



中华人民共和国汽车行业标准

QC/T XXXXX—XXXX

汽车包边玻璃

Encapsulated glazing for road vehicles

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部
布

发

目 次

前 言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类	3
4.1 按玻璃类别	3
4.2 按包边截面形状	3
4.3 按注塑材料分类	4
5 技术要求	4
5.1 总则	4
5.2 外观	4
5.3 尺寸	6
5.4 吻合度	6
5.5 粘结性能	6
5.6 耐低温性	7
5.7 耐高温性	7
5.8 耐湿性	7
5.9 耐高低温循环	7
5.10 耐氙灯老化	7
5.11 耐化学性	8
5.12 耐污染性	8
5.13 禁用物质	8
6 试验方法	8
6.1 外观	8
6.2 尺寸	8
6.3 吻合度	8
6.4 粘结性能试验	9
6.5 耐低温性试验	10
6.6 耐高温性试验	10
6.7 耐湿性试验	11
6.8 耐高低温循环试验	11
6.9 氙灯老化试验	11
6.10 耐化学性试验	12
6.11 耐污染性试验	12
6.12 禁用物质试验	13

7	检验规则	13
7.1	检验分类	13
7.2	组批与抽样	13
7.3	判定规则	14
8	标志、包装、运输和储存	14
8.1	包装、标志、运输	14
8.2	贮存	14

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由全国汽车标准化技术委员会（SAC/TC 114）提出并归口。

本标准主要起草单位：

本标准参加起草单位：

本标准主要起草人：

汽车包边玻璃

1 范围

本标准规定了汽车包边玻璃的术语和定义、分类、技术要求、试验方法、检验规则以及包装、标志、运输和贮存等。

本标准适用于汽车包边玻璃,其他道路车辆用包边玻璃可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 9656 汽车安全玻璃

GB/T 17340 汽车安全玻璃的尺寸、形状及外观

GB/T 30512 汽车禁用物质要求

JC/T 512 汽车安全玻璃包装

QC/T 941 汽车材料中汞的检测方法

QC/T 942 汽车中六价铬的检测方法

QC/T 943 汽车材料中铅、镉的检测方法

QC/T 944 汽车材料中多溴联苯(PBBs)和多溴二苯醚(PBDEs)的检测方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

