认证标志图样、形式等”	落实标志改革的要求
7.4.1	对 A、B、C 类企业跟踪检查的周期为 12 个月	对 A 类企业跟踪检查的周期为 24 个月; 对 B、C 类企业跟踪检查的周期为 12 个月	原文笔误
7.4.3.3	1) …对 A、B、C 类企业, … 2) …D 类企业时, 不得采取 TMP 方式检测….	“当企业自有检测资源符合 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》的要求时, 可由指定实验室人员利用生产企业检测资源采取 TMP 方式检测, 并由指定实验室出具检测报告”删去原 1)、2)	原文重复、啰嗦, 按认监委相关 TMP 方式规定执行
8.1		增加“对分类为 A 级或经综合评估为优质、诚信的企业, 可通过“快速通道”模式, 实施“先发证, 后补充审厂/试验”, 先行批准变更或扩展。”	落实“放、管、服”要求, 方便委托人, 缩短认证时限。
9	认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证标志加施管理办法》等规范性文件的要求	认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证标志加施管理要求》等规范性文件的要求	落实国家标志改革的规定
附件 3-1 汽车前窗夹层玻璃	汽车用 HUD 玻璃不组批型号, 应逐一实施光学检测;	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、环境进行材料试验,	落实放管服要求, 粗化认证单元, 对汽车 HUD 玻璃原则上只划

		并对所有型号逐一实施光学检测;	分为一个单元
附件 3-1 装饰类钢化玻璃	碎片和霰弹袋试验按刻花、压花、喷砂、釉面、磨砂的顺序优先选 1 种进行	碎片和霰弹袋试验按刻花、压花、喷砂、磨砂、釉面、蒙砂的顺序优先选 1 种进行	原文笔误
附件 3-2 汽车前窗夹层玻璃		增加“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”	粗化认证单元, 确定汽车 HUD 玻璃监督抽样方案
附件 3-2 建筑钢化玻璃、建筑装饰类钢化玻璃、太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	碎片试验对 A、B 类企业可采用 1930×864 (1.67m ²) 或 4 片同厚度的库存合格产品, 对 C、D 类企业应随机选取 4 片同厚度的库存合格产品实施	碎片状态项目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 4 片实物制品实施	加强重点风险项目的监督管理
附件 3-2 建筑普通夹层玻璃/钢化夹层玻璃		备注增加“耐热试验不得采取 TMP 方式”	加强重点风险项目的监督管理
附件 3-2 建筑普通夹层玻璃/钢化夹层玻璃 抽样原则	2) 当钢化夹层和普通夹层中间层厚度相同时任选一种, 优先选湿法, 其次 EVA、PVB;	1) 每年监督时, 将干法工艺和湿法工艺制造的钢化夹层玻璃或夹层玻璃分为两大类, 在每类中依次按产品认证清单中厚度(不分钢化夹层、普通夹层玻璃, 以中间层总厚度排序)最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验的认证单元……;	干法工艺和湿法工艺差别较大, 需分为不同的单元组实施监督检查
附件 3-2 注		增加“2): 当同一组织存在多现场生产相同产品时, 应将不同现场的获证产品分别按方案抽取样品检测”。	明确多现场监督时, 样品抽样方案

目 录

1 前言.....	6
2 生产企业分类管理.....	6
2.1 分类管理信息的来源.....	6
2.2 分类原则.....	6
2.3 评价及结果.....	7
2.4 管理原则.....	8
3 认证模式.....	8
4 认证单元划分.....	8
4.1 单元划分.....	8
4.2 单元组划分.....	8
4.3 产品类别划分.....	9
5 认证流程及时限要求.....	9
5.1 认证流程.....	9
5.2 认证时限要求.....	9
6 获证前的认证要求.....	10
6.1 认证委托与受理.....	10
6.1.1 认证委托.....	10
6.1.2 受理.....	10
6.2 认证方案.....	11
6.3 型式试验.....	11
6.3.1 型式试验方案及要求.....	11
6.3.2 样品选取时机及方式.....	11
6.3.3 样品要求及数量.....	11
6.3.4 送样要求.....	11
6.3.5 样品确认.....	12
6.3.6 检测标准及检测项目.....	12
6.3.7 型式试验的实施.....	12
6.3.8 型式试验报告.....	12
6.3.9 型式试验不合格处置.....	12
6.4 初始工厂检查.....	13
6.4.1 检查范围.....	13
6.4.2 检查要求.....	13
6.4.3 检查人日.....	13
6.4.4 初始工厂检查结果评价.....	14
6.5 认证结果的评价与批准.....	15
7 获证后监督.....	15
7.1 获证后监督方式选择.....	15
7.2 获证后监督的检查人日.....	16
7.3 获证后监督方案.....	16
7.3.1 证后监督频次及内容.....	16

7.3.2 其他增加监督频次的情况	16
7.4 证后监督的实施	16
7.4.1 证后监督实施时机	16
7.4.2 获证后的跟踪检查的实施	17
7.4.2.1 跟踪检查的范围和内容	17
7.4.2.2 证后产品一致性检查	17
7.4.2.3 认证产品现场指定试验	17
7.4.2.4 跟踪检查评价	19
7.4.3 获证后产品监督检测	19
7.5 获证后监督结果的评价与批准	19
7.6 综合评价与批准	20
8 认证证书	20
8.1 认证证书的变更和扩展	20
8.1.1 认证证书的变更	20
8.1.2 认证证书的扩展	21
8.2 认证范围的缩小	21
8.3 认证证书的暂停、撤销和注销	21
8.4 证书恢复	21
9 认证标志及证书使用	21
10 收费依据与要求	22
11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	22
12 ODM 委托认证要求	22
13 特别声明	22
附件 1 工厂质量保证能力要求	23
附件 2 确认检验项目及最低频次要求	27
附件 3-1 安全玻璃 CCC 认证型式试验检验方案	29
附件 3-2 安全玻璃 CCC 认证生产现场抽取样品监督检验方案	33

