

编号：CNCA-CGP-04：2021

绿色产品认证实施规则

建筑玻璃

2021年6月1日发布

2021年6月1日实施

国家认证认可监督管理委员会 发布

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式.....	1
3 认证流程及认证时限.....	1
4 认证申请	1
5 初始检查.....	2
6 产品抽样检验.....	6
7 认证结果评价与批准.....	7
8 获证后的监督.....	7
9 扩大或缩小申请.....	9
10 认证证书.....	9
11 认证标识的使用.....	11
12 收费.....	11
13 其他.....	11
附件 1 关键原材料备案清单	12
附件 2 绿色产品自评价表	14
附件 3 绿色产品认证工厂保证能力检查要求	18
附件 4 初始抽样检验方案	25
附件 5 监督抽样检验方案	28
附件 6 确认检验项目及最低频次要求	30

1 适用范围

本规则适用于建筑玻璃的绿色产品认证,包括建筑钢化玻璃、建筑夹层玻璃、建筑中空玻璃。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整,应以认监委发布的公告为准。

2 认证模式

认证模式为: 初始检查+产品抽样检验+获证后监督

3 认证流程及认证时限

3.1 认证流程

认证的基本流程包括:

- 1) 认证申请
- 2) 初始检查
- 3) 产品抽样检验
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后监督

注: 初始检查包括资料技术评审和现场检查。

3.2 认证时限

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,包括初始检查、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用,以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间的延长时,不计算在内。

4 认证申请

4.1 认证单元划分

建筑玻璃认证单元划分为: 钢化玻璃、夹层玻璃、中空玻璃等。

同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。
每个认证单元产品的详细认证范围应在认证证书或附件中予以界定。

4.2 认证依据标准

认证依据标准为 GB/T 35604-2017 《绿色产品评价 建筑玻璃》。

4.3 申请文件

认证委托人向认证机构提交认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- 1) 书面申请书；
- 2) 认证委托人、制造商和生产厂的营业执照；
- 3) 认证委托人、制造商和生产厂的委托关系证明（如授权委托书等。当委托方为经销商、进口商时，还应提交经销商与制造商、进口商与制造商签订的合同证明）；
- 4) OEM/ODM 的知识产权关系证明（适用时）；
- 5) 产品工艺流程图；
- 6) 生产厂组织机构图；
- 7) 产品符合 GB 15763.2、GB 15763.3、GB/T 11944 等标准要求，已获 CCC 认证证书，CCC 认证证书在有效状态且提供 12 个月以内的 CCC 监督检验报告；
- 8) 生产厂按 GB/T 19001、GB/T 24001 和 GB/T 45001 分别建立并运行质量管理体系、环境管理体系和职业健康安全管理体系的有效证明文件；
- 9) 按认证单元提交关键原材料备案清单（见附件 1）；

4.4 受理

认证机构收到申请文件后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，如申请文件不符合要求，应通知认证委托人补充完善。文件齐全后，在 3 个工作日内发出受理或不予受理通知。受理时，认证机构与认证委托人签订认证协议。

5 初始检查

5.1 检查准备

5.1.1 检查计划与检查组组成

认证机构应为其现场检查制定计划，该计划应基于绿色产品评价标准的相关要求，并与检查的目的和范围相适应。

认证机构应选派有资质的人员组成检查组。在确定检查组的规模和组成时，应基于生产工厂管理体系运行情况、认证产品的范围、涉及的技术特点、数据和信息系统的复杂程度及检查员具有的专业背景和实践经验等因素确定。

检查组进入现场检查前，应完成对认证委托人按附件 2 提交的自评估表及相应证实性资料的技术评审。

5.1.2 资料技术评审

5.1.2.1 评审目的

通过对认证委托人提交申请文件、自评估表及证实性资料的技术评审，了解和掌握申请认证产品和企业对于 GB/T 35604-2017 的符合性程度，以及企业工厂保证能力相关管理文件符合本实施规则的程度，确定是否能够进入现场检查，并进一步识别出后续工厂检查的思路和重点。

5.1.2.2 评审人日数

一个认证单元的资料技术评审人日数为 2 人日，随认证单元的增加，视产品复杂程度，可酌情增加人日，最多不超过 3 人日。

5.1.2.3 评审内容

评审内容包括认证委托人提交的申请文件、自评估表及证实性资料，重点从以下三个方面进行技术评审：

1) 组织机构的合法性复核

包括认证委托人、制造商和生产厂等相关机构资质的存在性和合法性，及 OEM/ODM 的知识产权关系（适用时）等。

2) 文件资料的完整性、适应性、有效性审查

文件内容应能完整覆盖本附件 2 规定的相应要求，避免缺项情况发生。文件内容应适宜支撑对申请企业及产品符合 GB/T 35604-2017 及本规则要求的审查。文件内容所代表的相关合格评定结果的状态应为有效，如认证证书应在有效期

