

# 武汉市 2024 年下半年平板玻璃产品质量监督抽查实施细则

## 1 抽样方法

以随机抽样的方式在使用者仓库中随机抽取。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

每批次产品抽取样品 20 片。

## 2 检验依据

表 1 平板玻璃检验项目及检验依据

序号	检验项目		检验方法
1	厚度		GB 11614-2022
2	厚薄差		GB 11614-2022
3	外观质量	点状缺陷	GB 11614-2022
		点状缺陷密集度	
		线条、划伤、裂纹	
4	光学性能	无色透明平板玻璃可见光透射比 <sup>a</sup>	GB 11614-2022
		本体着色平板玻璃透射比偏差 <sup>b</sup>	
5	颜色均匀性 <sup>b</sup>		GB 11614-2022
<sup>a</sup> 只针对无色透明平板玻璃			
<sup>b</sup> 只针对本体着色平板玻璃			

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。

## 3 判定规则

### 3.1 依据标准

GB 11614-2022 平板玻璃

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

样品未经检验发生破损，若碎片数量不多于 7 片，则从未破损的样品中按顺序号取 13 片检验并判定。

对厚度、厚薄差、点状缺陷、点状缺陷密集度、线条、划伤、裂纹等项目进行检验时，1 片玻

璃其检验结果的上述指标均达到该等级的要求则该片玻璃上述指标合格，否则为不合格。

样品数量为 20 片时，若不合格片数小于或等于 3 片，则被抽查产品上述指标合格；若不合格片数等于或大于 4 片，则被抽查产品上述指标不合格；样品数量为 13 片时，若不合格片数小于或等于 2 片，则被抽查产品上述指标合格；若不合格片数等于或大于 3 片，则被抽查产品上述指标不合格。不合格的上述指标是指上述指标其中之一或其组合。

对无色透明平板玻璃可见光透射比进行检验时，若检验结果符合 GB 11614-2022 的规定，则判定被抽查产品该项指标合格。

对本体着色平板玻璃透射比偏差进行检验时，若检验结果符合 GB 11614-2022 的规定，则判定被抽查产品该项指标合格。

对本体着色平板玻璃颜色均匀性进行检验时，若检验结果符合 GB 11614-2022 的规定，则判定被抽查产品该项指标合格。

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品合格；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本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。

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。