包边玻璃 encapsulated glazing/molded glass

边部与高分子材料集成一体的安全玻璃。

3.2

残留 residual

附着在玻璃上多余的底涂或其它物质。

3.3

凸凹点convex-concave point

由于模具型腔被异物破坏,造成表面具有凸起或者凹陷外观的缺陷。

3.4

杂质 impurity

表面有无法清除的灰尘等杂质粘附。

3.5

缺料 incomplete filling

指由于型腔填充不满,导致塑件外形残缺不完整的现象。

3.6

漏料 material leakage

由于模具配合问题,包边材料注塑过程溢出,形成较大的多余料。

3.7

披锋/飞边/毛刺 rag

产品上出现由模具拼接线、分模线或者金属件裁切等出现的波浪形、锯齿形边缘。

3.8

划伤 scratch

在生产或储运过程中产品表面被异物摩擦所留下的伤痕。

3.9

气泡 bubble

材料因含有水分,注塑生产过程水分蒸发后在产品表面形成的鼓起等。

3.10

缩痕 sink mark

由于收缩导致表面凹陷痕迹。

3.11

花纹 texture

由于材料和工艺导致的表面不规则纹路。

3.12

流痕 ripple

由于包边材料流动不良造成的波浪形纹路。

3.13

亮斑 spot

由于浇口设置不合理或工艺不良导致的包边表面局部发亮。

3.14

熔接线 weld bond

包边材料的熔合线。

3.15

橘皮 orange peel

产品表面出现为数众多的纵横交切如树枝般的小沟槽。

3.16

白线 white line

L形包边玻璃由于印边覆盖不到玻璃边缘，注塑后在玻璃边沿形成可见的白色线条。

3.17

裂痕 crack

包边材料开裂或者表面有龟裂痕迹。

3.18

分模线/拼接线 die line

注塑模具上下模分界线或者模具相互之间拼接产生的分界线。

4 分类

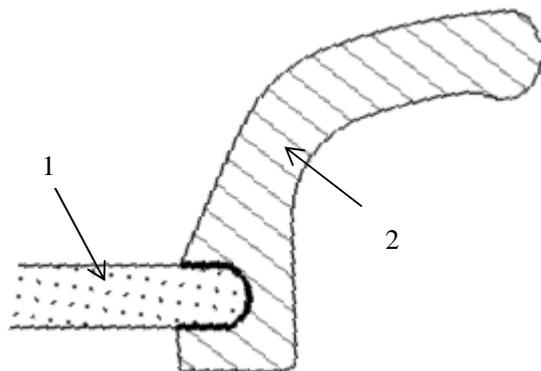
4.1 按玻璃类别

按玻璃类别的不同分为夹层包边玻璃和钢化包边玻璃两类。

4.2 按包边截面形状

按包边截面形状的不同分为U型包边玻璃和L型包边玻璃两类：

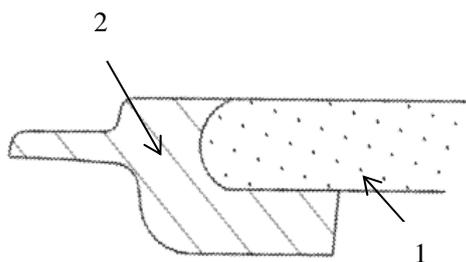
——U型包边玻璃：玻璃边缘均被包覆在包边内的产品，包边与玻璃交接面的截面形成类似字母“U”的现状，如图1示。



说明：1——玻璃；2——包边。

图1 U型包边

——L型包边玻璃：玻璃外表面与包边面平齐的产品，包边与玻璃交接面的截面形成类似字母“L”的现状，如图2示。



说明：1——玻璃；2——包边。

图2 L型包边

4.3 按注塑材料分类

按注塑材料的不同主要分为PU注塑包边玻璃、PVC注塑包边玻璃和TPE注塑包边玻璃三类。

5 要求

5.1 应满足 GB 9656 强制性条款的要求。

5.2 除应满足 5.1 条规定的内容外，还应满足表 1 的要求。

表1 技术要求及对应试验方法

项目	技术要求	试验方法
外观质量	5.2.1	6.2
尺寸	5.2.2	6.3
吻合度	5.2.3	6.4
粘结力	5.2.4	6.5
耐低温性	5.2.5	6.6
耐高温性	5.2.6	6.7
耐湿性	5.2.7	6.8
耐高低温循环	5.2.8	6.9
氙灯老化	5.2.9	6.10
耐化学性	5.2.10	6.11
耐污染性	5.2.11	6.12
禁用物质	5.2.12	6.13

5.2.1 外观质量

外观质量除符合GB/T 17340规定的内容外，还应满足表2的要求。

表2 外观质量

项目	要求		
	A区	B区	C区
皮纹(喷砂、腐蚀)	1. 皮纹与色板色号定义一致; 2. 皮纹与色板色号之间的差异由供需商定, 如制作比对样片等。		
色泽(颜色、光泽)	1. 色泽与色板定义一致; 2. 包边和标准色板之间的色差需要满足: $\Delta E \leq 1.2$, $\Delta L \leq 0.75$, $\Delta a \leq 0.7$, $\Delta b \leq 0.6$ 。		
残留	不允许	不允许	底涂残留宽度不应超出包边2mm, 不应有浇口和辅助流道残留。
凸凹点	不允许	直径 $\leq 0.3\text{mm}$, 数量 ≤ 1 个 (若间距 $\geq 300\text{mm}$, 允许存在2个)	允许
杂质	不允许	直径 $\leq 0.3\text{mm}$, 数量 ≤ 1 个 (若间距 $\geq 300\text{mm}$, 允许存在2个)	允许
缺料	不允许	不允许	允许
漏料	不允许	不允许	允许
披锋/飞边/毛刺	高度0.3mm 以下	高度0.5mm 以下	允许
划伤	不允许	深度 $\leq 0.3\text{mm}$, 长度 $\leq 5.0\text{mm}$ 数量 ≤ 2 个	允许
气泡	不允许	直径 $\leq 0.3\text{mm}$, 数量 ≤ 1 个 (若间距 $\geq 300\text{mm}$, 允许存在2个)	$\Phi 1.0\text{mm}$ 以下3个以内
缩痕	500mm 正视不可见	500mm 正视不明显	允许
花纹	500mm 正视不可见	500mm 正视不明显	允许
流痕	500mm 正视不可见	500mm 正视不明显	允许
亮斑	不允许	$\Phi 2.0\text{mm}$ 以下, 1个以内	允许
熔接线	500mm 正视不可见	500mm 正视不明显	允许
橘皮	直径30mm 以上	直径50mm 以上	允许
白线	0.5mm \times 5mm 以下, 2条以内	1.0mm \times 20mm 以内, 3条以下	不影响粘结力的前提下允许
裂痕	不允许	不允许	不允许
分模线/拼接线	一般应布置在C区; 确需布置在A区和B区的, 拼接线高度不应超过0.5mm, 同时应有相关文件告知客户。		
<p>注1: A区是指装车后, 车辆在正常状态下, 人在车内就坐或车外站立时, 正常视线下可见的区域, 如图3示;</p> <p>注2: B区是指在特定状态下, 如开车门, 启动装置时候可见的面, 如图3示;</p> <p>注3: C区是指装车后不可见的面, 如图3示。</p>			