1 前言

为促进安全玻璃产品 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。中国建材检验认证集团股份有限公司（以下简称 CTC）依据《强制性产品认证实施规则 安全玻璃》（以下简称《规则》）、有关的法律法规和其他要求，以及 CTC 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《规则》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

CTC 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 A、B、C、D 四类。

2.1 分类管理信息的来源

对生产企业的分类信息主要从以下几方面收集，在收集过程中，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

- 1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后跟踪检查）的结论；
- 2) 型式试验、监督抽样的检测结果；
- 3) 国家级或省级产品质量监督抽查、CCC 专项抽查的结论；
- 4) 生产企业对获证后监督的配合情况；
- 5) 认证产品的质量状况（顾客投诉，媒体曝光，质量安全事故等）；
- 6) 其他质量信息。

2.2 分类原则

依据 CNCA-00C-003《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》对获证企业进行分类。具体分类原则详见表 1。

表 1 企业分类基本原则

企业分类	分类原则	评价准则
A	1) 连续两年工厂检查未发现不符合项, 且本次检查得分 ≥ 90 分; 2) 工厂自有实验室检测资源配置充分, 生产设备达到行业先进水平; 3) 按要求积极配合工厂检查; 4) 产品监督检验结果均合格; 5) 检验样品送样及时; 6) 无国家、省级、CCC 专项抽查不合格信息; 7) 合规守法、无对社会造成不良影响的质量投诉或事件;	满足全部条件时评价 A
B	除 A、C、D 类的其它生产企业 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	1) 检查结论为“现场验证不符合项”, 或本次检查得分 60-70 分 (不含 70 分); 2) 无正当理由, 不按计划接受工厂检查; 3) 检验样品或不符合整改材料未在规定时间内寄送; 4) 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; 5) 认证机构根据企业及产品相关的质量信息综合评价或管理规定认为需要调整为 C 类的;	存在任意 1 条时评价为 C
D	1) 因质量管理、法规等原因需终止检查或工厂检查结论判定为“不通过”, 或本次检查得分小于 60 分; 2) 无正当理由拒绝工厂检查和/或监督抽样; 3) 产品认证监督检验结果存在不合格情况; 4) 认证产品存在国家、省级、CCC 专项抽查不合格情况且不合格项目涉及强制性检测项目; 5) 被媒体曝光且系企业责任, 对产品质量影响较大的; 6) 认证机构根据企业及产品相关的质量信息综合评价认为需要调整为 D 类的;	存在任意 1 条时评价为 D

2.3 评价及结果

CTC 依据收集的信息, 结合分类原则和 CTC 有关生产企业分类管理作业文件, 对生产企业实施动态化分类管理。分级评价主要依据历次工厂检查、产品检验情况和质量

信息,由检查组提出分级建议,由 CTC 依据综合评价情况决定企业最终分级,必要时 CTC 可以依据收集到的其它质量信息情况(如国家、省级和专项监督抽查等)直接对企业进行分级评价。企业有权获知其分类评价结果。生产企业分类等级仅作为认证机构对生产企业管理的依据,企业不得在市场推广、宣传等活动中使用认证机构对其的分类管理的结果,以免误导消费者。

2.4 管理原则

根据企业的质量信息,对生产企业进行分类并实施动态管理。依据分类结果,确定不同的监督方式和频次。原则上生产企业升级时只能逐级升,降级时可直接跨级降级。D 类企业在连续 2 次监督检查后均不存在表 1 D 栏的任意一条,方可升为 C 类;C 类企业在 12 个月内不存在表 1 C 栏的任意一条,方可升为 B 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

4.1 单元划分

按照《规则》附件 1 执行。

4.2 单元组划分

适用同一标准且工艺相同或相近的单元合并划分为单元组,具体单元组划分如下:

- 1) 汽车前窗夹层玻璃(包括汽车前窗镀膜玻璃、隔音隔热玻璃、HUD 玻璃等)
- 2) 汽车前窗区域钢化玻璃
- 3) 汽车前窗钢化玻璃
- 4) 汽车前窗塑玻复合材料
- 5) 汽车前窗以外用夹层玻璃
- 6) 汽车前窗以外用钢化玻璃
- 7) 汽车前窗以外用塑玻复合材料
- 8) 汽车前窗以外中空安全玻璃
- 9) 干法工艺制造的普通夹层玻璃、建筑钢化夹层玻璃

- 10) 湿法工艺制造的普通夹层玻璃、建筑钢化夹层玻璃
- 11) 建筑钢化玻璃、建筑装饰类钢化玻璃、建筑太阳能光伏组件封装用钢化玻璃
- 12) 建筑(安全)中空玻璃
- 13) 建筑用太阳能光伏夹层玻璃
- 14) 铁道车辆前窗夹层玻璃
- 15) 铁道车辆前窗以外夹层玻璃
- 16) 铁道车辆前窗以外钢化玻璃
- 17) 铁道车辆前窗以外中空安全玻璃

