
编号：(X) XK08-005

建筑防水卷材产品生产许可证实施细则

201×年×月×日公布

201×年×月×日实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1	总则	1
2	工作机构	2
3	企业申请生产许可证的基本条件	3
4	许可程序	3
4.1	申请和受理	4
4.2	企业实地核查	4
4.3	产品抽样与检验	5
4.4	审定与发证	6
4.5	集团公司的生产许可	6
5	审查要求	6
5.1	企业生产建筑防水卷材应执行产品的产品标准和相关标准	6
5.2	企业生产建筑防水卷材产品必备的生产设备和检测设备	10
5.3	建筑防水卷材产品关键工序、关键控制点	14
5.4	建筑防水卷材许可证检验项目	14
5.5	建筑防水卷材产品生产许可证企业实地核查办法	14
5.6	建筑防水卷材产品生产许可证抽样检验规则	35
6	证书和标志	36
6.1	证书	36
6.2	标志	37
7	委托加工备案程序	38
8	监督检查	39
9	收费	39
10	生产许可证工作人员守则	40
11	附则	40
	附件 1 建筑防水卷材产品生产许可证检验机构名单	41
	附件 2 建筑防水卷材产品生产许可证企业实地核查办法	48
	附件 3 建筑防水卷材产品生产许可证企业补充实地核查办法	48
	附件 4 生产许可证企业实地核查报告	63
	附件 5 企业实地核查轻微缺陷项汇总表	64
	附件 6 建筑防水卷材产品生产许可证现场检验判定规则	65
	附件 7 检验报告	89
	附件 8 本细则与旧版细则主要内容对照表	93

建筑防水卷材产品生产许可实施细则

1 总则

1.1 为了做好建筑防水卷材产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》（国务院令 第 440 号）、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》（国家质检总局令 第 80 号公布，国家质检总局令 第 130 号《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》修订）、《质量监督检验检疫行政许可实施办法》（国家质检总局令 第 149 号）、《关于电线电缆等 12 类产品生产许可可由省级质量技术监督部门负责批发证的公告》（国家质检总局 2009 年第 16 号公告）、《关于印发〈工业产品生产许可省级发证工作规范〉的通知》（国质检监[2006]413 号）等规定，制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的建筑防水卷材产品划分为 8 个产品单元、38 个产品品种。见表 1。

表 1 建筑防水卷材产品单元和产品品种

序号	产品单元	产品品种	
1	氧化沥青类 [#]	石油沥青纸胎油毡	
		石油沥青玻璃纤维胎防水卷材	
		石油沥青玻璃布胎油毡	
		铝箔面石油沥青防水卷材	
2	胶粉改性沥青类 [#]	沥青复合胎柔性防水卷材	
		胶粉改性沥青玻纤毡与玻纤网格布增强防水卷材	
		胶粉改性沥青玻纤毡与聚乙烯膜增强防水卷材	
		胶粉改性沥青聚酯毡与玻纤网格布增强防水卷材	
3	改性沥青类 [#]	塑性体改性沥青防水卷材	
		弹性体改性沥青防水卷材	
		道桥用改性沥青防水卷材	
		坡屋面用防水材料 聚合物改性沥青防水垫层	
		预铺防水卷材 沥青类	
		湿铺防水卷材 沥青类	
		种植屋面用耐根穿刺防水卷材 改性沥青类（B）	
		带自粘层的防水卷材 沥青类	
4	自粘沥青类 [#]	自粘聚合物改性沥青防水卷材	
		坡屋面用防水卷材 自粘聚合物沥青防水垫层	
5	改性沥青聚乙烯胎类 [#]	改性沥青聚乙烯胎防水卷材	
6	橡胶生产工艺类	高分子防水材料、片材	硫化橡胶类 JL、FL
			非硫化橡胶类 JF、FF
		氯化聚乙烯防水卷材（橡胶工艺）	
		再生胶油毡	
		三元丁橡胶防水卷材	

序号	产品单元	产品品种		
		带自粘层的防水卷材 橡胶类		
		种植屋面用耐根穿刺防水卷材 橡胶类 (R)		
		氯化聚乙烯—橡胶共混防水卷材		
7	塑料生产工艺类	高分子防水材料、片材	均质类	树脂类 JS
			复合类	树脂类 FS [#] 、DS
		氯化聚乙烯防水卷材 (塑料工艺)		
		聚氯乙烯 (PVC) 防水卷材		
		热塑性聚烯烃 (TPO) 防水卷材		
		承载防水卷材 [#]		
		带自粘层的防水卷材 塑料类		
		预铺防水卷材 塑料类		
		种植屋面用耐根穿刺防水卷材 塑料类 (P)		
		高分子增强复合防水片材 [#]		
8	沥青瓦 [#]	玻纤胎沥青瓦		

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的建筑防水卷材产品的，应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的建筑防水卷材产品。

1.4 本实施细则在实施过程中，相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订，企业应当及时执行，本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整，动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求，国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项，将向社会公告，并举行听证。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局 (以下简称国家质检总局) 负责建筑防水卷材产品生产许可证统一管理工作。

全国工业产品生产许可证办公室 (以下简称全国许可证办公室) 负责建筑防水卷材产品生产许可证管理的日常工作。

全国工业产品生产许可证审查中心 (以下简称全国许可证审查中心) 受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室建筑防水卷材生产许可证审查部 (以下简称审查部) 设在中国建筑材料联合会，受全国许可证办公室委托起草建筑防水卷材产品生产许可证实施细则；跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议，配合省级质量技术监督局组织进行建筑防水卷材产品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室建筑防水卷材产品审查部

地 址：北京市海淀区三里河路 11 号中国建筑材料联合会内

邮政编码：100831

电 话：010-57811066 (含传真)

电子信箱: xk23Lbq@sina.com

联系人: 刘建华、刘保秋

2.3 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内建筑防水卷材产品生产许可受理、审查、批准、发证以及后续监督和管理工作。

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内建筑防水卷材产品生产许可省级发证的日常工作。

县级以上质量技术监督部门负责本行政区域内建筑防水卷材产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 建筑防水卷材产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担, 检验机构名单见附件 1。根据工作需要, 国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证, 应当符合下列条件:

3.1 有营业执照, 经营范围覆盖申报的产品;

3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件 2);

3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见 5.2、5.3、附件 2);

3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件 2);

3.5 有健全有效的质量管理制度和责任制度(见附件 2);

3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求(见 5.1、附件 2);

3.7 符合国家产业政策的规定, 不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

3.7.1 根据中华人民共和国工业和信息化部2010 年第122 号公告附件《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010 年本)》, 淘汰以下生产工艺和生产线:

聚乙烯丙纶类复合防水卷材二次加热复合成型生产工艺(不具备挤出机的生产设备为二次加热复合成型生产工艺);

年产500 万平方米以下改性沥青类防水卷材生产线;

年产500 万平方米以下沥青复合胎柔性防水卷材生产线;

年产 100 万卷以下沥青纸胎油毡生产线。

3.7.2 根据《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第 9 号)的要求, 属于淘汰类的落后工艺装备和产品的有:

500 万平方米/年以下的改性沥青类防水卷材生产线; 500 万平方米/年以下沥青复合胎柔性防水卷材生产线; 100 万卷/年以下沥青纸胎油毡生产线;

采用二次加热复合成型工艺生产的聚乙烯丙纶类复合防水卷材、聚乙烯丙纶复合防水卷材(聚乙烯芯材厚度在 0.5mm 以下); 棉涤玻纤(高碱)网格复合胎基材料、聚氯乙烯防水卷材(S 型)。

法律、行政法规有其他规定的, 还应当符合其规定。

4 许可程序

4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写“建筑防水卷材”，“产品名称”栏填写“建筑防水卷材”，“产品单元”栏按表1的产品单元栏填写，“产品品种”按表1的产品品种栏填写，如：产品单元填“改性沥青类”，产品品种填“弹性体改性沥青防水卷材”；产品单元填“橡胶生产工艺类”，产品品种填“高分子防水材料片材——硫化橡胶类（三元乙丙橡胶防水卷材）”，产品单元填“塑料生产工艺类”，产品品种填“高分子防水材料片材——复合类（乙烯乙酸乙烯防水卷材）”等；

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》。

4.1.1.2 营业执照复印件，经营范围、经营方式覆盖申报产品。营业执照住所（即生产地址）无门牌号地址不详的，企业应提交厂区地理位置示意图。

4.1.1.3 生产许可证复印件（适用于生产许可证有效期届满重新提出申请的企业）。

4.1.1.4 1999年9月1日以前新建的100万卷/年产能及以上的纸胎油毡生产线且未及时取证的企业需提交省级项目主管部门审核企业符合产业政策的证明和企业未及时取证的原因说明等文件。

生产条件未发生变化的企业正常换证；新建或企业生产条件发生变化的按照《关于工业产品生产许可证工作中严格执行国家产业政策有关问题的通知》（国质检联[2006]632号）中相关规定执行；