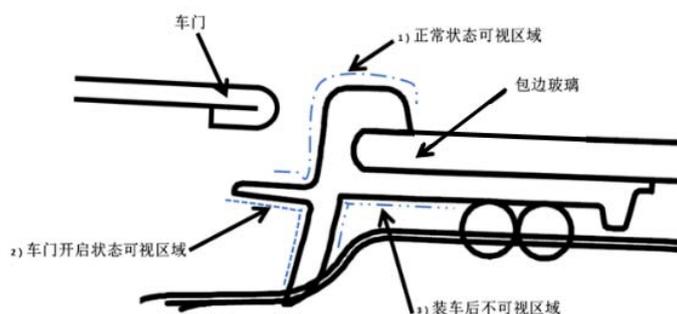


图3 包边外观区域划分示意图

5.2.2 尺寸

尺寸和尺寸波动应符合表3的规定。

表3 尺寸和尺寸波动

单位：mm

项目	要求			
	L型包边玻璃		U型包边玻璃	
	钢化包边玻璃	夹层包边玻璃	钢化包边玻璃	夹层包边玻璃
基准尺寸	±0.4	±0.5	±0.4	±0.5
非基准尺寸	±0.5	±1.0	±0.75	±1.0
R角	±0.75	±0.75	±0.75	±0.75
尺寸波动	≤0.5/100	≤1.0/100	≤0.75/100	≤1.0/100
注：如果一个产品既有L型包边，又有U型包边，那么除基准边以外，不同边的尺寸公差及波动根据包边的结构定义。				

5.2.3 吻合度

吻合度和吻合度波动应符合表5的规定。

表4 吻合度和吻合度波动

单位：mm

项目	要求							
	L型包边玻璃				U型包边玻璃			
	钢化包边玻璃		夹层包边玻璃		钢化包边玻璃		夹层包边玻璃	
最长边 L	≤600	>600	≤600	>600	≤600	>600	≤600	>600
吻合度	±0.6	±0.75	±1.0	±1.5	±0.75	±0.75	±1.0	±1.5
吻合度波动	≤0.5/100	≤0.75/100	≤1.0/100	≤1.25/100	≤0.5/100	≤0.5/100	≤1.0/100	≤1.25/100
注：如果一个产品既有L型包边，又有U型包边，不同边的吻合度公差及波动根据包边的结构定义。								

5.2.4 粘结性能

粘结性能应满足表5要求。

表5 粘结性能要求

项目		要求		
		PU注塑包边玻璃	PVC注塑包边玻璃	TPE注塑包边玻璃
剪切强度（包边与玻璃）		≥0.7MPa或材料本体破坏		≥1MPa或材料本体破坏
包边与钉柱	塑料钉柱	——		不脱落、不断裂
	金属钉柱	不脱落、不断裂		
注1：材料本体破坏见图4。				
注2：塑料钉柱做定位用，无耐久性要求。				