内。

- 3) 工厂保证能力的符合性判断。

5.1.2.4 评审时限

认证机构受理认证申请后，原则上应在 15 个工作日内完成资料技术评审。认证委托人准备自评估表及相应证实性资料的时间不计算在内。

5.1.2.5 评审结论

资料技术评审结论可包括以下几个方面：

- 1) 符合要求，可进行现场检查；
- 2) 基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善，可在现场检查时提交整改证据；
- 3) 不符合要求，无法进行现场检查。

5.2 现场检查

5.2.1 基本原则

1) 原则上，现场检查应在资料技术评审符合要求或基本符合要求（可在检查现场直接提交整改证据）后 30 个工作日内完成。现场检查的内容包括：

- a) 绿色产品认证工厂保证能力检查；
- b) 产品一致性检查；
- c) 绿色评价要求符合性验证。

2) 现场检查应覆盖申请认证的所有产品和生产场所。对于与绿色产品认证相关，但处于生产企业实际生产场所以外的其他场所和部门，可视情况选择适当的检查方案，包括采信企业的自我声明或其他合格评定结果。

- 3) 现场检查时，工厂应正常生产申请认证范围内的一种或一种以上产品。

5.2.2 工厂保证能力检查

工厂保证能力检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，并按附件 3《绿色产品认证工厂保证能力检查要求》进行。

5.2.3 产品一致性检查

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一致性检查：

- 1) 认证产品与申请文件或证书的一致性；
- 2) 认证产品本体或包装上明示的产品名称、型号、生产厂及相关标识与申请书或证书的一致性；
- 3) 认证产品的关键原材料与备案产品关键原材料的一致性。

初始工厂检查时，应对全部认证单元的产品进行一致性检查。

5.2.4 绿色评价要求符合性验证

按照 GB/T35604-2017 验证申请认证企业及产品在基本要求、资源属性指标、能源属性指标和环境属性指标方面的符合性情况。认证机构应在生产现场对其实际内控运行情况，包括涉及的文件、记录、实物、人员、设备、环境、法律法规、管理制度、保障措施等进行核查，确认与提交申请文件的一致性。如对于污染物排放，可重点核查生产现场的污染物排放状况、处置设备及相关文件记录等，以验证所提交大气污染物排放监测报告的真实可靠性。

5.2.5 检查人日

原则上，一个认证单元的现场检查基础人日数见表 1。每增加 1 个认证单元，在表 1 的基础上相应增加 1 个人日。不同的生产场所应分别计算人日数。

表 1 一个认证单元的现场检查基础人日数

企业规模	100 人及以下	100 人以上
基础人日数	9	10

当生产企业已通过有效的质量管理体系或环境管理体系认证时，每通过一项管理体系认证，应在上述要求的基础上减少 2 个人日。

5.2.6 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况：

- 1) 现场检查通过

绿色评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

绿色评价要求符合性验证、工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项,可允许限期整改,报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的,现场检查通过。

3) 现场检查不通过

绿色评价要求符合性验证未通过、或产品一致性检查和工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题,应判定现场检查不通过或终止检查。

6 产品抽样检验

产品抽样检验可在现场检查前完成,也可与现场检查同时进行。

6.1 抽样检验项目、要求及方法

应符合 GB/T 35604-2017 中品质属性的相关规定。

6.2 抽样检验方案

认证机构受理认证委托并确定检验方案后,可进行产品抽样检验。抽样检验方案见附件 4。

为减轻企业重复检测成本,中空玻璃的光热性能可由认证机构确定、且具备 CMA 资质的实验室根据有效期内光谱检测数据进行计算并出具报告。

6.3 抽样检验实施

抽样检验应由认证机构确定、且具备 CMA 资质(需覆盖附件 4 所涉检测依据)的实验室完成。实验室对样品进行检验,应确保检验结论真实、准确,对检验全过程做出完整记录并归档留存,以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

6.4 利用其他检验结果及企业自有检测资源

6.4.1 利用其他检验结果

如果认证委托人能就认证单元的产品提供同时满足以下规定的检验报告,认证机构可以此检验报告作为该产品抽样检验的结果。

- 1) 具备 CMA 资质的实验室出具的抽样检验报告;
- 2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合 GB/T 35604-2017