4.1.1.5 县级以上（含）环保部门出具的符合环境保护要求的相关证明、建设项目竣工环境保护验收批复或排放污染物许可证，并明确出具上述材料的环保部门的级别。

4.1.2 省级或受省级委托的地方质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料符合实施细则要求的，准予受理，并自收到企业申请之日起5日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》；

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的，应当当场或者在5日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

对申请材料不符合《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 自省级或受省级委托的地方质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批（按标准规定确定批次）检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对省级质量技术监督局作出不予许可决定的，企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当制定核查计划，提前5日通知企业。

4.2.2 企业实际生产地所在地质量技术监督局应委派一名观察员参加实地核查，观察员一般由

从事生产许可证管理的行政人员担任。

4.2.3 审查组由 2 至 4 名审查员组成，审查组成员不得全部来自同一单位，应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《建筑防水卷材产品生产许可证企业实地核查办法》（见附件 2）进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 4）和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》（见附件 5）复印件一份交企业，一份交观察员，由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督部门。

4.2.6 企业实地核查合格的，但存在轻微缺陷的，县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当自受理企业申请之日起 30 日内，完成对企业的实地核查。

4.2.8 企业应当积极配合实地核查工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的，由省级质量技术监督局终止生产许可，并向企业出具《行政许可终止办理决定书》。

4.2.9 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.10 企业实地核查不合格的，企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的，审查组根据《建筑防水卷材产品生产许可证抽样规则》（见 5.6）抽封样品或通知检验机构抽封样品，填写《建筑防水卷材产品生产许可证抽样单》（见 5.6.1）一式四份，企业根据《建筑防水卷材产品生产许可证检验机构名单》（附件 1）和国家质检总局网站公布的生产许可证检验机构名单，自主选择检验机构。

4.3.2 经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起 7 日内将样品送达检验机构。检验机构不得将检验任务分包、转包。

需要现场检验的，由企业自主选择的检验机构进行现场检验，检验机构不得使用机构外人员实施现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 15 日内完成检验工作，并出具检验报告（格式见附件 6）。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

4.3.4 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样和检验。

4.3.5 实地核查合格的，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝产品抽样和检验的，由省级质量技术监督局终止生产许可，并向企业出具《行政许可终止办理决定书》。

4.3.6 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告等材料进行审查并签署意见。

4.4.2 省级质量技术监督局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，由省级质量技术监督局在作出许可决定之日起 10 日内向企业颁发生产许可证；不符合发证条件的，省级质量技术监督局自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩，听取申请人的意见。

4.4.3 省级质量技术监督局自作出批准决定之日起 20 日内，负责在网络等媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息，并将信息通报有关部门。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局可以直接派出审查组，也可以以书面形式委托所属单位所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办证程序执行。

5 审查要求

5.1 企业生产建筑防水卷材应执行产品的产品标准和相关标准

5.1.1 企业生产建筑防水卷材产品应执行的产品标准见表 2。

表 2 建筑防水卷材产品的产品标准

序号	产品单元	标准名称	标准编号
1.	氧化沥青类	石油沥青纸胎油毡	GB 326-2007
2.		石油沥青玻璃纤维胎防水卷材	GB/T 14686-2008
3.		石油沥青玻璃布胎油毡	JC/T 84-1996
4.		铝箔面石油沥青防水卷材	JC/T 504-2007
5.	胶粉改性沥青类	沥青复合胎柔性防水卷材	JC/T 690-2008
6.		胶粉改性沥青玻纤毡与玻纤网格布增强防水卷材	JC/T 1076-2008
7.		胶粉改性沥青玻纤毡与聚乙烯膜增强防水卷材	JC/T 1077-2008
8.		胶粉改性沥青聚酯毡与玻纤网格布增强防水卷材	JC/T 1078-2008
9.	改性沥青类	弹性体改性沥青防水卷材	GB 18242-2008
10.		塑性体改性沥青防水卷材	GB 18243-2008

11.		预铺/湿铺防水卷材	GB/T 23457-2009
12.		带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009
13.		道桥用改性沥青防水卷材	JC/T 974-2005
14.		坡屋面用防水材料 聚合物改性沥青防水垫层	JC/T 1067-2008
15.		种植屋面用耐根穿刺防水卷材 沥青类	JC/T 1075-2008
16.	自粘沥青类	自粘聚合物改性沥青防水卷材	GB 23441-2009
17.		坡屋面用防水卷材 自粘聚合物沥青防水垫层	JC/T 1068-2008
18.	改性沥青聚乙烯胎类	改性沥青聚乙烯胎防水卷材	GB 18967-2009
19.	橡胶生产工艺类	氯化聚乙烯防水卷材	GB 12953-2003
20.		高分子防水材料 第一部分：片材	GB 18173.1-2006
21.		带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009
22.		再生胶油毡	JC/T 206-1976
23.		三元丁橡胶防水卷材	JC/T 645-1996
24.		氯化聚乙烯—橡胶共混防水卷材	JC/T 684-1997
25.		种植屋面用耐根穿刺防水卷材 橡胶类	JC/T 1075-2008
26.	塑料生产工艺类	聚氯乙烯（PVC）防水卷材	GB 12952-2011
27.		氯化聚乙烯防水卷材	GB 12953-2003
28.		高分子防水材料 第一部分：片材	GB 18173.1-2006
29.		热塑性聚烯烃（TPO）防水卷材	GB 27789-2011
30.		承载防水卷材	GB/T 21897-2008
31.		带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009
32.		预铺/湿铺防水卷材	GB/T 23457-2009
33.		高分子增强复合防水片材	GB/T 26518-2011
34.		种植屋面用耐根穿刺防水卷材 塑料类	JC/T 1075-2008
35.	沥青瓦	玻纤胎沥青瓦	GB/T 20474-2006

标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

5.1.2 企业生产建筑防水卷材产品的相关标准见表3。

表3 建筑防水卷材产品相关标准

序号	产品单元	标准名称	标准编号
1.	氧化沥青类 胶粉改性沥青类	建筑防水卷材试验方法 第1部分：沥青和高分子防水卷材 抽样规则	GB/T 328.1-2007
2.	改性沥青类 自粘沥青类	建筑防水卷材试验方法 第2部分：沥青防水卷材外观	GB/T 328.2-2007

3.	改性沥青聚乙烯胎类	建筑防水卷材试验方法 第 4 部分: 沥青防水卷材厚度、单位面积质量	GB/T 328.4-2007
4.	沥青瓦	建筑防水卷材试验方法 第 6 部分: 沥青防水卷材长度、宽度和平直度	GB/T 328.6-2007
5.		建筑防水卷材试验方法 第 8 部分: 沥青防水卷材拉伸性能	GB/T 328.8-2007
6.		建筑防水卷材试验方法 第 10 部分: 沥青和高分子防水卷材 不透水性	GB/T 328.10-2007
7.		建筑防水卷材试验方法 第 11 部分: 沥青防水卷材 耐热度	GB/T 328.11-2007
8.		建筑防水卷材试验方法 第 12 部分: 沥青防水卷材 尺寸稳定性	GB/T 328.12-2007
9.		建筑防水卷材试验方法 第 14 部分: 沥青防水卷材 低温柔性	GB/T 328.14-2007
10.		建筑防水卷材试验方法 第 17 部分: 沥青防水卷材 矿物料粘附性	GB/T 328.17-2007
11.		建筑防水卷材试验方法 第 18 部分: 沥青防水卷材 撕裂性能 (钉杆法)	GB/T 328.18-2007
12.		建筑防水卷材试验方法 第 20 部分: 沥青防水卷材 接缝剥离性能	GB/T 328.20-2007
13.		建筑防水卷材试验方法 第 22 部分: 沥青防水卷材 接缝剪切性能	GB/T 328.22-2007
14.		建筑防水卷材试验方法 第 24 部分: 沥青和高分子防水卷材 抗冲击性能	GB/T 328.24-2007
15.		建筑防水卷材试验方法 第 25 部分: 沥青和高分子防水卷材 抗静态荷载	GB/T 328.25-2007
16.		建筑防水卷材试验方法 第 26 部分: 沥青防水卷材 可溶物含量 (浸涂材料含量)	GB/T 328.26-2007
17.		建筑防水卷材试验方法 第 27 部分: 沥青和高分子防水卷材 吸水性	GB/T 328.27-2007
18.		沥青防水卷材用胎基	GB/T 18840-2002
19.		建筑防水材料老化试验方法	GB/T 18244-2000
20.		防水沥青与防水卷材术语	GB/T 18378-2008
21.		防水用弹性体 (SBS) 改性沥青	GB/T 26528-2011
22.		防水用塑性体 (APP) 改性沥青	GB/T 26510-2011
23.		防水卷材生产企业质量管理规程	JC/T 1072-2008