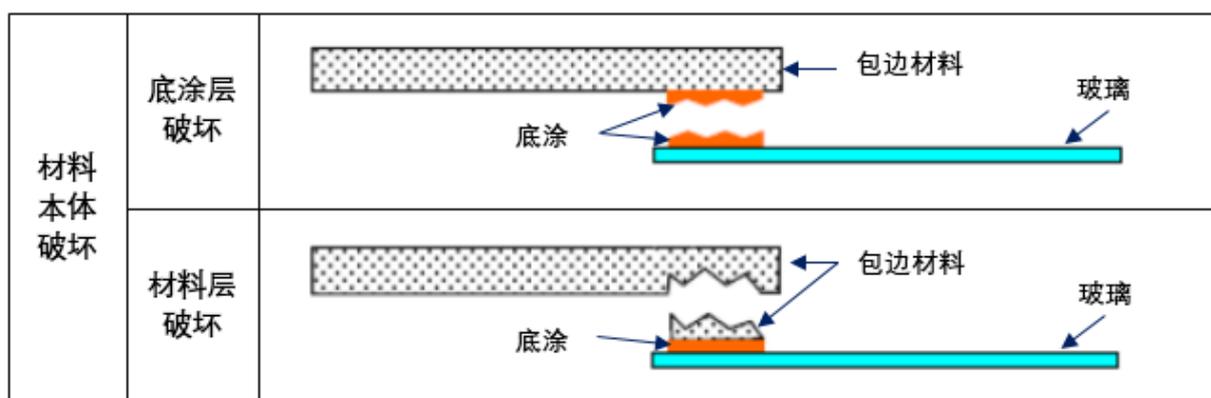


图4 材料本体破坏示意图

5.2.5 耐低温性

按6.5试验后，总成产品外观较试验前无明显变化，包边材料无开裂、粉化、气泡、粘化等外观问题，包边无开胶，除塑料钉柱粘结性能外其他粘结性能需满足5.2.4要求。

5.2.6 耐高温性

按6.7试验后，总成产品外观较试验前无明显变化，包边材料无开裂、粉化、气泡、粘化等外观问题，包边无开胶，除塑料钉柱粘结性能外其他粘结性能需满足5.2.4要求。

5.2.7 耐湿性

按6.8试验后，总成产品外观较试验前无明显变化，包边材料无开裂、粉化、气泡、粘化等外观问题，包边无开胶，除塑料钉柱粘结性能外其他粘结性能需满足5.2.4要求。

5.2.8 耐高低温循环

按6.9试验后，总成产品外观较试验前无明显变化，包边材料无开裂、粉化、气泡、粘化等外观问题，包边无开胶，除塑料钉柱粘结性能外其他粘结性能需满足5.2.4要求。

5.2.9 耐氙灯老化

按6.10试验后，总成产品外观较试验前无明显变化，包边材料无开裂、粉化、气泡、粘化等外观问题，包边无开胶，除塑料钉柱粘结性能外其他粘结性能需满足5.2.4要求。

5.2.10 耐化学性

按6.11试验后，总成产品外观较试验前无明显变化，包边材料无开裂、粉化、气泡、粘化等外观问题，包边无开胶，除塑料钉柱粘结性能外其他粘结性能需满足5.2.4要求。

5.2.11 耐污染性

按6.12试验后，包边表面应无接触污染和迁移污染。

5.2.12 禁用物质

应符合GB/T 30512的规定。

6 试验方法

6.1 试验条件

除特殊规定外，试验均应在下述条件下进行：

- a) 环境温度：23℃±5℃；
- b) 大气压力： $8.60 \times 10^4 \text{ Pa} \sim 1.0 \times 10^5 \text{ Pa}$ ；
- c) 相对湿度：40%~80%。

6.2 外观

6.2.1 对于GB/T 17340规定的外观质量，按该标准中规定的相应方法进行检验。

6.2.2 对于表2中的色差要求，以制品为试样，通过色差仪比对色板和试样之间的差异，按GB/T 11942要求进行检测。

6.2.3 对于表2中的色差之外的外观要求，以制品为试样，在环境照度1000lx以上或室外自然光下，将试样放置在检验台上，检查者距离试样检测表面300mm~500mm，检测视线与检测表面角度大于45°，检测持续时间大于10s。点状缺陷尺寸和线状缺陷宽度用放大10倍、精度0.1mm的读数显微镜测定。线状缺陷长度使用最小刻度为1mm的钢直尺进行测量。目测检查并记录外观缺陷。