4.3 产品类别划分

根据产品的具体种类划分产品类别,具体划分如下:

- 1) 汽车用夹层玻璃(含塑玻复合材料)
- 2) 汽车用钢化/区域钢化玻璃
- 3) 汽车用中空安全玻璃
- 4) 建筑用夹层玻璃(含钢化夹层玻璃、光伏夹层玻璃)
- 5) 建筑用钢化玻璃(含装饰类钢化玻璃、光伏组件封装玻璃)
- 6) 建筑用安全中空玻璃
- 7) 铁道车辆用夹层玻璃
- 8) 铁道车辆用钢化玻璃
- 9) 铁道车辆用中空安全玻璃

5 认证流程及时限要求

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,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,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。

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 CTC 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 获证前的认证要求

6.1 认证委托与受理

6.1.1 认证委托

认证委托人应向 CTC 提交认证委托, 委托材料至少包括:

- 1) 申请书(含工厂调查表、关键件制造商清单、玻璃品种及规格型号汇总表、拟使用的认证标志图样、形式等);
- 2) 委托方、制造商和生产企业的营业执照(复印件)、组织机构代码证(复印件, 限境内组织);
- 3) 满足产品强制性认证工厂质量保证能力要求的现行有效的质量管理文件(如质量手册有效版本、程序文件清单); 必要时, 应提供《产品强制性认证工厂质量保证能力要求》与现行生产企业质量管理文件对应表;
- 4) 主要检测设备计量检定或测试证书;
- 5) 适用时, 认证机构、指定实验室与工厂签署的有关利用工厂检测设备实施现场检测的三方协议(一式三份)
- 5) 认证协议书(一式两份)
- 6) 如生产企业已获 GB/T19001 质量管理体系认证, 应提供体系认证证书(复印件);
- 7) 当委托方是销售商、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。

认证委托人应确保委托材料齐全、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。

6.1.2 受理

CTC 收到委托材料后, 依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核, 如委托材料不符合要求, 应通知认证委托人补充完善。CTC 针对审核结果, 发出受理或不予受理通知, 对受理申请的委托人签订认证协议。

有下列情形之一的不予受理:

- 1) 不符合国家法律法规及相关产业政策要求;
- 2) 认证委托人、生产者(制造商)、生产企业的注册证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品;

- 3) 申请材料不齐全;
- 4) 以 ODM/OEM 模式委托认证的, 未提供有效的 ODM/OEM 协议书;
- 5) 其他法律法规及相关要求规定不得受理的情形。

CTC 对认证委托材料进行妥善管理、保存, 并负有保密的义务。

6.2 认证方案

CTC 根据与认证委托人的约定、生产企业现状及分类管理评价结果、《规则》和本细则的要求确定认证方案。认证方案包括采取的认证模式、型式试验方案及要求、初始工厂检查要求及时机、检查人日、认证各方的责任及义务、获证后监督方式的选择、监督频次等。

6.3 型式试验

6.3.1 型式试验方案及要求

型式试验方案包括样品选取时机及方式、样品要求及数量、抽样/封样和送样要求、检测标准、检测项目、实验室等信息。

6.3.2 样品选取时机及方式

原则上生产企业可在初始工厂检查后, 按照 CTC 要求将样品送达指定实验室进行型式试验, 或经工厂实验室评审后, 利用工厂检测设备由指定实验室人员实施现场检测。必要时, 型式试验也可在初始工厂检查前实施。

6.3.3 样品要求及数量

型式试验样品应在委托认证的生产企业确认的合格品中选取或制作, 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详见本细则附件 3-1《安全玻璃 CCC 认证型式试验检验方案》。

认证委托人应保证被抽取的样品与实际生产的产品一致。CTC 指定人员负责将样品信息及时传递给指定实验室。

6.3.4 送样要求

对需要送指定实验室实施检验的样品, 原则上生产企业应在封样后 30 天内将样品送达指定实验室。逾期未将样品送达的, 需向 CTC 提交延迟送样的充分理由。超过 60 天未送达样品者, 以不予注册处理。

6.3.5 样品确认

指定实验室收到样品后,应根据样品信息和检验委托书对样品进行确认。当发现样品未及时送达,或样品与抽样信息不一致时,指定实验室应及时通知委托人和 CTC。

6.3.6 检测标准及检测项目

按照《规则》附件 3 执行。

6.3.7 型式试验的实施

CTC 向指定实验室下达检验委托书,指定实验室应依据国家有关管理规定和 CTC 的相关流程要求,在规定时间内完成样品检测,确保检测结论真实、准确。

指定实验室应建立、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 CTC 沟通,并依据 CTC 的要求做出相应处理。型式试验结束后,指定实验室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 CTC 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(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,指定实验室应按 CTC 认可的格式出具一式两份型式试验报告,并在规定的时限内送达 CTC。指定实验室应确保试验报告的正确性和真实性。指定实验室应对型式试验报告的内容及正确性负责,对检测结果保密。

认证委托人应保存型式试验报告原件至少 24 个月,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

当确认型式试验检测结果为不合格时,指定实验室应出具检验报告,CTC 负责通知认证委托人。认证委托人完成整改后可向 CTC 提交复试申请,当复试申请距现场工厂检查时间 6 个月之内,且相应种类产品的工厂检查结果为合格时,可免于重复的工厂检查。

对涉及建筑安全中空玻璃的复试检验,原则上应由认证机构重新到现场封存检验样品。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,指定实验室应出具相应项目的检测报告,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。