24.		改性沥青防水卷材成套生产设备通用技术要求	JC/T 2046-2011
25.	沥青瓦	沥青瓦用彩砂	JC/T 1071-2008
26.	橡胶生产工艺类 塑料生产工艺类	建筑防水卷材试验方法 第 1 部分：沥青和高分子防水卷材 抽样规则	GB/T 328.1-2007
27.		建筑防水卷材试验方法 第 3 部分：高分子防水卷材 外观	GB/T 328.3-2007
28.		建筑防水卷材试验方法 第 5 部分：高分子防水卷材 厚度、单位面积质量	GB/T 328.5-2007
29.		建筑防水卷材试验方法 第 7 部分：高分子防水卷材 长度、宽度和平直度	GB/T 328.7-2007
30.		建筑防水卷材试验方法 第 9 部分：高分子防水卷材 拉伸性能	GB/T 328.9-2007
31.		建筑防水卷材试验方法 第 10 部分：沥青和高分子防水卷材 不透水性	GB/T 328.10-2007
32.		建筑防水卷材试验方法 第 13 部分：高分子防水卷材 尺寸稳定性	GB/T 328.13-2007
33.		建筑防水卷材试验方法 第 15 部分：高分子防水卷材 低温弯折性	GB/T 328.15-2007
34.		建筑防水卷材试验方法 第 16 部分：高分子防水卷材 耐化学液体(包括水)	GB/T 328.16-2007
35.		建筑防水卷材试验方法 第 19 部分：高分子防水卷材 撕裂性能	GB/T 328.19-2007
36.		建筑防水卷材试验方法 第 21 部分：高分子防水卷材 接缝剥离性能	GB/T 328.21-2007
37.		建筑防水卷材试验方法 第 23 部分：高分子防水卷材 接缝剪切性能	GB/T 328.23-2007
38.		建筑防水卷材试验方法 第 24 部分：沥青和高分子防水卷材 抗冲击性能	GB/T 328.24-2007
39.		建筑防水卷材试验方法 第 25 部分：沥青和高分子防水卷材 抗静态荷载	GB/T 328.25-2007
40.		建筑防水卷材试验方法 第 27 部分：沥青和高分子防水卷材 吸水性	GB/T 328.27-2007
41.		建筑防水材料老化试验方法	GB/T 18244-2000
42.		防水沥青与防水卷材术语	GB/T 18378-2001
43.		防水卷材生产企业质量管理规程	JC/T 1072-2008
44.		硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直	GB/T 529-2008

		角形和新月形试样)	
45.		硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定	GB/T 528-2009
46.		硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法	GB/T 1690-2006
47.		硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验	GB/T 3512-2001
48.		硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定	GB/T 532-2008
49.		塑料薄膜拉伸试验方法	GB/T13022-1991

5.2 企业生产建筑防水卷材产品必备的生产设备和检测设备（见表4、表5、表6）。

表4 建筑防水卷材必备生产设备

产品单元	设备名称	规格要求	
		既有企业	新建企业
氧化沥青类	密闭式沥青储罐	总容量 $\geq 1500\text{m}^3$	按产业政策禁止新建
	沥青氧化塔或釜	年生产能力 ≥ 2 万吨	
	原材料输送管道	密闭	
	密闭式保温配料罐	$\geq 8\text{m}^3$ 不少于三台，具有计重功能的装置	
	导热油炉	≥ 60 万大卡（700KW）	
	胎基展卷机		
	胎基烘干机		
	涂油池（槽）	涂油池（槽）密闭	
	卷材厚度控制装置		
	双面撒砂机或湿法工艺粉浆池及加热装置		
	辊筒式冷却机		
	成品停留机		
	调偏装置		
	卷毡机		
烟气、粉尘分离装置			
生产能力（车速）	$\geq 50\text{m}/\text{min}$		
胶粉改性沥青类	密闭式沥青储罐	有效容积 $\geq 500\text{m}^3$	有效容积 $\geq 1000\text{m}^3$
	原材料输送管道（液体、粉料）	密闭	密闭
	密闭式保温配料罐	有效总容积 $\geq 35\text{m}^3$ ，不少于4台，具有计重功	总有效容积 $\geq 80\text{m}^3$ ；具有计重功能的搅拌装置不少

产品单元	设备名称	规格要求	
		既有企业	新建企业
		能的装置	于4台
	沥青计量设备	计量罐或流量计或电子称, 精度 $\leq 1.5\%$,	计量罐或流量计或电子称, 精度 $\leq 1.5\%$,
	导热油炉	≥ 100 万大卡 (1.2MW)	≥ 150 万大卡 (1.75MW)
	浸油池 (槽)	浸油池 (槽) 密闭	浸油池 (槽) 密闭
	涂油池 (槽)	涂油池 (槽) 密闭	涂油池 (槽) 密闭
	卷材厚度控制装置		
	胎基展卷机		
	胎基烘干机		
	撒砂机及供砂装置或覆膜装置		
	牵引压实机组		
	水槽式或辊筒式冷却机、		
	成品停留机		
	调偏装置		
	卷毡机		
	烟气、粉尘分离装置		
	生产能力 (车速)	$\geq 21\text{m}^2/\text{min}$	$\geq 42\text{m}^2/\text{min}$
	改性沥青类	密闭式沥青储存罐	有效容积 $\geq 500\text{ m}^3$
原材料输送管道 (液体、粉料)		密闭	密闭
密闭式保温配料罐		有效总容积 $\geq 35\text{ m}^3$, 不少于4台, 具有计重功能的装置	总有效容积 $\geq 80\text{m}^3$; 具有计重功能的搅拌装置不少于4台
胶体磨		总能力 $\geq 20\text{ m}^3$	总能力 $\geq 40\text{ m}^3$
沥青计量设备		计量罐或流量计或电子称, 精度 $\leq 1.5\%$ 。	计量罐或流量计或电子称, 精度 $\leq 1.5\%$ 。
导热油炉		≥ 100 万大卡 (1.2MW)	≥ 150 万大卡 (1.75MW)
浸油池 (槽)		浸油池 (槽) 密闭	浸油池 (槽) 密闭
涂油池 (槽)		涂油池 (槽) 密闭	涂油池 (槽) 密闭
卷材厚度控制装置			
胎基展卷机、			
胎基搭接机			
胎基停留机			
胎基烘干机			
撒砂机及供砂装置或覆膜装置			
牵引压实机组			

产品单元	设备名称	规格要求		
		既有企业	新建企业	
	水槽式或辊筒式冷却机、			
	成品停留机			
	调偏装置			
	卷毡机			
	烟气、粉尘分离装置			
	生产能力（车速）	≥21m ² /min	≥42m ² /min	
	密闭式沥青储存罐(有胎型)	有效容积≥500 m ³	有效容积≥1000 m ³	
自粘沥青类	成型线厚度自控仪	不少于二台	不少于二台	
	原材料输送管道（液体、粉料）	密闭	密闭	
	密闭式保温配料罐	有效总容积≥35 m ³ ，不少于4台，具有计重功能的装置	总有效容积≥80m ³ ；具有计重功能的搅拌装置不少于4台	
	胶体磨	总能力≥20 m ³	总能力≥40 m ³	
	沥青计量设备	计量罐或流量计或电子称，精度≤1.5%。	计量罐或流量计或电子称，精度≤1.5%。	
	导热油炉	≥100 万大卡（1.2MW）	≥150 万大卡（1.75MW）	
	有胎型	胎基展卷机、		
		胎基搭接机		
		胎基停留机		
		胎基烘干机		
		浸油池（槽）	密闭	密闭
	涂油池（槽）	涂油池（槽）密闭	涂油池（槽）密闭	
	卷材厚度控制装置			
	撒砂机及供砂装置或覆膜装置			
	牵引压实机组			
	水槽式或辊筒式冷却机、			
	成品停留机			
	调偏装置			
	卷毡机			
	烟气、粉尘分离装置			
生产能力（车速）	≥21m ² /min	≥42m ² /min		
改性沥青	密闭式沥青储罐	有效容积≥500 m ³	有效容积≥1000 m ³	