及本规则的规定；

3) 原则上，检验报告的签发日期为现场检查日前 12 个月内。

6.4.2 利用企业自有检测资源

认证机构可对企业自有检测资源进行评审，决定是否在样品抽样检验过程中利用企业自有检测资源。

7 认证结果评价与批准

认证机构对产品抽样检验、初始检查结论进行综合评价。评价通过后，认证机构原则上应在 5 个工作日内向认证委托人颁发绿色产品认证证书，每一个认证单元颁发一张证书。

8 获证后的监督

8.1 监督时间

原则上企业获证 6 个月后即可安排监督，每次监督时间间隔不超过 1 年。若发生下述情况之一，可增加监督频次，且监督时机可为预先不通知：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为生产厂、制造商责任的；
- 2) 认证机构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的；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂因变更组织机构、生产工艺、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性的。

8.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书。监督的内容应包括：

- 1) 工厂保证能力监督检查；
- 2) 产品一致性监督检查；
- 3) 绿色评价要求持续符合性验证；
- 4) 监督检验；
- 5) 上一次认证不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标识使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

8.2.1 工厂保证能力监督检查

工厂保证能力监督检查应覆盖所有认证单元涉及的生产场所。每次必查条款为附件3的3、5、6、10、11条，对其余条款可适当检查，一个认证周期内覆盖所有条款。

8.2.2 产品一致性监督检查

产品一致性监督检查应至少覆盖每一单元的认证产品，其余按5.2.3的规定进行。

8.2.3 绿色评价要求持续符合性验证

绿色评价要求持续符合性验证按5.2.4的规定进行。企业应对所有认证单元的产品进行自评，并确保符合要求。认证机构原则上可抽取有代表性的认证单元进行，一个认证周期内应覆盖所有认证单元。

8.2.4 产品监督检验

按获证单元进行认证产品的监督检验，一个认证周期内覆盖所有认证单元所有代表性认证产品。监督抽样检验方案见附件5，监督抽样检验的其他要求参见本文件6的规定。当按照6.4利用其他检验结果时，上一次认证所涉及的产品抽样检验报告不能作为当次监督检验可采信的结果。

8.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的50%。管理体系运行情况有变化时，需重新核定。

8.4 监督检查结论

监督检查结论可分为以下三种情况：

1) 监督检查通过

绿色评价要求持续符合性验证、工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查、产品监督检验均通过，且工厂保证能力监督检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

产品监督检验通过，绿色评价要求持续符合性验证、工厂保证能力和产品一

致性监督检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，监督检查通过。

3) 监督检查不通过

绿色评价要求持续符合性验证未通过、或产品监督检验未通过、或工厂保证能力监督检查、产品一致性监督检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定监督检查不通过或终止检查。

8.5 监督检查结果评价

认证机构对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持绿色产品认证证书、使用绿色产品认证标识。评价不通过的，认证机构按 10.5 的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

9 扩大或缩小申请

在认证证书有效期范围内，认证委托人需扩大认证范围的，扩大单元部分应按初次认证程序进行，扩大的人日数一个单元不得低于 1 个人日。

在认证单元内扩展认证产品时，认证委托人提供的材料应符合认证要求，并在下次监督检查是给予验证。

对于需在年度监督时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。

10 认证证书

10.1 证书的保持

认证证书的有效期为 5 年，证书的有效性通过定期监督来保持。

认证证书有效期届满，需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应在接到延续申请后直接换发新证书。

10.2 证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- 1) 认证委托人/制造商/生产厂的名称、地址；
- 2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- 3) 认证依据；

- 4) 认证模式;
- 5) 发证日期和有效期;
- 6) 认证机构名称;
- 7) 证书编号;
- 8) 其他依法需要标注的内容。

10.3 证书的变更

认证委托人在工厂因变更组织机构、生产地址、生产条件、生产工艺、生产装备、生产一致性控制计划、产品名称/型号等，从而可能影响证书内容发生变化时；已获证产品发生技术变更可能影响与相关标准的符合性时；或产品标准更新可能影响检测结论时，认证委托人应向认证机构提交书面变更申请。由认证机构评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

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

10.4 证书的扩大与缩小

认证委托人需扩展证书覆盖认证产品的范围时，应按第9章的规定进行。对符合要求的，认证机构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。

当企业提出不再保留某个已认证产品的认证资格时属缩小认证范围，原则上企业应提出书面申请，经确认后注销该企业相应的认证产品。企业退还认证证书，同时停止在该产品上使用认证标识。