对其它安全玻璃产品，当型式试验不合格时，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，CTC 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体系。

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。

6.4.1 检查范围

1) 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，但关键过程、检验和标志加施过程不允许分包。

2) 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

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 1《工厂质量保证能力要求》执行；

认证产品一致性检查，检查的内容包括：

1) 所检查的认证产品的关键件原材料是否与申报的一致，其中安全玻璃产品需要认证机构备案管理的关键件包括：各类夹层/塑玻复合材料的中间层、安全中空玻璃的各类密封胶、干燥剂、暖边胶条以及外购的安全玻璃单片制造商；

2) 所检查的认证产品是否按照规定的检验检测频度进行检测，其生产工艺制度是否符合规定；

3) 现场抽取认证产品进行现场指定试验（见 7.4.2.3）。

对 ODM 模式生产企业检查还需依据《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》等规范性文件执行。

6.4.3 检查人日

工厂检查人日根据生产企业（场所）、委托认证产品单元及覆盖产品规格数量确定，并适当考虑生产企业的规模，一般为 4-6 人日。仅生产中空玻璃的企业可按 2-4 个人日实施。

当生产企业在同一质量保证体系下存在多个生产现场时，检查应覆盖所有现场，原则上每增加一个现场增加 0.5 个人日，但总人日不超过 6 人日。

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

日。

当生产企业已获得国家认可的机构颁发的质量管理体系认证证书,且证书有效并覆盖认证产品的,可减少 1-2 人日。

6.4.4 初始工厂检查结果评价

6.4.4.1 工厂检查结论和不符合项分类

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。

6.4.4.2 工厂检查结论判定规则

1) 工厂检查通过

工厂质量保证能力检查综合评分 ≥ 90 分,且工厂检查未发现不符合,检查通过。

2) 书面验证纠正措施,合格后通过

工厂质量保证能力检查综合评分 70-90 分,且工厂检查发现存在少量一般不符合项,可允许限期书面整改,并将整改材料报检查组,检查组对整改情况进行书面验证,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,工厂检查结果为不通过。

3) 现场验证纠正措施,合格后通过

工厂质量保证能力检查综合评分 60-70 分,或工厂检查发现存在不符合项,但没有对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响,可允许限期整改。企业应采取纠正措施,CTC 到工厂现场对整改措施的有效性进行现场验证,符合要求后通过,仍不符合要求的,工厂检查结果为不通过。

具体例如。

(a) 虽有较多构成系统性不符合的一般不符合项,但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的;

(b) 虽有在资源、关键件质量控制、生产过程控制、检验等产品实现的主要质量环节存在不符合项,但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的;

(c) 其他难以通过纠正措施的证明性材料进行书面验证,但未对产品一致性或产品与

标准的符合性产生严重影响的。

4) 工厂检查不通过

工厂质量保证能力检查综合评分 <60 分, 或工厂检查发现存在系统性的严重缺陷, 或发现产品存在直接影响安全性能等问题, 应判定工厂检查不通过或终止检查。

具体例如:

- (a) 关键资源不满足要求, 难以保证产品一致性或产品与标准的符合性的;
- (b) 产品一致性存在问题且较为严重, 将导致产品不符合标准要求, 如产品结构、关键件变更不符合规定要求或指定试验结果为不合格的;
- (c) 认证产品存在缺陷, 可能导致质量安全事故的;
- (d) 认证产品的变更及一致性控制未有效实施, 造成产品不一致且质量保证能力系统性失效的;
- (e) 认证证书暂停期间, 工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格的;
- (f) 非法使用 CCC 标志或证书; 非法使用 CCC 标志或证书的。主要情况有: 伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让 CCC 标志或证书, 以及盗用 CCC 标志; 在获知证书被撤销或暂停后, 继续使用 CCC 标志或证书; 在未获得 CCC 证书的产品上, 故意加施 CCC 标志; 其它故意非法使用 CCC 标志或证书的情况。
- (g) 工厂以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的;
- (h) 存在其它直接危及产品一致性或产品与标准的符合性的严重不符合项, 工厂检查结果评价为不通过。

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处置。

7.1 获证后监督方式选择

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 CTC 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, 证后监督的具体方案见 7.3。

7.2 获证后监督的检查人日

获证后的跟踪检查, 根据获证产品种类、获证单元数和工厂规模安排检查人日数, 原则上每次检查人日为 1-4 人日, 企业存在多现场时应适当增加人日。

当存在 ODM 证书时, 对每个 ODM 制造商增加 0.25 个人日, 但总数不超过 1 个人日。

7.3 获证后监督方案

7.3.1 证后监督频次及内容

表 2 不同分类企业的证后监督频次及方式

企业分类	证后监督频次	证后监督内容
A	2 年内完成 1 次	“部分要素跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测”。跟踪检查内容为工厂质保能力要求条款 3、5 和产品一致性检查。
B	1 年内完成 1 次	“部分要素跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测”
C	1 年内完成 1 次, 需要时可增加额外的证后监督次数	优先采取事先不通知企业的方式实施“全部要素跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测”
D	1 年内完成 2 次, 需要时可增加额外的证后监督次数	采取事先不通知企业的方式实施“全部要素跟踪检查+生产现场抽取部分样品监督检测”

7.3.2 其他增加监督频次的情况

当生产企业出现以下情况时, 可增加监督频次, 并优先选用不通知被检查方的方式实施。

- 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, 经证实为认证委托人/生产者 (制造商) /生产厂责任的;
- 2) CTC 对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时;