产品单元	设备名称		规格要求	
			既有企业	新建企业
聚乙烯胎类	原材料输送管道（液体、粉料）		密闭	密闭
	密闭式保温配料罐		有效总容积 $\geq 35 \text{ m}^3$ ，不少于4台，具有计重功能的装置	总有效容积 $\geq 80 \text{ m}^3$ ；具有计重功能的搅拌装置不少于4台
	O、M类产品	沥青氧化塔或釜	年生产能力 ≥ 2 万吨	年生产能力 ≥ 4 万吨
	P类产品	胶体磨*	总能力 $\geq 20 \text{ m}^3$	总能力 $\geq 40 \text{ m}^3$
	导热油炉		≥ 100 万大卡（1.2MW）	≥ 150 万大卡（1.75MW）
	沥青计量设备		计量罐或流量计或电子称，精度 $\leq 1.5\%$ 。	计量罐或流量计或电子称，精度 $\leq 1.5\%$ 。
	胎基展卷机、			
	胎基搭接机			
	浇注装置		密闭	密闭
	卷材厚度控制装置			
	冷却装置			
	成品停留机			
	调偏装置			
	卷毡机			
	烟气、粉尘分离装置			
	生产能力（车速）		$\geq 21 \text{ m}^2/\text{min}$	$\geq 42 \text{ m}^2/\text{min}$
橡胶生产工艺类	密炼机		$\geq 75\text{L}$ 或 $\geq 55\text{L}$ 不少于两台，密闭或带罩	
	挤出法	滤胶机		$\geq \phi 200$
		精炼工序开炼机		$\geq \phi 450$ 不少于二台
		冷喂料挤出机		$\geq \phi 120$
	压延成型法	开炼机		$\geq \phi 550$
		滤胶机		$\geq \phi 200$
		压延机		$\geq \phi 450 \times 1200$
	硫化类产品	连续硫化装置	或	
单鼓硫化机		$\geq \phi 700 \times 1200$ 不少于二台		
硫化罐		$\geq 10 \text{ m}^3$		
塑料生产工艺类	混合机（配料设备）		原料为粉末时需密闭或带罩	
	挤出机及成型模具		挤出能力 $\geq 500 \text{ kg/h}$ ，温控精度 $\pm 5^\circ\text{C}$	总挤出能力 $\geq 1000 \text{ kg/h}$ （PVC $\geq 1200 \text{ kg/h}$ ），温控

产品单元	设备名称		规格要求	
			既有企业	新建企业
			挤出机模头需安装排烟装置	精度±5℃ 挤出机模头需安装排烟装置
	三辊压延机			
	复合类产品	复合机		
	冷却装置			
	牵引机			
	自动卷取机			
	生产能力（车速）		≥6 m ² /min	≥12.5 m ² /min
油毡瓦	密闭式沥青储存罐		有效容积≥500 m ³	有效容积≥1000 m ³
	原材料输送管道（液体、粉料）		密闭	密闭
	密闭式保温配料罐		有效总容积≥35 m ³ ，不少于4台，具有计重功能的搅拌装置	总有效容积≥80m ³ ；具有计重功能的搅拌装置不少于4台
	沥青计量设备		计量罐或流量计或电子称，精度≤1.5%，	计量罐或流量计或电子称，精度≤1.5%，
	导热油炉		≥100 万大卡（1.2MW）	≥150 万大卡（1.75MW）
	涂油池（槽）		涂油池（槽）密闭	涂油池（槽）密闭
	卷材厚度控制装置			
	胎基展卷机、			
	胎基搭接机			
	胎基停留机			
	胎基烘干机			
	成品停留机			
	调偏装置			
	撒砂装置			
	覆隔离膜装置			
	沥青胶涂布装置			
	连续自动滚切式切割机			
	烟气、粉尘分离装置			
		生产能力（车速）		≥21m ² /min

注：生产能力（车速）以产品标准规定的最小厚度产品连续生产1小时，生产出的产品数量核查。

表5 企业生产防水卷材产品出厂检验项目及检验设备要求

序号	产品单元 (产品品种)		依据标准及 标准条款	检验项目	检验设备名称	检验类别
1	石油沥青 纸胎油毡	GB 326-2007	外观	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)	出厂 检验	
			卷重	台秤 (最小分度值 0.2kg)		
			面积	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)		
			浸涂材料 总量	索氏萃取器 (500ml) 及加热装置、 天平 (感量 0.001g)		
			不透水性	不透水仪 (压力 0~0.6MPa, 精度 2.5 级 三个透水盘, 内径 92mm, 量程 ≥0.3MPa)		
			吸水率	天平 (感量 0.001g) (感量 0.001g)		
			耐热度	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度 ±2℃)		
			拉力	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范 围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能 使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力 应变图形显示)		
			柔度	低温试验箱 (0~-30℃, 精度 ±2℃)、 弯板 (半径 10mm)、 半导体温度计		
2	氧化沥青类 石油沥青 玻璃纤维 胎防水卷 材	GB/T 14686-2008	外观	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)	出厂 检验	
			尺寸偏差	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)		
			单位面积 质量	台秤 (最小分度值 0.2kg)		
			可溶物含 量	索氏萃取器 (500ml) 及加热装置、 天平 (感量 0.001g)		
			拉力	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范 围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能 使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力 应变图形显示)		
			耐热性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度 ±2℃)		
			低温柔性	低温试验箱 (0~-40℃, 精度 ±2℃)、 机械自动弯曲柔度仪 (半径 10、12.5、15、 25、35mm)、 半导体温度计		
			不透水性	不透水仪 (压力 0~0.6MPa, 精度 2.5 级 三个透水盘, 内径 92mm, 量程 ≥0.3MPa)		
3	石油沥青 玻璃布胎 油毡	JC/T 84-1996	卷重	台秤 (最小分度值 0.2kg)	出厂 检验	
			面积	钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)、 钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)		
			外观、			
			可溶物含	索氏萃取器 (500ml) 及加热装置、		

				量	天平（感量 0.001g）	
				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
				不透水性、	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				柔度	低温试验箱（0~-30℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 10、12.5、15、25、35mm）、半导体温度计	
4		铝箔面石油沥青防水卷材	JC/T 504-2007	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				卷重	台秤（最小分度值 0.2kg）	
				厚度	厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				面积	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）	
				可溶物含量	索氏萃取器（500ml）及加热装置、天平（感量 0.001g）	
				拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
				柔度	低温试验箱（0~-30℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 35mm）、半导体温度计	
5	胶粉改性沥青类	沥青复合胎柔性防水卷材	JC/T 690-2008	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）	
				面积	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）	
				厚度	厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
				低温柔度	低温试验箱（0~-30℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 15、25mm）、半导体温度计	
				最大拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
6	胶粉改性沥青玻纤毡与玻纤网格布增强防水卷材	JC/T 1076-2008	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验	
			单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）		
			面积	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）		
			厚度	厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）		

7				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
				低温柔度	低温试验箱（0~-30℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 15、25mm）、半导体温度计	
				拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				延伸率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				渗油性	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）、压块（1kg）	
		胶粉改性沥青玻纤毡与聚乙烯膜增强防水卷材	JC/T 1077-2008	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）	
				面积	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）	
				厚度	厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
低温柔度				低温试验箱（0~-30℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 15、25mm）、半导体温度计		
最大拉力				自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）		
断裂延伸率				自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）		
渗油性	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）、压块（1kg）					
8	胶粉改性沥青聚酯毡与玻纤网格布增强防水卷材	JC/T 1078-2008	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验	
			单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）		
			面积	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）		
			厚度	厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）		
			不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）		
			耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）		

				低温柔度	低温试验箱 (0~-30℃, 精度±2℃)、机械自动弯曲柔度仪 (半径 15、25mm)、半导体温度计	
				最大拉力	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				延伸率	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				渗油性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)、压块 (1kg)	
9	改性沥青类	弹性体改性沥青防水卷材	GB 18242-2008	外观	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)	出厂检验
				单位面积质量	台秤 (最小分度值 0.2kg)	
				面积	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)	
				厚度	厚度计 (接触面直径 10mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)	
				可溶物含量	索氏萃取器 (500ml) 及加热装置、天平 (感量 0.001g)	
				不透水性	不透水仪 (压力 0~0.6MPa, 精度 2.5 级三个透水盘, 内径 92mm, 量程≥0.3MPa)	
				耐热性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)、耐热度测试装置、读数显微镜 (精度 0.01mm)	
				低温柔性	低温试验箱 (0~-30℃, 精度±2℃)、机械自动弯曲柔度仪 (半径 15、25mm)、半导体温度计	
				拉力	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				延伸率	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				渗油性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)、压块 (1kg)	
		塑性体改性沥青防水卷材	GB 18243-2008	卷材下表面沥青涂盖层厚度	电炉、厚度计 (接触面直径 10mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)	出厂检验
10				外观	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)	
				单位面积质量	台秤 (最小分度值 0.2kg)	
				面积	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)	
				厚度	厚度计 (接触面直径 10mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)	
				可溶物含量	索氏萃取器 (500ml) 及加热装置、天平 (感量 0.001g)	

11				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	出厂检验
				耐热性	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）、耐热度测试装置、读数显微镜（精度 0.01mm）	
				低温柔性	低温试验箱（0~-30℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 15、25mm）、半导体温度计	
				拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				延伸率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				卷材下表面沥青涂盖层厚度	电炉、厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
		预铺/湿铺防水卷材	GB/T 23457-2009	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				面积	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）	
				厚度	厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）	
				可溶物含量	索氏萃取器（500ml）及加热装置、天平（感量 0.001g）	
				拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
			膜断裂伸长率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	出厂检验	
			最大拉力时的伸长率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）		
			撕裂强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀		
			钉杆撕裂强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）、钉杆撕裂夹具		
			低温弯折性	低温试验箱（0~-40℃，精度±2℃）、弯折仪、半导体温度计		