10.5 证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合认证机构有关证书管理规定的要求。当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构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。认证委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构

将撤销或注销被暂停的认证证书。

11 认证标识的使用

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品本体、铭牌、包装、随附文件（如说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示绿色产品标识，样式见图 1。获证企业在使用标识时，应符合《市场监管总局发布关于绿色产品标识使用管理办法》（市场监管总局公告 2019 年第 20 号）的要求及发证机构对标识的管理要求。



图 1 绿色产品标识样式

12 收费

认证机构按照国家规定，制定收费标准，并公开收费标准清单。

13 其他

13.1 其他合格评定结果的采信

绿色产品认证鼓励采信其他合格评定结果。采信的内容、方式、流程等应符合认证机构的相关要求。

13.2 其他认证要求

本规则未尽事宜，应符合认证机构的相关规定。

附件 1

关键原材料备案清单

申请方名称:

生产厂名称:

生产厂地址:

认证单元名称:

产品名称、规格型号:

产品执行标准:

一、关键原材料备案清单

原材料/零部件类别	原材料/零部件名称	规格型号	供应商名称	制造商名称
玻璃原片				
低辐射镀膜玻璃				
3A 分子筛				
夹层玻璃中间层				
密封胶				

注 1: 本表中未涉及的关键原材料按产品实际情况进行填写;
注 2: 本表不够时可自行复制填写。

二、产品描述 (产品执行标准、产品名称、型号/规格、用途等)

三、申请方声明

1) 选择申请产品适合的原材料类别填写，应列出每种关键原材料的所有供应商/制造商。

2) 申请方应保证关键原材料中不出现绿色产品认证要求中规定的违禁物质；保证备案关键原材料与相应申请认证产品保持一致；保证获证产品只配用经认证机构确认的上述关键原材料。如关键原材料需进行变更（增加、替换），申请人应向认证机构提出变更申请，未经认证机构认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。

申请方（盖章）

年 月 日

附件 2

绿色产品自评价表

1 自评表

表 2-1 基本要求自评表

项目及要求	自评结果	证实性资料建议清单 ^a
产品生产企业的污染物排放状况、污染物总量控制，符合相关环境保护法律法规的要求，应达到国家或地方污染物排放标准的要求，近 3 年无重大安全事故和重大环境污染事件。		2) 3) 4) 7)
工业企业厂界环境噪声排放，应符合 GB 12348 要求，同时应符合相关地方标准要求。		5)
生产企业的管理应按照 GB/T24001、GB/T45001 和 GB/T19001 分别建立并运行环境管理体系、职业健康安全管理体系和质量管理体系。		6)
企业应采用国家鼓励的先进技术工艺，不应使用国家或有关部门发布的淘汰或禁止的技术、工艺、装备及材料。		8)
产品质量水平，钢化玻璃产品性能应符合 GB 15763.2 的要求；夹层玻璃产品性能应符合 GB 15763.3 的要求；中空玻璃产品性能应符合 GB/T11944 的要求。		1)
^a 清单序号参见本附件中“2 证实性资料建议清单”。		

表 2-2 评价指标要求自评表（适用于钢化玻璃）

项目及要求			自评结果	证实性资料建议清单 ^a
资源属性	平板玻璃	外观质量	应满足 GB11614 中最高等级的技术要求	15)
		单位产品能耗	应符合 GB/T 35604-2017 中表 A.1 要求	9)
	水资源	用水定额	$\leq 0.01\text{m}^3/\text{m}^2$	11)
	包装材料	可循环材料利用率	$\geq 90\%$	14)

	原片综合利用率		$\geq 85\%$		13)
能源属性	单位产品生产能耗	平面普通钢化玻璃	$\leq 3.22\text{kW}\cdot\text{h}/\text{m}^2$		10)
		平面低辐射镀膜钢化玻璃	$\leq 3.99\text{kW}\cdot\text{h}/\text{m}^2$		
		曲面普通钢化玻璃	$\leq 4.22\text{kW}\cdot\text{h}/\text{m}^2$		
		曲面低辐射镀膜钢化玻璃	$\leq 5.22\text{kW}\cdot\text{h}/\text{m}^2$		
环境属性	水资源重复利用率		$\geq 90\%$		12)
品质属性	安全性及耐久性	表面应力及均匀性	表面应力 $\geq 90\text{MPa}$, 表面应力均匀性 $\leq 10\text{MPa}$		19)
		波形弯曲度	0.12mm/300mm		
^a 清单序号参见本附件中“2 证实性资料建议清单”。					