7.4 证后监督的实施

7.4.1 证后监督实施时机

认证委托人应按分类的级别在规定的周期内接受获证后监督, CTC 根据确定的认证方案对获证企业进行监督, 对 A 类企业跟踪检查的周期为 24 个月; 对 B、C 类企业跟踪检查的周期为 12 个月; 对 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产品。

7.4.2 获证后的跟踪检查的实施

CTC 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，对获证产品及生产企业实施跟踪检查。

7.4.2.1 跟踪检查的范围和内容

每次获证后跟踪检查应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。跟踪检查的内容应包括工厂质量保证能力检查（本细则附件 1 规定的部分或全部要素）、产品一致性检查（含认证产品现场指定试验）、上一次检查不合格项整改措施有效性的验证、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。

B 类企业部分要素跟踪检查应至少包括工厂质量保证能力第 3、4、5、6、9、10 条款，每 5 年应覆盖全部条款。

ODM 模式的生产企业，还应在跟踪检查中对 ODM 产品质量控制情况进行核查，包括 ODM 合作协议的执行情况、ODM 产品的一致性、认证标志使用及管理。

7.4.2.2 证后产品一致性检查

跟踪检查时应实施认证产品一致性检查，检查的内容包括：

- 1) 所检查的认证产品的关键件原材料是否与批准备案的一致，其中安全玻璃产品需要认证机构备案管理的关键件包括：各类夹层/塑玻复合材料的中间层、安全中空玻璃的各类密封胶、干燥剂、暖边胶条以及外购的安全玻璃单片制造商；
- 2) 所检查的认证产品是否按照规定的检验检测频度进行检测，其生产工艺制度、CCC 标志加施等是否符合规定；
- 3) 现场抽取认证产品进行现场指定试验（见 7.4.2.3）。

7.4.2.3 认证产品现场指定试验

认证产品一致性检查时应实施产品指定试验，指定试验是指为评价认证产品的一致性、产品与标准的符合性，由检查组在生产企业现场抽取合格产品，并由生产企业人员进行的指定项目试验。指定试验的抽样数量和要求具体见表 3

表 3 现场指定试验抽样要求

序号	获证产品单元组	指定试验项目	试验数量	
			A 或 B 类	C 或 D 类
1	汽车前窗夹层玻璃	抽取认证产品进行耐热试验	一片	每个单元均需做指定项目试验(1片)。相应单元确实无库存产品时,抽取有库存的产品,使得检验总数量大于或等于获证单元数。
	汽车前窗以外夹层玻璃			
2	汽车前窗塑玻复合材料	抽取认证产品进行耐热试验	一片	
	汽车前窗以外用塑玻复合材料			
3	汽车前窗区域钢化玻璃	抽取认证产品进行碎片试验	一片	
4	汽车前窗钢化玻璃	抽取认证产品进行碎片试验	一片	
5	汽车前窗以外用钢化玻璃	抽取认证产品进行碎片试验	一片	
6	建筑用太阳能光伏夹层玻璃	抽取认证产品进行耐热试验	一片	
7	建筑普通夹层玻璃(干法)	抽取认证产品进行耐热试验,仅有钢化夹层时可不作。	一片	
	建筑钢化夹层玻璃(干法)			
8	建筑普通夹层玻璃(湿法)	抽取认证产品进行耐热、抗冲击试验,仅有钢化夹层时耐热可不作。	各一片	
	建筑钢化夹层玻璃(湿法)			
9	建筑普通钢化玻璃	抽取认证产品进行碎片试验	一片	
	建筑装饰类钢化玻璃			
	建筑太阳能光伏组件封装用钢化玻璃			
10	建筑(安全)中空玻璃	抽取认证产品进行露点试验	一片	
11	铁道车辆前窗以外夹层玻璃	抽取认证产品进行耐热试验	一片	
12	铁道车辆前窗以外钢化玻璃	抽取认证产品进行碎片试验	一片	
13	铁道车辆前窗以外中空玻璃	抽取认证产品进行露点试验	一片	

7.4.2.4 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 6.4.5 初始工厂检查结果评价。

7.4.3 获证后产品监督检测

7.4.3.1 样品准备

获证后产品监督检测包括生产现场抽取样品监督检测或市场抽取产品监督检测（必要时，汽车或铁道车辆用安全玻璃可采取市场抽取样品监督检测），CTC 指定检查组根据企业分类管理和监督方案，编制检验样品清单，需要准备标准规定的特制尺寸样品时应提前通知企业，生产企业应确保检验样品与认证产品的一致性，并对所使用的关键件的真实性负责。

7.4.3.2 样品选择及数量

实施生产现场抽取部分产品监督检测时，对 A、B、C 类企业，样品数量选择依据附件 3-2《安全玻璃 CCC 认证生产现场抽取样品监督检验方案》实施，对 D 类企业应在证后监督时至少抽取 50%的单元组进行检测，原则上只有 1 个单元证书时则抽取该单元；多个单元时则第 1 次监督抽取证书尾号为奇数的单元检测，第 2 次监督时抽取证书尾号为偶数的单元检测，以此类推。

实施市场抽取产品实施监督检测时，应由生产企业负责陪同 CTC 检查组到达流通市场或主机厂仓库确认、封存样品，生产企业应负责后续相应的补片工作。

7.4.3.3 样品检测方式

当企业自有检测资源符合 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》的要求时，可由指定实验室人员利用生产企业检测资源采取 TMP 方式检测，并由指定实验室出具检测报告。