6.3 尺寸

以制品为试样，使用最小刻度值为0.01mm的千分尺或与此同等精度的器具，按以下步骤进行检验：

- a) 将试样放置在检具或者专用工装上，并将试样限位、固定；
- b) 将校验合格的千分尺或专用检测工具等按照规定归零；
- c) 将千分尺或专用检测工具等按照要求放置；
- d) 按照图纸或技术要求，检测产品，读取检测数据并记录。

6.4 吻合度

以制品为试样，使用最小刻度值为0.01mm的百分表或与此同等精度的器具，按以下步骤进行检验：

- a) 将试样放置在检具或者专用工装上，并将试样限位、固定；
- b) 将校验合格的百分表或专用检测工具等按照规定归零；
- c) 将百分表或专用检测工具等按照要求放置；

d) 按照图纸或技术要求，检测产品，读取检测数据并记录。

6.5 粘结性能试验

6.5.1 剪切强度

6.5.1.1 在制品中随机抽取 3 片作为试样，试验前试样生产时间应大于 72h；

6.5.1.2 在制品上截取 50mm 长的包边条，将与其相邻两边残余的包边条切除干净；

6.5.1.3 将试样用夹具夹住包边条内外面，如图 5 示。设置拉伸速度：10mm/min，沿 F 方向进行剪切力测试，直至包边材料与玻璃脱离为止，记录最大拉力值 F，同时目视检查剥离面的破坏状态；

6.5.1.4 按公式（1）计算剪切强度。

$$B = \frac{F}{50 \times (T + E1 + E2)} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