				低温柔性	低温试验箱 (0~-30℃, 精度±2℃)、机械自动弯曲柔度仪 (半径 15、25mm)、半导体温度计	
				耐热性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)	
				渗油性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)、压块 (1kg)	
				持粘性	压辊、持粘性测定仪或秒表	
12		带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009	主体材料出厂检验项目	同相应主体材料标准规定的检测设备	出厂检验
				剥离强度	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				自粘面耐热性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)	
				持粘性	压辊、持粘性测定仪或秒表	
13		道桥用改性沥青防水卷材	JC/T 974-2005	外观	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)、	出厂检验
				尺寸偏差	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)	
				卷重	台秤 (最小分度值 0.2kg)	
				卷材下表面沥青涂盖层厚度	电炉、厚度计 (接触面直径 10mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)	
				可溶物含量	索氏萃取器 (500ml) 及加热装置、天平 (感量 0.001g)	
				耐热性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)	
				低温柔性	低温试验箱 (0~-40℃, 精度±2℃)、机械自动弯曲柔度仪 (半径 10、12.5、15、25、35mm)、半导体温度计	
				拉力	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				最大拉力时延伸率	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				盐处理 (拉力保持率、低温柔性、质量增加)	容器、自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)、低温试验箱 (0~-40℃, 精度±2℃)、	

				机械自动弯曲柔度仪（半径 10、12.5、15、25、35mm）、 半导体温度计、 天平（感量 0.001g）	
				、热老化（拉力保持率、延伸率保持率、低温柔性、尺寸变化率、质量损失） 天平（感量 0.001g）、 低温试验箱（0~-40℃，精度±2℃）、 机械自动弯曲柔度仪（半径 10、12.5、15、25、35mm）、 半导体温度计、 游标卡尺	
				渗油性	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）
				自粘沥青剥离强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）、电炉、
14		坡屋面用防水材料聚合物改性沥青防水垫层	JC/T 1067-2008	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）
				尺寸偏差	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）、 厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）
				单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）
				拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）
				延伸率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）
				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）
				低温柔度	低温试验箱（0~-40℃，精度±2℃）、 机械自动弯曲柔度仪（半径 10、12.5、15、25、35mm）、 半导体温度计
				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）
15		种植屋面用耐根穿刺防水卷材	JC/T 1075-2008	相关产品标准的规定出厂检验项目	同相应产品标准规定的检测设备
16	自粘沥	自粘聚合物改性沥青防水卷材	GB 23441-2009	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）
				单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）

出厂检验

出厂检验

出厂检

	青 类	材		面积	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)	验
				厚度	厚度计 (接触面直径 10mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)	
				拉力	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				最大拉力时延伸率	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				沥青断裂延伸率 (N类)	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				钉杆撕裂强度 (N类)	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 并具有应力应变图形显示)、 钉杆撕裂夹具	
				低温柔性	低温试验箱 (0~-40℃, 精度±2℃)、 机械自动弯曲柔度仪 (半径 10、12.5、15、25、35mm)、 半导体温度计	
				耐热性	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)	
				卷材与铝板剥离强度	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 并具有应力应变图形显示)	
				持粘性	压辊、 持粘性测定仪或秒表 (精度±1min)	
自粘沥青再剥离强度 (PY类)	电炉、 自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 并具有应力应变图形显示)					
17		坡屋面用防水卷材自粘聚合物沥青防水垫层	JC/T 1068-2008	外观	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)	出 厂 检 验
				尺寸偏差	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)、 厚度计 (接触面直径 10mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)	
				拉力	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				断裂延伸率	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于 5N, 伸长范围: 能使夹具间距 (200mm) 伸长 1 倍, 并具有应力应变图形显示)	
				低温柔度	低温试验箱 (0~-40℃, 精度±2℃)、 机械自动弯曲柔度仪 (半径 10、12.5、15、25、35mm)、 半导体温度计	

				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
				垫层与铝板剥离强度（23℃）	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				持粘力	压辊、持粘性测定仪或秒表（精度±1min）	
18	改性沥青聚乙烯胎类	改性沥青聚乙烯胎防水卷材	GB 18967-2009	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				面积	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）	
				单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）	
				厚度	厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				耐热性	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
				低温柔性	低温试验箱（0~-40℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 10、12.5、15、25、35mm）、半导体温度计	
				拉伸性能	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				卷材下表面沥青涂盖层厚度（T）	电炉、厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				卷材与铝板剥离强度（S）	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				持粘性（S）	压辊、持粘性测定仪或秒表（精度±1min）	
自粘沥青再剥离强度（S）	电炉、自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）					
19	橡胶生产工艺类	氯化聚乙烯防水卷材	GB 12953-2003	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				尺寸偏差	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）、厚度计（接触面直径 6mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				拉伸强度（拉力）	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				断裂伸长率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，	

					并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				热处理尺寸变化率	电热鼓风干燥箱(不小于 200℃,精度±2℃)、游标卡尺	
				低温弯折性	低温试验箱(0~-40℃,精度±2℃)、弯折仪、半导体温度计	
20		高分子防水材料第一部分:片材	GB 18173.1-2006	外观质量	目测、钢直尺(150mm,最小刻度1mm)	出厂检验
				规格尺寸	钢卷尺(0~20m,0~3m,最小刻度1mm)、厚度计(接触面直径6mm,单位面积压力0.02MPa,分度值0.01mm)、游标卡尺、读数显微镜(精度0.01mm)	
				常温拉伸强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内,示值精度1%,伸长范围大于500mm,并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				常温扯断伸长率	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内,示值精度1%,伸长范围大于500mm,并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				撕裂强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内,示值精度1%,伸长范围大于500mm,并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				低温弯折	低温试验箱(0~-40℃,精度±2℃)、弯折仪、半导体温度计、8倍放大镜	
				不透水性	不透水仪(压力0~0.6MPa,精度2.5级三个透水盘,内径92mm,量程≥0.3MPa)	
21		带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009	主体材料出厂检验项目	同相应主体材料产品标准规定的检测设备	出厂检验
				剥离强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内,示值精度1%,伸长范围大于500mm,并具有应力应变图形显示)	
				自粘面耐热性	电热鼓风干燥箱(不小于200℃,精度±2℃)	
				持粘性	压辊、持粘性测定仪(精度±1min)	
22		再生胶油毡	JC/T 206-1976	外观质量	目测、钢直尺(150mm,最小刻度1mm)	出厂检验
				规格尺寸偏差	钢卷尺(0~20m,0~3m,最小刻度1mm)、厚度计(接触面直径6mm,单位面积压力0.02MPa,分度值0.01mm)、游标卡尺	
				抗拉强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内,示值精度1%,伸长范围大于500mm,并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				延伸率	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内,示值精度1%,伸长范围大于500mm,	

					并具有应力应变图形显示)、 冲片机及裁刀	
				低温柔性	低温试验箱 (0~-40℃, 精度±2℃)、 弯折仪、 半导体温度计	
				不透水性	不透水仪 (压力 0~0.6MPa, 精度 2.5 级 三个透水盘, 内径 92mm, 量程≥0.3MPa)	
				耐热度	电热鼓风干燥箱 (不小于 200℃, 精度±2℃)	
				吸水性	天平 (感量 0.001g) (感量 0.001g)	
23		三元丁橡胶防水卷材	JC/T 645-1996	外观	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)	出厂检验
				规格尺寸	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)、 厚度计 (接触面直径 6mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)、 游标卡尺	
				不透水性	不透水仪 (压力 0~0.6MPa, 精度 2.5 级 三个透水盘, 内径 92mm, 量程≥0.3MPa)	
				纵向拉伸强度	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范 围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 冲片机及裁刀	
				纵向断裂伸长率	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范 围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 冲片机及裁刀	
				低温弯折性	低温试验箱 (0~-40℃, 精度±2℃)、 弯折仪、 半导体温度计	
24		氯化聚乙烯-橡胶共混防水卷材	JC/T 684-1997	外观质量	目测、钢直尺 (150mm, 最小刻度 1mm)	出厂检验
				规格与尺寸偏差	钢卷尺 (0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)、 厚度计 (接触面直径 6mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)、 游标卡尺	
				拉伸强度	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范 围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 冲片机及裁刀	
				断裂伸长率	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范 围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 冲片机及裁刀	
				直角形撕裂强度	自动拉力试验机 (拉力测试值在有效量程范 围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 冲片机及裁刀	
				不透水性	不透水仪 (压力 0~0.6MPa, 精度 2.5 级 三个透水盘, 内径 92mm, 量程≥0.3MPa)	
25		种植屋面用耐根穿刺防水卷材	JC/T 1075-2008		相关产品标准规定的出厂检验项目	出厂检验