7.5 获证后监督结果的评价与批准

- 1) 当获证后跟踪检查（含一致性检查）和/或证后监督检测均合格时，保持证书注册。
- 2) 当获证后跟踪检查（含一致性检查）不通过时，应暂停全部单元的证书。
- 3) 当产品监督检测不合格时，或一致性指定试验部分不合格时，应暂停相应单元组的证书。

7.6 综合评价与批准

获证后监督结果综合评价包括跟踪检查评价和/或证后监督检测的评价以及企业质量信息的收集评价。依据综合评价的结果, CTC 对企业做出分级分类管理。综合评价结果通过时, CTC 向认证委托人发出批准保持认证通知书。任意一项评价结果不通过则综合评价不通过, CTC 根据相应情形做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定, 通知认证委托人并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的变更和扩展

获证后, 当涉及已有证书及证书附件界定的内容或本细则规定的事项发生变化时, 认证委托人应提出变更/扩展申请, 经 CTC 批准后方可实施。

变更/扩展对生产符合性或产品一致性发生影响(包括关键件变更、生产地址、工艺等)时, CTC 应核查变更情况, 必要时进行补充试验和/或补充工厂检查, 确认符合认证要求时, 颁发或换发认证证书或批准备案。

对分类为 A 级或经综合评估为优质、诚信的企业, 可通过“快速通道”模式, 实施“先发证, 后补充审厂/试验”, 先行批准变更或扩展。

8.1.1 认证证书的变更

- 1) 证书中的认证委托人、生产者(制造商)、生产企业名称和/或地址变更(不含搬迁), 经资料评审后, 可直接变更认证证书;
- 2) 当生产企业(场所)地址变更(实际搬迁)时, 认证证书持有者应向 CTC 提出正式变更申请, CTC 按全要素进行工厂检查, 补充试验合格, 换发认证证书;
- 3) 当已有证书界定的参数或型号发生变更时, 认证证书持有者应向 CTC 提出正式变更申请, CTC 识别差异, 需要时针对拟扩展的参数或型号进行补充试验, 补充试验合格后换发认证证书。
- 4) 备案的关键件/原材料需要变更时, 认证证书持有者应向 CTC 提出正式变更申请, 申请材料至少应包括能够证实拟变更的关键件符合相应标准的有效检验报告或有效产品认证证书, 生产企业实施的合格供应商评价资料等, CTC 评审批准后, 生产企业方可在认证产品中使用该关键件/原材料。
- 5) 产品标准和/或实施规则变更时, 依据 CNCA 有关规定实施转换, 逾期未完成转换的, 将暂停直至注销原认证证书。

8.1.2 认证证书的扩展

- 1) 同一单元组（本细则 4.2 界定的单元组定义）内增加新单元申请，同一生产地址时，一般不安排工厂检查，型式试验合格后，颁发新单元证书。
- 2) 单元组外增加新单元申请时，需实施补充工厂检查和型式试验。工厂检查及型式试验合格后，颁发新单元证书。
- 3) 获证企业增加在同一质量保证体系运行下的新场所时，新场所生产的产品均视为新单元处理，除新场所申请的产品需按新单元实施型式试验外，还应实施补充检查，补充检查及型式试验合格后，颁发新证书。

8.2 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个获证单元或型号、参数时，应提出书面申请并交回原证书及附件，CTC 确认后，注销原认证证书（含附件）或换发证书附件。

8.3 认证证书的暂停、撤销和注销

认证证书的暂停、撤销和注销依据《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书注销、暂停和撤销实施规则》、《规则》和本细则的规定执行。

当国家质量监督主管部门就某生产企业产品质量提出风险预警时，CTC 应立即暂停相应证书，并启动调查程序，调整相关认证企业的分级管理，必要时，实施补充检查或检测，并依据调查结果，给予最终处置决定，通知认证委托人并上报国家认监委。

8.4 证书恢复

当处于暂停状态的证书需要恢复时，对因质量原因被暂停证书的证书持有人应在证书暂停期限内完成整改措施（包括不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、产品风险排查等），并在暂停期限内向 CTC 提出恢复申请，CTC 视情况安排整改资料审查和/或暂停恢复检查和/或产品检测。对因市场等非质量原因暂停证书的证书持有人可在暂停期内提出恢复证书的书面申请，CTC 视情况安排必要的补充检查和/或产品检测，合格后恢复证书。

企业逾期未提出有效的恢复申请资料，或暂停恢复检查和/或产品检测结果评价有任一不通过时，将依据《强制性产品认证证书注销、暂停和撤销实施规则》的规定撤销或注销相关证书。

其他情形的证书恢复按 CTC 相关规定执行。

9 认证标志及证书使用

认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证标志加施管理要求》等规范性文件

的要求。具体加施方式同《规则》第 9 条。

认证证书的使用同《规则》第 8.5 条。

10 收费依据与要求

认证收费由 CTC 和/或指定实验室依据国家有关规定收取。初次认证企业的认证费用应在认证委托时交纳。扩展或证后监督费用应在现场实施后 1 个月内交纳,对屡次失信的认证企业,CTC 可要求企业先缴纳费用后实施,对经催缴仍不缴纳费用的企业,CTC 将予以暂停、注销相关证书处理。

11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

11.1 当生产者(制造商)、生产企业受到社会相关方的质量投诉时,CTC 根据申、投诉控制程序进行必要的核查确认、处理,并将处理结果及时反馈给投诉人,必要时可暂停、撤销责任方持有的认证证书。