B ——剪切强度，单位 N/mm² 或 MPa；

F ——测试所得的最大剪切力，单位 N；

T ——玻璃的厚度，单位 mm；

E1 ——玻璃内侧包边的宽度，单位 mm；

E2 ——玻璃外侧包边的宽度，单位 mm。

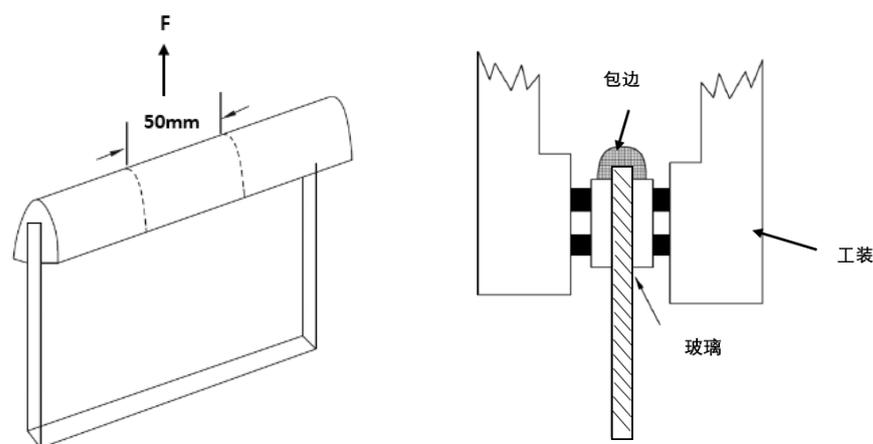


图5 剪切强度试验示意图

6.5.2 钉柱粘结强度

6.5.2.1 塑料钉柱粘结强度

6.5.2.1.1 在制品中随机抽取 3 片作为试样，试验前试样生产时间应大于 72h。

6.5.2.1.2 在塑料钉柱的末端沿如图 6 所示的 a、b、c 三个方向施以 98N（10kgf）的外力分别持续 5 秒，观察钉柱状态。

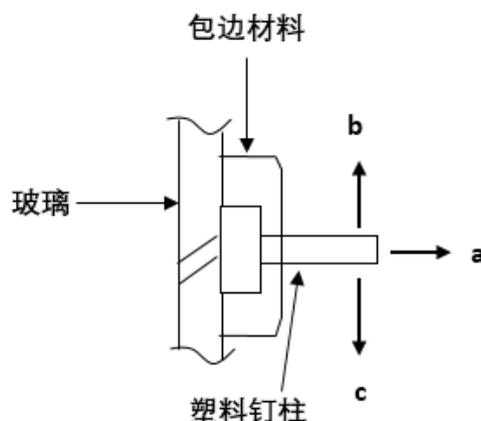


图6 塑料钉柱粘结强度测试

6.5.2.2 金属钉柱粘结强度

6.5.2.2.1 在制品中随机抽取 3 片作为试样，试验前试样生产时间应大于 72h。

6.5.2.2.2 在金属钉柱上沿图 7 所示施加外力，观察钉柱状态：

- a) 沿 F3 方向施加 784N (80kg) 的外力静载荷维持 5 秒；
- b) 在钉柱末端沿 F4 方向施加 343N (35kg) 的外力静载荷维持 5 秒；
- c) 沿 T3 方向施加 $5.39\text{N} \cdot \text{m}$ ($55\text{kgf} \cdot \text{cm}$) 的扭矩维持 5 秒。

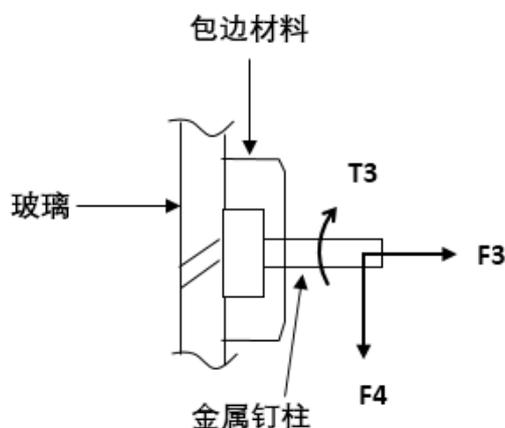


图7 金属钉柱粘结强度测试示意图

6.6 耐低温性试验

6.6.1.1 制品中随机抽取 3 片制品作为试样，试验前试样生产时间应大于 72h。

6.6.1.2 将试样在 -40°C 的条件下放置 48h，然后取出在室温条件放置 2 小时恢复至常温。

6.6.1.3 目测试样的外观，并记录外观状态。

6.6.1.4 按 6.5 测试方法对试样进行粘结性能测试，并记录破坏状态。

6.7 耐高温性试验

6.7.1 制品中随机抽取 3 片制品作为试样，试验前试样生产时间应大于 72h。

6.7.2 将试样在 90℃ 的条件下放置 240h，然后取出在室温条件放置 2 小时恢复至常温；

6.7.3 目测试样的外观，并记录外观状态。

6.7.4 按 6.5 测试方法对试样进行粘结性能测试，并记录破坏状态。

6.8 耐湿性试验

6.8.1 每批制品中随机抽取 3 片制品作为试样，试验前试样生产时间应大于 72h。

6.8.2 将试样在 $40\pm 3^{\circ}\text{C}$ 、 $98\pm 2\%\text{RH}$ 的条件下放置 240h，然后取出在室温条件放置 2h 恢复至常温。

6.8.3 目测试样的外观，并记录外观状态。

6.8.4 按 6.5 测试方法对试样进行粘结性能测试，并记录破坏状态。

6.9 耐高低温循环试验

6.9.1 每批制品中随机抽取 3 片制品作为试样，试验前试样生产时间应大于 72h。

6.9.2 将试样在试验箱中，进行 16 个高低温循环，然后取出在室温条件放置 2h 恢复至常温；单个高低温循环条件（如图 8 所示）：

- 60 分钟升温阶段：从 23°C ，30%RH 升温到 $+80^{\circ}\text{C}$ 和 80%湿度的条件；
- 240 分钟保持阶段：保持 $+80^{\circ}\text{C}$ 和 80%湿度的条件；
- 120 分钟降温阶段：温度降低到 -40°C ，温湿度降低到 23°C ，30%RH 后湿度不在进行管控；
- 240 分钟保持阶段：保持 -40°C ；
- 60 分钟恢复常温阶段：温湿度升至 23°C ，当温度到达 0°C 时，要求 30%RH。