表 2-3 评价指标要求自评表（适用于夹层玻璃）

项目及要求				自评结果	证实性资料建议清单 ^a
资源属性	平板玻璃	外观质量	应满足 GB11614 中最高等级的技术要求		15)
		单位产品能耗	应符合表 A.1 要求		9)
	水资源	用水定额	$\leq 0.01\text{m}^3/\text{m}^2$		11)
	包装材料	可循环材料利用率	$\geq 90\%$		14)
	原片综合利用率		$\geq 85\%$		13)
	钢化玻璃		应满足 GB/T 35604-2017 中表 1 要求		见表 2-2
	夹层玻璃用胶片		厚度应不小于公称厚度		16)
能源属性	单位产品生产能耗		$\leq 4.0\text{kW}\cdot\text{h}/\text{m}^2$		10)
环境属性	水资源重复利用率		$\geq 90\%$		12)
品质属性	安全性及耐久性	烘焙实验	无气泡		19)
^a 清单序号参见本附件中“2 证实性资料建议清单”。					

表 2-4 指标要求自评表（中空玻璃）

项目及要求				自评结果	证实性资料建议清单 ^a
资源属性	平板玻璃	外观质量	应满足 GB11614 中最高等级的技术要求		15)
		单位产品能耗	应符合表 A.1 要求		9)
	水资源	用水定额	$\leq 0.01\text{m}^3/\text{m}^2$		11)
	包装材料	可循环材料利用率	$\geq 90\%$		14)
	3A 分子筛		应满足 GB/T10504 中最高等级的技术要求		17)
	原片综合利用率		$\geq 85\%$		13)
	钢化玻璃		应满足 GB/T 35604-2017 中表 1 要求		见表 2-2
	夹层玻璃		应满足 GB/T 35604-2017 中表 2 要求		见表 2-3
能源属性	建筑节能	相对节能率	$\geq 65\%$		18)
环境属性	水资源重复利用率		$\geq 90\%$		12)
品质属性	光热性能		满足 GB/T 35604 附录 F 的要求		19)
	色差		≤ 1.5		
	安全性及耐久性	水气密封耐久性	水分渗透指数: $I \leq 0.10$ 平均值 $I_{av} \leq 0.05$		
^a 清单序号参见本附件中“2 证实性资料建议清单”。					

2 证实性资料建议清单

- 1) 产品符合 GB 15763.2、GB 15763.3、GB/T 11944 等标准要求，已获 CCC 认证证书，CCC 认证证书在有效状态且提供 12 个月以内的 CCC 监督检验报告；
- 2) 生产厂的排污许可证（适用时）；
- 3) 生产厂环境影响评价批复文件、环境保护竣工验收文件，或其他地方环保主管部门出具的合法证明；

- 4) 生产厂符合国家或地方污染物排放标准的有效的的大气污染物、水污染物排放监测报告（具备 CMA 资质的检测机构出具，一年内有效）；
- 5) 生产厂符合 GB 12348 及地方标准要求的噪声排放监测报告（具备 CMA 资质的检测机构出具，一年内有效）；
- 6) 生产厂按 GB/T 19001、GB/T 24001、GB/T45001 分别建立并运行质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系的有效证明文件；
- 7) 认证委托人、制造商、生产厂近三年无重大安全和环境污染事故声明，（如果公司成立不足三年，按公司成立之日起至申请日进行提供）；
- 8) 生产厂采用国家鼓励的先进技术工艺，不使用国家或有关部门发布的淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关物质的声明；
- 9) 平板玻璃单位产品能耗符合要求的有效证明文件；
- 10) 生产厂单位产品综合能耗核算的有效证明文件；
- 11) 生产厂用水定额核算的有效证明文件；
- 12) 生产厂水重复利用率核算的有效证明文件；
- 13) 生产厂原片综合利用率核算的有效证明文件；
- 14) 生产厂包装材料可循环利用率核算的有效证明文件；
- 15) 关于平板玻璃外观质量满足 GB11614 中最高等级要求的有效的检验报告（由具备 CMA 资质的检测机构出具）；
- 16) 关于夹层玻璃用胶片厚度的有效的检验报告（由具备 CMA 资质的检测机构出具）；
- 17) 关于 3A 分子筛满足 GB/T10504 中最高等级要求的有效的检验报告（由具备 CMA 资质的检测机构出具）；
- 18) 关于中空玻璃相对节能率的有效的检验报告；
- 19) 产品品质属性指标检验报告。