11.2 获证企业或其他各相关方对认证决定产生质疑或争议时,CTC 应及时受理,组织调查和处理,经调查情况属实时,应采取相应措施,并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

11.3 获证企业或其他各相关方对指定实验室的产品检测结果产生质疑并向 CTC 申诉/投诉时,CTC 应及时受理,组织调查,必要时安排重新检测,重新评价原认证决定,并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

11.4 CTC 保存所有与认证有关的申诉、投诉、争议和补救措施的记录,并对相关措施的有效性进行验证,按国家认监委要求及时上报处置结果。

11.5 获证企业或其他各相关方对 CTC 的处理意见持有异议时,有权向国家认监委提出申诉。CTC 应积极配合国家认监委的调查和处理。

12 ODM 委托认证要求

以 ODM 方式委托认证的,认证机构和认证委托人应按照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的要求及 CTC 相关规定进行认证。

跟踪检查时应对 ODM 获证产品一致性进行检查。

13 特别声明

本细则由 CTC 制定、发布,版权归 CTC 所有,任何组织及个人未经 CTC 许可,不得以任何形式全部或部分使用。

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 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。

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/细则确定的职责范围,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、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。

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,其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(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细则附件 2

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。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 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 2 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
		7. 耐湿性	1 组/半年和更改胶片时
		8. 人头模型冲击	1 组/半年和更改胶片时
		9. 抗穿透性	1 组/半年和更改胶片时
		10. 抗冲击性	1 组/半年和更改胶片时
		11. 碎片状态	1 片/班和更换产品厚度时
		12. 耐温度变化性	1 组/年
		13. 耐燃烧性	1 组/年
		14. 耐化学侵蚀性	1 组/年
		15. 抗磨性	1 组/月 (仅塑玻复合材料)

产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
建筑安全玻璃	GB15763.2	1. 碎片状态	1 片/班和更换产品厚度和种类时
		2. 抗冲击性	1 组/季度 (优选最薄单元)
		3. 霰弹袋冲击性能	1 组/半年 (优选最薄单元)
	GB15763.3 /GB29551	1. 耐热性	1 组/月和更改胶片时
		2. 耐湿性	1 组/年和更改胶片时
		3. 耐辐照性	1 组/年和更改胶片时
		4. 落球冲击剥离性能	1 组/半年和更改胶片时 (优选最薄单元)
		5. 霰弹袋冲击性能	1 组/半年和更改胶片时 (优选最薄单元)
	GB/T11944	1. 露点	3 片/周
2. 耐紫外线辐照性能		1 组/年和更改密封胶时	

产品名称	认证依据标准	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
		6. 耐湿性	1 组/半年和更改胶片时

产品名称	认证依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
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 3-1 安全玻璃 CCC 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;	规则规定的全部项目	
	风窗以外用塑玻复合材料	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); 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。		
区域钢化玻璃	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; 2) 组批后的每种型号均做光学、人头和碎片; 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。	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	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； 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； 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；	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	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； 2) 每种颜色均需做透射比试验； 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；	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。
建筑用安全玻璃)	钢化夹层/普通夹层玻璃	1) 对每个认证单元产品均需进行抽样检验； 2) 试验优先选用不对称结构和有色或国产中间层的产品； 3) 对于不对称结构落球冲击较薄面，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) 钢化夹层玻璃的耐辐照性可用相同结构的普通夹层玻璃代替进行试验。	规则规定的全部项目	1) 耐热试验不得采取 TMP 方式
	建筑用太阳能光伏夹层玻璃	1) 对每个认证单元产品均需进行抽样检验； 2) 试验优先选用国产中间层的产品； 3) 对于不对称结构落球冲击较薄面，霰弹袋按标准要求冲击； 4) 企业生产的产品最大面积不足 1930mm×864mm 时，按最大面积制品做霰弹袋冲击试验； 5) 耐辐照性可用相同结构的普通夹层代替进行检验。	规则规定的全部项目	

	普通钢化	<ul style="list-style-type: none"> 1) 每个认证单元产品均需进行抽样检验; 2) 每个单元内存在多个厚度的情况下, 薄玻璃的参数覆盖厚玻璃的参数; 3) 碎片试验应满足: 最大面积、最大拱高、最小邻边夹角 3 个参数; 4) 最大面积碎片可采用多块一炉同时钢化的方式, 但需要在检测报告备注中注明 5) 最大面积不足 1930mm×864mm 时, 可按申请最大面积做霰弹袋冲击试验:。 	规则规定的全部项目	
	装饰类钢化玻璃	<ul style="list-style-type: none"> 1) 每个认证单元产品均需进行抽样检验; 2) 针对每一装饰工艺都需进行抗冲击试验, 两侧各冲击 3 片; 样品装饰面应大于玻璃面积的 30%; 3) 碎片和霰弹袋试验按刻花、压花、喷砂、磨砂、釉面、蒙砂的顺序优先选 1 种进行; 4) 每个单元内存在多个厚度的情况下, 薄玻璃的参数覆盖厚玻璃的参数 	规则规定的全部项目	
	太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	<ul style="list-style-type: none"> 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或同时覆盖以上 3 个参数的特制品试验; 2) 最大面积不足 1930mm×864mm 时, 可按申请最大面积做霰弹袋冲击试验; 	规则规定的全部项目	
	建筑安全中空玻璃	<ul style="list-style-type: none"> 1) 每个认证单元产品均需进行抽样检验; 2) 构成中空的单片应获得建筑 CCC 认证; 	规则规定的全部项目	
机车及铁路车辆用安全玻璃	前窗以外钢化玻璃	<ul style="list-style-type: none"> 1) 每个认证单元产品均需进行抽样检验; 2) 每种颜色均需做透射比试验; 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; 	规则规定的全部项目	
	前窗以外夹层玻璃	<ul style="list-style-type: none"> 1) 对每个认证单元均需进行检验; 2) 每种颜色均需做透射比试验; 	规则规定的全部项目	
	前窗以外安全中空玻璃	<ul style="list-style-type: none"> 1) 每个认证单元产品均需进行抽样检验; 2) 加速耐久性按 I 类要求实施; 3) 构成的单片应获得机车单片 CCC 认证; 	规则规定的全部项目	