6.9.3 目测试样的外观，并记录外观状态。

6.9.4 按 6.5 测试方法对试样进行粘结性能测试，并记录破坏状态。

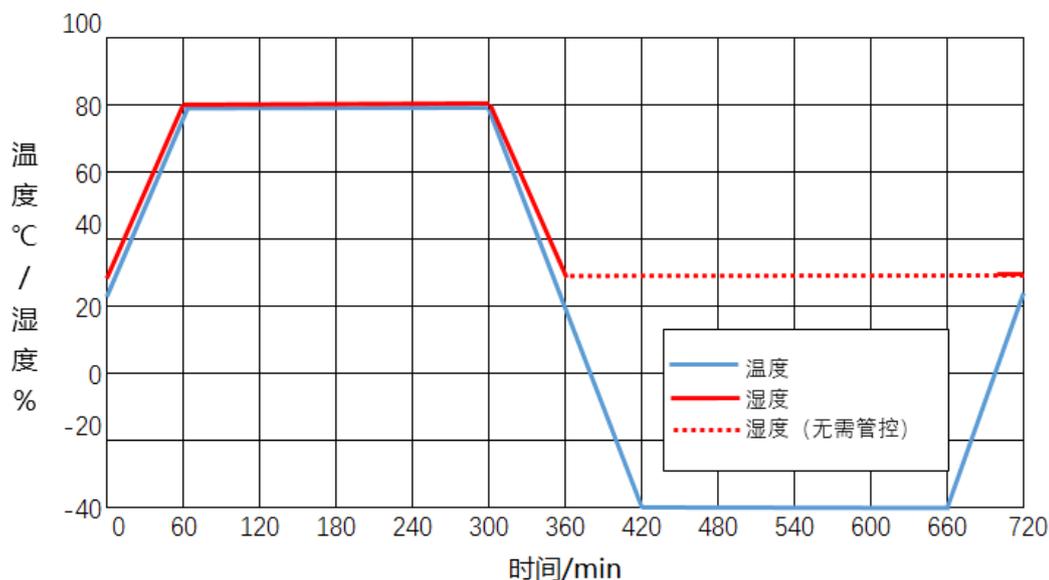


图8 单个循环条件示意图

6.10 氙灯老化试验

6.10.1 每批制品中随机抽取 3 片制品，在制品上切取能代表试样特性的 50mm 长的包边作为试样。

6.10.2 氙灯试验箱条件按表 6 设定，按 7 I、II、III、IV 依次循环，I、II、III、IV 为 1 个循环，辐照量按表 8。

表6 氙灯试验箱条件

项目	光照周期设置	黑暗周期设置
辐射强度	0.55W/m ²	——
黑板温度	70±2℃	——
箱体温度	47±2℃	38±2℃
相对湿度	50±5%	95±5%

表7 氙灯试验循环

项目	I	II	III	IV
光照/黑暗	黑暗	光照	光照	光照
周期（时间/能量）	60分钟	1320 J	660J	1980 J
试样喷淋（开/关）	开	关	开	关
样架喷淋（开/关）	开	关	关	关