26	塑料生产工艺类	聚氯乙烯(PVC)防水卷材	GB 12952-2011	外观	目测、钢直尺(150mm, 最小刻度 1mm)	出厂检验
				尺寸偏差	钢卷尺(0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)、厚度计(接触面直径 6mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)、读数显微镜(精度 0.01mm)	
				拉伸强度(拉力)	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				断裂伸长率	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				热处理尺寸变化率	电热鼓风干燥箱(不小于 200℃, 精度±2℃)、游标卡尺	
				低温弯折性	低温试验箱(0~-40℃, 精度±2℃)、弯折仪、半导体温度计	
27		氯化聚乙烯防水卷材	GB 12953-2003	外观	目测、钢直尺(150mm, 最小刻度 1mm)	出厂检验
				尺寸偏差	钢卷尺(0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)、厚度计(接触面直径 6mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)、读数显微镜(精度 0.01mm)	
				拉伸强度(拉力)	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				断裂伸长率	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				热处理尺寸变化率	电热鼓风干燥箱(不小于 200℃, 精度±2℃)、游标卡尺	
				低温弯折性	低温试验箱(0~-40℃, 精度±2℃)、弯折仪、半导体温度计	
28		高分子防水材料第一部分: 片材	GB 18173.1-2006	外观质量	目测、钢直尺(150mm, 最小刻度 1mm)	出厂检验
				规格尺寸	钢卷尺(0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)、厚度计(接触面直径 6mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)、游标卡尺、读数显微镜(精度 0.01mm)	
				常温拉伸强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、冲片机及裁刀	
				常温扯断伸长率	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、	

					冲片机及裁刀	
				撕裂强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				低温弯折	低温试验箱（0~-40℃，精度±2℃）、弯折仪、半导体温度计、8 倍放大镜	
				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				复合强度（FS2）	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）	
29		热塑性聚烯烃（TPO）防水卷材	GB 27789-2011	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				尺寸偏差	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）、厚度计（接触面直径 6mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）、	
				拉伸性能	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				热处理尺寸变化率	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）、游标卡尺	
				低温弯折性	低温试验箱（0~-40℃，精度±2℃）、弯折仪、半导体温度计	
				中间胎基上面树脂层厚度	读数显微镜（精度 0.01mm）	
30		承载防水卷材	GB/T 21897-2008	外观质量	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				规格尺寸	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）、厚度计（接触面直径 6mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）、游标卡尺、读数显微镜（精度 0.01mm）	
				断裂拉伸强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				拉断伸长率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				不透水性	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				复合强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）	
				承载性能	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范	

				中的正拉强度	围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 正拉强度试验模具、 水泥标准养护箱	
31		带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009	主体材料出厂检验项目	同相应主体材料标准规定的检测设备	出厂检验
				剥离强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)	
				自粘面耐热性	电热鼓风干燥箱(不小于 200℃, 精度±2℃)	
				持粘性	压辊、 持粘性测定仪	
32		预铺/湿铺防水卷材	GB/T 23457-2009	外观	目测、钢直尺(150mm, 最小刻度 1mm)	出厂检验
				面积	钢卷尺(0~20m, 0~3m, 最小刻度 1mm)	
				单位面积质量	台秤(最小分度值 0.2kg)	
				厚度	厚度计(接触面直径 6mm, 单位面积压力 0.02MPa, 分度值 0.01mm)	
				可溶物含量	索氏萃取器(500ml)及加热装置、 天平(感量 0.001g)	
				拉力	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)	
				膜断裂伸长率	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)	
				最大拉力时的伸长率	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)	
				撕裂强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 冲片机及裁刀、	
				钉杆撕裂强度	自动拉力试验机(拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度 1%, 伸长范围大于 500mm, 并具有应力应变图形显示)、 钉杆撕裂夹具	
				低温弯折性	低温试验箱(0~-40℃, 精度±2℃)、 弯折仪、 半导体温度计	
				低温柔性	低温试验箱(0~-40℃, 精度±2℃)、 机械自动弯曲柔度仪(半径 10、12.5、15、25、35mm)、 半导体温度计	
				耐热性	电热鼓风干燥箱(不小于 200℃, 精度±2℃)	
				渗油性	电热鼓风干燥箱(不小于 200℃, 精度±2℃)	
持粘性	压辊、 持粘性测定仪或秒表					

33		高分子增强复合防水片材	GB/T26518-2011	外观质量	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				规格尺寸	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）、厚度计（接触面直径 6mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）、读数显微镜（精度 0.01mm）、游标卡尺	
				常温断裂拉伸强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				常温拉断伸长率	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				撕裂强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）、冲片机及裁刀	
				低温弯折	低温试验箱（0~-40℃，精度±2℃）、弯折仪、半导体温度计、8 倍放大镜	
				不透水性能	不透水仪（压力 0~0.6MPa，精度 2.5 级三个透水盘，内径 92mm，量程≥0.3MPa）	
				复合强度	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，示值精度 1%，伸长范围大于 500mm，并具有应力应变图形显示）	
34		种植屋面用耐根穿刺防水卷材	JC/T 1075-2008		相关产品标准规定的出厂检验项目	出厂检验
35	沥青瓦	玻纤胎沥青瓦	GB/T 20474-2006	外观	目测、钢直尺（150mm，最小刻度 1mm）	出厂检验
				单位面积质量	台秤（最小分度值 0.2kg）	
				规格尺寸	钢卷尺（0~20m，0~3m，最小刻度 1mm）、厚度计（接触面直径 10mm，单位面积压力 0.02MPa，分度值 0.01mm）	
				可溶物含量	索氏萃取器（500ml）及加热装置、天平（感量 0.001g）	
				拉力	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）	
				耐热度	电热鼓风干燥箱（不小于 200℃，精度±2℃）	
				柔度	低温试验箱（0~-30℃，精度±2℃）、机械自动弯曲柔度仪（半径 35mm）、半导体温度计	

				耐钉子拔出性能	自动拉力试验机（拉力测试值在有效量程范围内，最小分度值不大于 5N，伸长范围：能使夹具间距（200mm）伸长 1 倍，并具有应力应变图形显示）、耐钉子拔出性能夹持装置	
--	--	--	--	---------	---	--

表 6 企业生产建筑防水卷材产品重要原材料检验项目及设备要求

序号	原材料		品种	检验项目	检验设备名称	检验类别
1	沥青类	沥青、填充料、胎基	SBS 改性剂			验证
			APAO 及 APP	软化点	软化点仪及电炉	原材料检验、验证
			软化油	闪点、粘度	闪点仪、粘度计	原材料检验
			沥青	沥青软化点、针入度、延度	沥青软化点仪、沥青针入度仪、沥青延度仪及电炉	原材料检验、过程检验、关键点控制点检验
			胎基	胎基拉力、吸油率、尺寸变化率、含水率	自动拉力试验机、分析天平、电热鼓风干燥箱、游标卡尺	原材料检验
			填充料	填充料含水率、细度	标准筛、分析天平、电热鼓风干燥箱	原材料检验
2	橡胶生产工艺类	EPDM 等橡胶、补强和填充材料、增强或背衬材料	EPDM 等橡胶	门尼粘度、拉伸性能	门尼粘度计（或机）、自动拉伸试验机	原材料检验
			补强和填充材料	加热减量、细度	标准筛、分析天平、电热鼓风干燥箱	原材料检验
			增强或背衬材料	拉力、延伸率及内增强材料的吸水率	自动拉力试验机、分析天平、电热鼓风干燥箱等	原材料检验
			橡胶填充油	闪点、加热减量、粘度	闪点仪、分析天平、电热鼓风干燥箱、粘度计等	原材料检验
			硫化助剂及促进剂等	加热减量、细度	标准筛、分析天平、电热鼓风干燥箱	原材料检验
	塑料生	PE、PVC、TPO 等合成树脂、填充材料、增强或备衬材	合成树脂	熔体流动速率（或熔融指数）、密度	熔体流动速率仪（或熔融指数仪）、密度天平	原材料检验

	产 工 艺 类	料	填充料	填充料含水率、细度	标准筛、分析天平、电热鼓风干燥箱	原材料检验
			增强或背衬材料	拉力、延伸率及内增强材料的吸水率	自动拉力试验机、分析天平、电热鼓风干燥箱等	原材料检验
注：检验判定要求按企业相关工艺参数要求进行检验。验证项目必须提供每批原材料的第三方检验报告。						

企业配备的生产设备和检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能要求。

5.3 建筑防水卷材产品生产过程中的关键工序、关键控制点

表 7 建筑防水卷材产品关键工序、关键控制点

序号	产品单元	关键工序名称	关键设备名称	关键控制点	特殊过程
1	沥青类	配料	密闭式保温配料罐	计量、配料温度	
		预浸、涂覆	浸油池（槽）、涂油池（槽）（或浇注装置）	浸、涂温度（或浇注温度）	
		研磨分散	胶体磨	研磨温度和时间	研磨
2	塑料生产工艺类	混料	混合机	计量、配料温度	注：采用单一原料的产品不考虑混料。 塑化
		挤出	挤出机	挤出温度	
3	橡胶生产工艺类	配料、混炼	密炼机等混料设备	计量、混炼温度、混炼时间	
		挤出或压延	挤出机或压延机等	挤出或压延温度	
		硫化	硫化设备	硫化温度和时间（需要时压力）	硫化（注：硫化类）