附件 3

绿色产品认证工厂保证能力检查要求

生产企业应按照绿色产品认证要求控制获证产品的一致性，其工厂保证能力应满足本文件规定的要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与绿色产品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认证负责人，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：

- 1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- 2) 与认证机构保持联络，及时跟踪绿色产品认证标准和实施规则的变化，并确保认证产品持续符合变化的要求，同时保证产品的一致性；
- 3) 确保不合格品和变更后未经认证机构确认的获证产品，不加贴使用绿色产品认证标识和证书，确保加施绿色产品认证标识产品的证书状态持续有效。

认证负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、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的产品的需要；应配备必要的污染物处置与回收利用设备；应配备必要的能耗、物耗、环境排放等方面的计量监测设备；应配备相应的人力资源，确保从事对绿色产品认证要求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，包括国家节能、环保、低碳、能源消耗限额等法规性文件，与绿色产品评价相关的文件（如废水、废气、

噪声排放监测报告等），以及其他必要的外来文件和记录进行有效控制。

- 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。与绿色产品认证要求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绿色产品认证相关的重要文件和信息，如污染物排放监测报告、能源审计报告、资源综合利用评价报告、产品型式试验报告、工厂检查结果、绿色产品认证证书状态信息（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、环保、安全投诉及处理结果，及其他与绿色产品评价认证相关的文件和信息等。

3 影响产品绿色属性的重要因素控制

- 3.1 工厂应建立并保持对影响产品生命周期内资源、能源、环境和品质属性的重要因素的识别、评价和控制程序。工厂对于这些重要因素的评价与控制要求应符合相关绿色产品评价标准及认证实施规则的规定。
- 3.2 工厂应按照生命周期思想判定那些对产品资源、能源、环境和品质属性具有重大影响，或可能具有重大影响的因素，如产品生产过程中影响其环境属性的废水、废气、噪声和危险废物等。工厂应建立并保存这些重要影响因素清单。
- 3.3 工厂应确保对这些影响产品绿色属性的重要因素采取措施加以控制，保持相关记录，并及时更新这方面的信息，以确保：
 - 1) 影响产品资源、能源、环境和品质属性的安全保障装置、监视计量设备、污染处置设备等必要配备、准确使用与正常运行；
 - 2) 监视计量设备、污染物处理设备按规定进行校准、维护；
 - 3) 相关人员能正确使用这些仪器设备，准确理解并掌握对影响产品资源、能源、环境和品质属性的重要因素进行控制的要求，并有效实施。

4 设计/开发

- 4.1 工厂应建立并保持绿色产品设计/开发程序。制定产品的设计标准或规范，其要求应不低于相关产品认证标准或技术要求。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、产品验收

准则等设计文件，并确保文件的持续有效性。

- 4.2 工厂应对产品进行设计/开发策划，在设计/开发文件中确定产品主要涉绿属性指标并满足相应标准或技术要求。应对产品主要技术参数、结构、关键件、加工工艺、过程控制、检验等提出明确要求，应满足绿色产品认证实施规则中的具体要求。
- 4.3 工厂应对设计/开发结果进行评审、验证和确认，以确保设计/开发输出（结果）满足输入要求，满足规定的使用要求或已知的预期用途的要求。
- 4.4 工厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认的记录，记录应能够体现绿色产品性能指标评价的实现过程和结果。

5 采购与关键件控制

5.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应按照产品设计/开发文件中对采购关键件、外协件的要求实施采购控制。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绿色产品认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/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。

5.2 关键件的控制

5.2.1 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。

5.2.2 对于采购关键件的特性，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，以及最终产品满足绿色产品认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

- 1) 获得可为最终绿色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。
- 2) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合绿色产品认证实施规则的要求。
- 3) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于上述 1) 或 2) 的要求。

定期确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、

产品型式试验报告等。

5.2.3 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 6 进行控制。

6 生产过程控制

6.1 工厂应对影响认证产品性能的工序（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性能时，则应制定相应的文件，使生产过程受控。工厂应保持关键过程控制记录。

6.2 产品生产过程如对环境条件有特殊要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

6.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

6.4 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。

6.5 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。

7 确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的确认检验进行控制；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。

确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、第三方实验室检验报告、国抽或省抽检验报告、产品型式试验报告、监督抽样检测报告等。