表8 辐照量要求

产品类别	辐照量要求
PU注塑包边玻璃	600KJ/m ²
PVC注塑包边玻璃	2500 KJ/m ²
TPE注塑包边玻璃	2500 KJ/m ²

6.10.3 将试样以不受应力的状态固定在试样架上，试样架固定在转鼓上，使每个试样面受到均匀的照射。试验结束后，取出试样，蒸馏水清洗并风干。

6.10.4 目视检查外观是否有缺陷，如开裂、粉化、气泡、粘化等。

6.10.5 按6.5测试方法对试样进行粘结性能测试，并记录破坏状态。

6.11 耐化学性试验

6.11.1 每批制品中随机抽取3片制品作为试样，分别用带有玻璃清洗剂和醋化学物质的擦拭布擦拭试样，擦拭时间1min。自然放置晾干4h后观察。

6.11.2 目视观察外观是否有缺陷。

6.11.3 按6.5测试方法对试样进行粘结性能测试，并记录破坏状态。

6.12 耐污染性试验

6.12.1 每批制品中随机抽取3片制品作为试样，从包边材料厚度为2.0±0.2mm处裁切矩形样片作为试样，最小尺寸为12mm×25mm。

6.12.2 金属烤漆板烤漆需与车身漆保持一致。将试样放在两片金属烤漆板中间，试样周围留有宽度不少于20mm未被覆盖的边。

6.12.3 将试样放在两片金属烤漆板中间，如果两个或者更多试样放在同一块板上，试样之间距离不小于40mm。用7kPa±1kPa的压力（按试样的面积计算）对组合件加压。把加压组合件放在老化箱中，在70±2℃下放置23±1h。需注意，老化箱中不允许有其他挥发物或产生蒸汽的物质存在，以免引起污染。从老化箱中取出后，用含有质量分数约为2%非碱性洗涤剂的蒸馏水冲洗一块板，并按6.9.5灰度等级检测规定评定接触污染和迁移污染。

6.12.4 根据 6.10 氙灯老化试验光照条件，将去掉橡胶试样的另一块板进行光照，光照时间为 168h。然后用含有质量分数约为 2%非碱性洗涤剂的蒸馏水冲洗这块板。

6.12.5 检测灰度等级。将试验前后样件并排摆放，呈 45° 置于光源（北半球用北面光源，南半球用南面光源或 600lx 以上等效光源）下，灰度等级卡也置于旁边比对，观察方向垂直于样件表面。当试验后样品和原样之间的色差相当于灰度等级卡某级所具有的观感色差，就作为该式样的牢度级数，当试验后样品和原样之间的色差相当于灰度等级卡内某两个级别的中间，则可定为中间级别。只有当试验后样品和原样之间没有观感色差，才可定为 5 级。

6.12.6 灰度等级对应污染级别见表 9。按表 9 评定接触污染和迁移污染。

表9 污染级别

目测评定	用灰度卡评定	
	白漆	彩色漆
没有污染	5~4	5
轻微污染	3~2	4~3
中等污染	1	2
严重污染	<1	1

6.13 禁用物质试验

每批制品中随机抽取3片制品作为试样。按QC/T 941、QC/T 942、QC/T 943、QC/T 944规定的试验方法进行试验。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

出厂检验项目为5.2.1~5.2.3规定的项目。

7.1.2 型式检验

型式检验项目为第5章规定的所有要求。

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

7.2 组批与抽样

7.2.1 组批

同一工艺、同一材料、同一结构稳定连续生产的产品组为一批。

7.2.2 抽样

7.2.2.1 出厂检验时，企业可以根据生产状况制定合理的抽样方案抽取样品。

7.2.2.2 型式检验时，检验抽样如下：

a) 外观、尺寸、吻合度检验抽样按表10，若样本量等于或超过批量，则执行100%检验。当产品批量大于1000片时，以1000片为一批分批抽取试样。

表10 尺寸、吻合度检验项目抽样表

批量范围/片	样本量	接收数	拒收数
2~25	3	0	1
26~90	13	1	2
91~150	20	2	3
151~280	32	3	4
281~500	50	5	6
501~1200	80	7	8

b) 对于产品所要求的其它技术性能，若采用制品检验的，根据检验项目所要求的数量从该批产品中随机抽取。当该批产品批量大于1000片时，以1000片为一批分批抽取试样。

c) 对于产品所要求的其它技术性能，若采用试验片进行试验时，试验片数量按照检验项目要求的数量制作。

7.3 判定规则

7.3.1 单项判定

7.3.1.1 对产品的外观质量、尺寸和吻合度进行测定时：

一片包边玻璃的测定结果，上述指标均符合第5章的规定为合格，否则为不合格。

一批包边玻璃的测定结果，若不合格数不大于表10中规定的不合格判定数时，则判定该批产品上述指标合格，否则为不合格。

7.3.1.2 对产品的其他性能进行试验时，3片试样均符合要求，则判定该批产品该项指标合格，否则为不合格。

8 包装、标志、运输和贮存

8.1 包装、标志、运输

产品的外包装或装箱清单上应有企业名称或注册商标以及产品标记等标志，产品最终包装、标志、运输应符合JC/T 512的规定。

8.2 贮存

产品应垂直摆放在干燥的室内。