5.4 建筑防水卷材产品许可证检验项目（见表 8）

表 8 建筑防水卷材产品许可证检验项目

产品单元(产品品种)		执行的标准名称、标准号		检验项目
氧化沥青类	石油沥青纸胎油毡	石油沥青纸胎油毡	GB 326-2007	单位面积浸涂材料总量、不透水性、吸水率、耐热度、拉力、柔度
	石油沥青玻璃纤维胎防水卷材	石油沥青玻璃纤维胎防水卷材	GB/T 14686-2008	尺寸偏差、外观、单位面积质量、可溶物含量、拉力、耐热性、低温柔性、不透水性、钉杆撕裂强度、热老化
	石油沥青玻璃布胎油毡	石油沥青玻璃布胎油毡	JC/T 84-1996	卷重、面积、外观、可溶物含量、耐热性、不透水性、拉力、柔度
	铝箔面石油沥青防水卷材	铝箔面石油沥青防水卷材	JC/T 504-2007	卷重、厚度、面积、外观、可溶物含量、拉力、耐热度、柔度、分层
胶粉改性	沥青复合胎柔性防水卷材	沥青复合胎柔性防水卷材	JC/T 690-2008	单位面积质量、面积、厚度、外观、不透水性、耐热性、低温柔性、最大拉力、可溶物含量、粘结剥离强度、热老化

产品单元(产品品种)		执行的标准名称、标准号		检验项目
沥青类	胶粉改性沥青玻纤毡与玻纤网格布增强防水卷材	胶粉改性沥青玻纤毡与玻纤网格布增强防水卷材	JC/T 1076-2008	单位面积质量、面积、厚度、外观、不透水性、耐热性、低温柔性、最大拉力、渗油性、可溶物含量、粘结剥离强度、热老化
	胶粉改性沥青玻纤毡与聚乙烯膜增强防水卷材	胶粉改性沥青玻纤毡与聚乙烯膜增强防水卷材	JC/T 1077-2008	单位面积质量、面积、厚度、外观、不透水性、耐热性、低温柔性、最大拉力、断裂延伸率、渗油性、可溶物含量、粘结剥离强度、热老化
	胶粉改性沥青聚酯毡与玻纤网格布增强防水卷材	胶粉改性沥青聚酯毡与玻纤网格布增强防水卷材	JC/T 1078-2008	单位面积质量、面积、厚度、外观、不透水性、耐热性、低温柔性、最大拉力、延伸率、渗油性、可溶物含量、粘结剥离强度、热老化
改性沥青类	弹性体改性沥青防水卷材	弹性体改性沥青防水卷材	GB 18242-2008	单位面积质量、面积、厚度、外观、可溶物含量、不透水性、耐热性、低温柔性、拉力、延伸率、渗油性、卷材下表面沥青涂盖层厚度、浸水后质量增加、热老化、接缝剥离强度、钉杆撕裂强度、矿物粒料粘附性
	塑性体改性沥青防水卷材	塑性体改性沥青防水卷材	GB 18243-2008	单位面积质量、面积、厚度、外观、可溶物含量、不透水性、耐热性、低温柔性、拉力、延伸率、卷材下表面沥青涂盖层厚度、浸水后质量增加、热老化、接缝剥离强度、钉杆撕裂强度、矿物粒料粘附性
	道桥用改性沥青防水卷材	道桥用改性沥青防水卷材	JC/T 974-2005	尺寸偏差、卷重、外观、卷材下表面沥青涂盖层厚度、可溶物含量、耐热性、低温柔性、拉力、最大拉力时延伸率、盐处理、热老化、渗油性、自粘沥青剥离强度
	坡屋面用防水材料聚合物改性沥青防水垫层	坡屋面用防水材料聚合物改性沥青防水垫层	JC/T 1067-2008	尺寸偏差、外观、单位面积质量、拉力、延伸率、耐热度、低温柔性、不透水性、可溶物含量、钉杆撕裂强度、热老化
	预铺防水卷材 沥青类	预铺/湿铺防水卷材	GB/T 23457-2009	PY类：面积、厚度、单位面积质量、外观、可溶物含量、拉力、最大拉力时的伸长率、钉杆撕裂强度、低温柔性、耐热性、渗油性、冲击性能、静态载荷、防窜水性、与后浇混凝土剥离强度、与后浇混凝土浸水后剥离强度、热老化、热稳定性
	湿铺防水卷材 沥青类	预铺/湿铺防水卷材	GB/T 23457-2009	面积、厚度、单位面积质量、外观、可溶物含量、拉力、最大拉力时的伸长率、撕裂强度、低温柔性、耐热性、渗油性、持粘性、不透水性、卷材与卷材剥离强度、与水泥砂浆剥离强度、与水泥砂浆浸水后剥离强度、热老化、热稳定性

产品单元(产品品种)		执行的标准名称、标准号		检验项目	
	种植屋面用耐根穿刺防水卷材 改性沥青类(B)	种植屋面用耐根穿刺防水卷材	JC/T 1075-2008	GB18242 弹性体改性沥青防水卷材 II 型项目、GB18243 塑性体改性沥青防水卷材 II 型项目、GB18697 改性沥青聚乙烯胎防水卷材 TREE 型项目	
	带自粘层的防水卷材 沥青类	带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009	主体材料产品标准规定的出厂检验项目、剥离强度、自粘面耐热性、持粘性、浸水后剥离强度、热老化后剥离强度	
	坡屋面用防水卷材 自粘聚合物沥青防水垫层	坡屋面用防水卷材 自粘聚合物沥青防水垫层	JC/T 1068-2008	尺寸偏差、外观、拉力、断裂延伸率、低温柔度、耐热度、剥离强度、钉杆撕裂强度、紫外线处理、钉杆水密性、热老化、持粘力	
改性沥青聚乙烯胎类	改性沥青聚乙烯胎防水卷材	改性沥青聚乙烯胎防水卷材	GB 18967-2009	面积、单位面积质量、厚度、外观、不透水性、耐热性、低温柔性、拉伸性能、卷材下表面沥青涂盖层厚度(T)、卷材与铝板剥离强度(S)、持粘性(S)、自粘沥青再剥离强度(S)、尺寸稳定性、卷材与卷材剥离强度(S)、钉杆水密性(S)、热空气老化	
自粘沥青类	自粘聚合物改性沥青防水卷材	自粘聚合物改性沥青防水卷材	GB 23441-2009	N 类：单位面积质量、厚度、面积、外观、拉力、最大拉力时延伸率、沥青断裂延伸率、拉伸时现象、钉杆撕裂强度、低温柔性、耐热性、不透水性、剥离强度、钉杆水密性、渗油性、持粘性、热老化热、稳定性 PY 类：单位面积质量、厚度、面积、外观、可溶物含量、拉力、最大拉力时延伸率、低温柔性、耐热性、不透水性、剥离强度、钉杆水密性、渗油性、持粘性、自粘沥青再剥离强度、热老化	
	坡屋面用防水卷材 自粘聚合物沥青防水垫层	坡屋面用防水卷材 自粘聚合物沥青防水垫层	JC/T 1068-2008	尺寸偏差、外观、拉力、断裂延伸率、低温柔度、耐热度、剥离强度、持粘力、钉杆撕裂强度、紫外线处理、钉杆水密性、热老化	
橡胶生产工艺类	高分子防水材料、片材	均质片 硫化橡胶类 JL、非硫化橡胶类 JF	高分子防水材料 第一部分：片材	GB 18173.1-2006	尺寸规格、外观质量、断裂拉伸强度、扯断伸长率、撕裂强度、低温弯折、不透水性、加热伸缩量、热空气老化、耐碱性、粘接剥离强度(片材与片材)
		复合片 硫化橡胶类 FL、非硫化橡胶类 FF	高分子防水材料 第一部分：片材	GB 18173.1-2006	尺寸规格、外观质量、断裂拉伸强度、扯断伸长率、撕裂强度、低温弯折、不透水性、复合强度(FS2)、加热伸缩量、热空气老化、耐碱性、粘接剥离强度(片材与片材)