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，如实验室认可的检测能力范围等。

注：确认检验项目及最低检验频次应满足本规则附件 6 的要求。

8 检验试验仪器设备

8.1 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。

8.2 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。

8.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

9 不合格品的控制

9.1 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。

9.2 不合格品涉及影响健康、环保、辐射等性能时，对其处置及所采取的纠正措施不应造成人身危害或对周围环境的负面影响。

9.3 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。

9.4 工厂获知其认证产品存在重大质量问题（如国家级和省级监督抽查不合格等）

或安全、环保问题时，应及时通知认证机构。

10 内部审核

工厂应建立文件化的绿色产品管理体系内部审核程序，确保工厂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。工厂应保存内部审核结果。

11 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进行控制，程序应符合规定要求。认证产品的变更应得到认证机构批准后方可实施，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。

12 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。

涉及产品健康、环保、辐射等性能时，产品（包括原材料、半成品和成品）的包装、搬运和储存不应造成人身健康危害或周围环境负面影响。

13 绿色产品认证证书和标识

工厂对绿色产品认证证书和标识的管理及使用应符合《绿色产品标识管理办法》及认证机构的相关要求。对于统一印制的标准规格的绿色产品认证标识或采用印刷、模压等方式加施的绿色产品认证标识，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施绿色产品认证标识或放行：

- 1) 未获认证的绿色产品认证目录内产品；
- 2) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- 3) 超过认证有效期的产品；
- 4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

5) 不合格产品。

附件 4

初始抽样检验方案

1 钢化玻璃

1.1 同一单元内产品检验系列划分方案

先按产品种类分为：平面普通钢化玻璃、平面低辐射镀膜钢化玻璃、曲面普通钢化玻璃、曲面低辐射镀膜钢化玻璃 4 类产品。

再按不同种类产品的厚度间隔划分产品检验系列，不含非标产品。

厚度间隔一：2mm、3mm、4mm、5mm、6mm；

厚度间隔二：8mm、10mm、12mm；

厚度间隔三：15mm、19mm、22mm、25mm。

1.2 产品抽样、检测要求

- (1) 每一产品检验系列的产品均需进行检验；
- (2) 抽取的检验系列的制品可在企业生产现场、仓库或流通市场抽取；
- (3) 选取产品检验系列的厚度间隔内的最薄厚度的制品；
- (4) 在波形弯曲度检测合格的平面制品、抽取的曲面制品中进行表面应力及均匀性检测。

1.3 检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

见表 4-1。

表 4-1 钢化玻璃检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
表面应力 表面应力均匀性	制品，面积不小于 1.6m ²	3	GB 15763.2
			GB/T 35604
波形弯曲度(平面制品)			GB 15763.2

1.4 判定

波形弯曲度（平面制品）、表面应力及均匀性均按 GB/T 35604-2017 判定，3 片全部合格判定该检验系列的产品合格。

2 夹层玻璃

2.1 同一单元内产品检验系列划分

采用相同工艺生产的夹层玻璃按中间层种类、厚度和制造商划分。相同中间层种类、厚度、不同制造商生产的中间层构成的产品，视为不同检验系列；构成夹层玻璃的单片玻璃不能是非标产品。

2.2 产品抽样要求

- (1) 每一产品检验系列的产品均需进行检验；
- (2) 抽取的检验系列制品厚度应为同一厚度，可在企业生产现场、仓库或流通市场抽取；
- (3) 可采用从制品上切取或采用与制品相同材料、相同工艺的方法单独制作；
- (4) 同检验系列产品有多种结构组成时，优选多层结构；
- (5) 实验室检测设备满足要求的情况下，夹层玻璃尺寸规格可适当放大。

2.3 检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

见表 4-2

表 4-2 夹层玻璃检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
烘焙	不小于 300×300	3	GB/T 35604

2.4 判定

按 GB/T35604-2017 附录 D 判定，3 片试样均合格，判定该检验系列的产品合格。

3 中空玻璃

3.1 同一单元内产品检验系列划分

色差、光热性能按相同结构、相同膜牌号的产品划分检验系列；

水气密封耐久性按密封方式确定检验系列。

3.2 产品抽样、检测要求

(1) 每一产品检验系列的产品均需进行检验；

(2) 光热性能检测，抽取所有膜牌号的 LOW-E 玻璃样品各 1 片。

(3) 色差检测，在同批、同结构的中空玻璃制品中随机抽取 5 片，可在企业生产现场、仓库或流通市场抽取；或采用同种材料，相同结构、相同工艺生产的样品。

(4) 水气密封耐久性能，每一检验系列抽取 15 片试样。

3.3 检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

见表 4-3。

表 4-3 中空玻璃检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
光热性能	100×100	1	JGJ/T 151
色差	制品/样品	5	GB/T18915.1
水气密封耐久性	510×360	15	GB/T11944