	<p>机车前窗 夹层玻璃</p>	<p>1) 每个认证单元产品均需进行检验，光学试验型号选择同汽车组批； 2) 抗飞弹性试验可选择最小安装角的制品或样品（1000mm×700mm）进行。</p>	<p>规则规定的 全部项目</p>	<p>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) 采用样品或制品试验时，同一单元内存在不同安装角时，应按最小安装角安装样品或制品进行抗飞弹试验</p>
--	----------------------	--	-----------------------	--

附件 3-2 安全玻璃 CCC 认证生产现场抽取样品监督检验方案

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	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; 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; 3) 人头模型冲击试验可任选制品或试样做试验; 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。	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	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) 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; 3) 人头模型冲击试验可任选制品或试样做试验。	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)	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, 需补做力学	力学性能 (不含抗磨)、耐环境性能、透射比	
	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;	

种类	类别	抽样原则	检验项目	备注说明
	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、单片应满足汽车玻璃 CCC 要求
建筑用安全玻璃 (监督)	钢化夹层 / 普通夹层玻璃	1) 每年监督时, 将干法工艺和湿法工艺制造的钢化夹层玻璃或夹层玻璃分为两大类, 在每类中依次按产品认证清单中厚度 (不分钢化夹层、普通夹层玻璃, 以中间层总厚度排序) 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, 依此类推;	抗冲击性、霰弹袋冲击、耐热性、耐湿、耐辐照	耐热性不得使用 TMP 方式检测
	太阳能光伏夹层玻璃	1) 每年监督依次按产品认证清单中厚度最薄、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, 依此类推;	抗冲击性、霰弹袋冲击、耐热性、耐湿、耐辐照	
	普通钢化玻璃	1) 每年监督依次按产品认证清单中厚度最薄、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, 依此类推; 2) 选中单元内可选任一厚度产品; 3) 碎片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 4 片实物制品实施。监督时碎片不做拱高、夹角参数试验; 4) 当证书附件批准的最大面积小于 1.67 m ² 时, 霰弹袋试验采用批准的面积实施。	抗冲击、碎片和霰弹袋	1) 应测量玻璃厚度, 注意厚度偏差。超差产品不认定为认证合格品

种类	类别	抽样原则	检验项目	备注说明
	装饰类钢化玻璃	1) 每年监督依次按产品认证清单中厚度最薄、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, 依此类推; 选中单元内可选任一厚度认证产品; 2) 装饰钢化玻璃, 抗冲击选择批量最大或制造难度最大的工艺; 3) 碎片试验同普通钢化玻璃。		
	太阳能光伏组件封装用钢化玻璃	1) 每年监督依次按产品认证清单中厚度最薄、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, 依此类推; 2) 碎片试验通普通钢化玻璃; 3) 证书批准的最大面积不足 1930mm×864mm 时, 按批准的面积做霰弹袋冲击试验。	抗冲击、碎片和霰弹袋	
	建筑(安全)中空玻璃	每年监督按认证清单中不同的密封形式和密封材料依次(按聚硫、硅酮、其它类……的顺序) 选择一个认证单元进行产品检验。	正常监督年时: 露点、耐紫外辐照, 当证书到期年时: 露点、水汽密封	样品关键件应与批准的一致。
机车及铁道车辆用安全玻璃(监督)	前窗以外用钢化玻璃	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认证单元。 2) 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	光畸变、透射比、抗冲击、碎片	型号选择时, 可适当结合考虑企业的要求
	前窗以外用夹层玻璃	每年监督依次按认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。	光畸变、透射比、抗冲击、耐热性、抗穿透、耐辐照性	按 GB18045 进行检验
	前窗以外用安全中空玻璃	对认证单元产品选取任一结构的制品进行抽样检验。	露点	核查单片已通过机车玻璃 CCC 认证
	前窗用夹层玻璃	每年监督依次按认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。	光学性能、力学性能、耐环境性能	对高速车抗飞弹性试验在监督时不做检验, 应核查关键件和结构一致性

注 1): 本表适用于分类管理为 A、B、C 类的企业生产现场抽取样品监督检测, D 类企业应在 1 年内完成 2 次“全部要素跟踪检查和产品抽样检测/检查”, 并在 1 年内覆盖全部单元; 采取现场抽取样品监督检测时, 对 D 类企业应在证后监督时至少抽取 50% 的单元组进行检测, 原则上只有 1 个单元证书时则抽取该单元; 多个单元时则第 1 次监督抽取证书尾号为奇数的单元检测, 第 2 次监督时抽取证书尾号为偶数的单元检测。

2): 当同一组织存在多现场生产相同产品时, 应将不同现场的获证产品分别按方案抽取样品检测。