

济南市平板玻璃产品质量监督抽查实施细则

(2025年版)

1 抽样

1.1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样经销者的待销产品中抽取。

对随机抽取的 20 片样品，按顺序编号，每片上裁出 1200mm×600mm 一块，作为检验样品。切裁时，奇数片取左下角，偶数片取右上角。检验样品的长边为原片的长边，检验样品的短边为原片的短边。

1.2 抽样基数

抽取样品基数满足抽样数量即可。

1.3 抽样范围

抽查产品种类包括无色透明平板玻璃和本体着色平板玻璃。

1.4 抽样数量

每批次产品抽取样品 20 片，作为检验样品，检验完毕留存作为备用样品。

2 检验项目及检测方法

表 1 平板玻璃产品检验项目

序号	检验项目	检测方法
1	厚度偏差	GB 11614
2	厚薄差	GB 11614
3	光学变形	GB 11614
4	弯曲度	GB 11614
5	无色透明平板玻璃可见光透射比	GB 11614 GB/T 2680
	本体着色平板玻璃透射比偏差	GB 11614 GB/T 2680
	本体着色平板玻璃颜色均匀性	GB 11614 GB/T 11942

注：上表所列检验项目是有关法律法规、标准等规定的，重点涉及健康、安全、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

产品明示标准未标注年代号的，检验时根据生产日期选择有效的执行标准。

无色透明平板玻璃可见光透射比只对无色透明平板玻璃进行检验；本体着色平板玻璃透射比偏

差、本体着色平板玻璃颜色均匀性只对本体着色平板玻璃进行检验。

3 判定规则

3.1 标准依据

GB 11614 平板玻璃

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件。

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求。

3.2 判定原则

对厚度偏差、厚薄差、点状缺陷、点状缺陷密集度、光学变形、弯曲度进行检验时，在所抽样品中，随机抽取 5 块样品检验，若不合格数小于或等于 1 块，则被抽查产品上述检验项目合格；若不合格数等于或大于 2 块，则被抽查产品上述检验项目不合格。

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定，但应在检验报告备注中进行说明。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定，但应在检验报告备注中进行说明。

4 异议复检

平板玻璃是无损伤、非破坏性的检验，检验不改变其品性。本细则中确定的全部检验项目，采用检验样品复检。