3.4 判定

水气密封耐久性由实验室检测，按 GB/T 35604-2017 判定；色差按 GB/T 18915.1 判定；光热性能实验室检测、计算，光热性能应按 GB/T35604-2017 分不同气候区分别判定。

附件 5

监督抽样检验方案

1 钢化玻璃

(1) 同一单元内产品检验系列划分方案同附件 4 中“1 钢化玻璃”要求。

(2) 产品抽样要求

- 每一产品种类的产品检验系列均需进行检验，每次监督依次按厚度间隔最薄、次薄、再次薄的产品系列顺序选择产品检验，如第 1 次监督为最薄系列，第 2 次监督为次薄系列，第 3 次监督为再次薄系列，依此类推；
- 抽取的检验系列制品可在企业生产现场、仓库或流通市场抽取；
- 在已确定产品检验系列的厚度间隔内选一种公称厚度的制品；
- 在波形弯曲度检测合格的平面制品、抽取的曲面制品中进行表面应力及均匀性检测。

(3) 检验项目、尺寸、数量、检验依据要求见表 5-1。

表 5-1 钢化玻璃检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

检验项目	样品尺寸(mm)	数量(片)	检验依据标准
表面应力	制品，面积不小于 1.6m ²	3	GB15763.2
表面应力均匀性			GB/T35604
波形弯曲度(平面制品)			GB15763.2

(4) 判定：波形弯曲度(平面制品)、表面应力及均匀性均按 GB/T35604-2017《绿色产品评价 建筑玻璃》判定，3 片全部合格，判定该检验系列的产品合格。

2 夹层玻璃

(1) 同一单元内产品检验系列划分方案同附件 2-1 中“2 夹层玻璃”要求

(2) 产品抽样要求

- 每次监督依次按产品检验系列中间层厚度(不分钢化夹层、普通夹层玻璃、中间层制造商)排序，按最薄、次薄、再次薄的顺序选择产品检验系列，如第 1 次监督为中间层最薄厚度，第 2 次监督为次薄厚度，第 3

次监督为再次薄厚度，依此类推；

- 当钢化夹层和普通夹层中间层厚度相同时，优选钢化夹层玻璃；
- 优先选用不对称结构和有色或国产中间层的产品；
- 实验室设备满足要求的情况下，夹层玻璃尺寸规格可适当放大。

(3) 检验项目、尺寸、数量、检验依据要求见表 5-2。

表 5-2 夹层玻璃检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

检验项目	样品尺寸 (mm)	数量 (片)	检验依据标准
烘焙	不小于 300 × 300	3	GB/T35604

(4) 判定：按 GB/T35604-2017《绿色产品评价 建筑玻璃》检验，3 片试样均合格，判定该检验系列的产品合格。

3 中空玻璃

(1) 同一单元内产品检验系列划分方案同附件 2-1 中“3 中空玻璃”要求。

(2) 产品抽样要求。

- 选择一检验系列产品进行检验；
- 光热性能检测，抽取该检验系列膜牌号的 LOW-E 玻璃样品 1 片。
- 色差检测，在同批、同检验系列的中空玻璃制品中随机抽取 5 片，可在企业生产现场、仓库或流通市场抽取；或采用同种材料，相同结构、相同工艺生产的样品。

(3) 检验项目、尺寸、数量、检验依据要求见表 5-3。

表 5-3 中空玻璃检验项目、尺寸、数量、检验依据要求

检验项目	样品尺寸 (mm)	数量 (片)	检验依据标准
光热性能	100 × 100	1	JGJ/T 151
色差	制品/样品	5	GB/T18915.1

(4) 判定：色差按 GB/T18915.1 判定；光热性能实验室检测、计算，光热性能应按 GB/T 35604-2017《绿色产品评价 建筑玻璃》分不同气候区分别判定。

附件 6

确认检验项目及最低频次要求

表 6-1 确认检验项目及最低检验频次要求

产品名称	检验依据标准	确认检验项目	确认检验最低频次
钢化玻璃	GB15763.2	波形弯曲度	1 片/周和更换产品厚度、种类
		表面应力	1 片/周和更换产品厚度和种类时
		表面应力均匀性	1 片/周和更换产品厚度和种类时
夹层玻璃	GB/T35604	烘焙试验	1 片/月和更改胶片时
中空玻璃	JGJ/T 151	光热性能	1 片/半年和更改原片、玻璃原片时
	GB/T18915.1	色差	5 片/更改原片、玻璃原片时