产品单元(产品品种)		执行的标准名称、标准号		检验项目		
氯化聚乙烯防水卷材 (橡胶工艺)		氯化聚乙烯防水卷材	GB 12953-2003	尺寸偏差、外观、拉伸强度(拉力)、断裂伸长率、热处理尺寸变化率、低温弯折性、抗穿孔性、不透水性、剪切状态下的粘合性、热老化处理、耐化学侵蚀		
再生胶油毡		再生胶油毡	JC/T 206-1976	抗拉强度、延伸率、低温柔性、不透水性、耐热度、吸水性		
三元丁橡胶防水卷材		三元丁橡胶防水卷材	JC/T 645-1996	规格尺寸、外观、不透水性、纵向拉伸强度、纵向断裂伸长率、低温弯折性、耐碱性、热老化处理、热处理尺寸变化率		
带自粘层的防水卷材 橡胶类		带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009	主体材料产品标准规定的出厂检验项目、剥离强度、自粘面耐热性、持粘性、浸水后剥离强度、热老化后剥离强度		
种植屋面用耐根穿刺 防水卷材 橡胶类 (R)		种植屋面用耐根 穿刺防水卷材	JC/T 1075-2008	GB18173.1 高分子防水材料 第1部分 片材出厂项目、		
氯化聚乙烯—橡胶共 混防水卷材		氯化聚乙烯—橡 胶共混防水卷材	JC/T 684-1997	规格与尺寸偏差、外观质量、拉伸强度、断裂伸长率、直角形撕裂强度、不透水性、热老化保持率、脆性温度、粘结剥离强度(卷材与卷材)、热处理尺寸变化率		
塑料生产工艺类	高分子防水材料、片材	均质片	树脂类 JS	高分子防水材料 第一部分:片材	GB 18173.1-200 6	尺寸规格、外观质量、断裂拉伸强度、扯断伸长率、撕裂强度、低温弯折、不透水性能、加热伸缩量、热空气老化、耐碱性、粘接剥离强度(片材与片材)
		复合片	树脂类 FS	高分子防水材料 第一部分:片材	GB 18173.1-200 6	尺寸规格、外观质量、断裂拉伸强度、扯断伸长率、撕裂强度、低温弯折、不透水性能、复合强度(FS2)、加热伸缩量、热空气老化、耐碱性、粘接剥离强度(片材与片材)
		点粘片	树脂类 DS	高分子防水材料 第一部分:片材	GB 18173.1-200 6	尺寸规格、外观质量、断裂拉伸强度、扯断伸长率、撕裂强度、低温弯折、不透水性能、加热伸缩量、热空气老化、耐碱性、粘结点、粘接剥离强度(片材与片材)
	氯化聚乙烯防水卷材 (塑料工艺)		氯化聚乙烯防水卷材	GB 12953-2003	尺寸偏差、外观、拉伸强度(拉力)、断裂伸长率、热处理尺寸变化率、低温弯折性、抗穿孔性、不透水性、剪切状态下的粘合性、热老化处理、	
	聚氯乙烯(PVC)防水 卷材		聚氯乙烯(PVC) 防水卷材	GB 12952-2011	尺寸偏差、外观、拉伸性能、热处理尺寸变化率、低温弯折性、中间胎基上面树脂层厚度、不透水性、抗冲击性能、抗静态荷载、接缝剥离强度、直角撕裂强度、梯形撕裂强度、吸水率、热老化、	

产品单元(产品品种)		执行的标准名称、标准号		检验项目
	热塑性聚烯烃(TPO)防水卷材	热塑性聚烯烃(TPO)防水卷材	GB 27789-2011	尺寸偏差、外观、拉伸性能、热处理尺寸变化率、低温弯折性、中间胎基上面树脂层厚度、不透水性、抗冲击性能、抗静态荷载、接缝剥离强度、直角撕裂强度、梯形撕裂强度、吸水率、热老化、
	承载防水卷材	承载防水卷材	GB/T 21897-2008	规格尺寸、外观质量、断裂拉伸强度、拉断伸长率、不透水性、复合强度、承载性能中的正拉强度、撕裂强度、承载性能(剪切强度、剥离强度)、低温弯折、加热伸缩量、热空气老化、耐碱性、粘接剥离强度
	带自粘层的防水卷材塑料类	带自粘层的防水卷材	GB/T 23260-2009	主体材料产品标准规定的出厂检验项目、剥离强度、自粘面耐热性、持粘性、浸水后剥离强度、热老化后剥离强度
	预铺防水卷材 塑料类	预铺/湿铺防水卷材	GB/T 23457-2009	P类:面积、厚度、外观、拉力、膜断裂伸长率、钉杆撕裂强度、低温弯折性、耐热性、冲击性能、静态载荷、防窜水性、与后浇混凝土剥离强度、与后浇混凝土浸水后剥离强度、热老化、热稳定性
	种植屋面用耐根穿刺防水卷材 塑料类(P)	种植屋面用耐根穿刺防水卷材	JC/T 1075-2008	GB12952 聚氯乙烯防水卷材 II型项目、GB27789-2011 热塑性聚烯烃(TPO)防水卷材项目
	高分子增强复合防水片材	高分子增强复合防水片材	GB/T26518-2011	规格尺寸、外观质量、断裂拉伸强度、拉断伸长率、撕裂强度、低温弯折、不透水性、复合强度、配套用水性胶粘剂剪切状态下的粘合性、加热伸缩量、热空气老化、耐碱性、配套用水性胶粘剂(潮湿基面粘结强度、抗渗性)
沥青瓦	玻纤胎沥青瓦	玻纤胎沥青瓦	GB/T 20474-2006	单位面积质量、规格尺寸、外观、可溶物含量、拉力,耐热度、柔度、耐钉子拔出性能、撕裂强度、不透水性、矿物质粘附性、金属箔剥离强度、自粘胶耐热度、叠层剥离强度

5.5 建筑防水卷材产品生产许可证企业实地核查办法(见附件2)

5.6 建筑防水卷材产品生产许可证抽样检验规则

5.6.1 抽样规则及抽样单(见附件6、表9)

表9 建筑防水卷材产品生产许可证抽样单

编号:

企业情况	申请单位名称(盖章)			
	生产地址		邮政编码	

	联系人		电话		传真	
	集团公司所属单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样情况	产品单元					
	产品品种			执行标准		
	型号规格			样品等级		
	抽样基数			抽样数量		
	生产日期			抽样日期		
	产品批号			抽样地点		
	封样情况					
抽样人员签字			审查组织单位(盖章) 年 月 日			
企业人员签字						
备注						
说明	请企业在封样之日起7日内将样品送达生产许可证检验机构。					

注：以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。

玻纤胎沥青瓦样品数量以同一类型、同一规格的产品 5000 m²或每一班产量为一批，不足 5000 m²也作为一批。最少抽样基数不低于 100 包。在每批产品中随机抽取五包进行质量、规格尺寸、外观检查。

其它产品抽样数量见相关的产品标准。

样品中形成试样和物理性能试件的方法见附件 6，抽样单见表 13。

5.6.2 检验项目及判定标准

建筑防水卷材产品生产许可证检验项目为表 8 要求的检验项目。

建筑防水卷材产品生产许可证检验分为现场检验和物理性能检验。现场检验项目及判定规则见附件 6。物理性能检验项目及判定标准按照相应产品标准执行。

6 证书和标志

6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、

住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品单元和产品品种，如企业申请弹性体改性沥青防水卷材，证书明细打印为：“改性沥青类：弹性体改性沥青防水卷材”。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为 5 年。有效期届满，企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满 6 个月前重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元时，应当按照本实施细则规定的程序进行补充实地核查和对所增加的产品进行抽样检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

企业获得生产许可证后需要在本产品单元内增加产品品种时，应当按照本实施细则规定的程序提交产品的型式检验报告以及与实地核查相应的必备检测设备列表等相关资料，进行产品抽样检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

企业获得生产许可证后在同一地址增加生产线，企业应当及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请，按照本实施细则规定的程序进行补充实地核查（见附件 3）和对新增生产线所申报的全部产品进行检验。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.4 在生产许可证有效期内，当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时，企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。

6.1.5 在生产许可证有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的（包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等），企业应当及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请，按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 30 日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损，应当向企业所在地的省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起 30 日内作出是否准予补领的决定。对于符合条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的，新增所属单位审查合格后，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.9 企业因迁址、增项、更名、遗失补领等取得省级质量技术监督局颁发证书的，原国家证书应按有关规定办理注销。

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，完成在其产品或者包装、说

明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件 6，可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：(×)XK08-005-×××××。其中，括号内的(×)代表本省简称，XK 代表许可，前两位(08)代表行业编号，中间三位(005)代表产品编号，后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2 已获得生产许可证；

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请，并提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

8 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查，通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式，对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，检查应当包括以下内容：

8.1 企业生产的产品单元和规格型号是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2 企业是否具备本实施细则要求的必备的生产设备和检测设备，有关设备是否按期检定/校准。

8.3 企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收，并具有相关记录。

8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）和生产许可证号标志。

8.5 企业是否建立并保存了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

8.6 企业生产过程中是否存在委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督部门进行了备案。

8.7 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.8 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否完整、真实。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

9 收费

9.1 审查费：根据财政部、国家发展改革委《关于工业产品生产许可证审查费有关问题的通知》（财综[2011]3号），按照下列规定收取工业产品生产许可证审查费：企业申领一个类别工业产品生产许可证的，收取2200元；申领两个以上类别工业产品生产许可证的，对每类工业产品分别收取2200元。其中：对同一个类别工业产品，企业申领两个以上产品单元工业产品生产许可证的，每增加一个产品单元按规定收费标准的20%收取审查费。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：《关于发布《产品质量监督检验收费管理试行办法》的通知》（财政部、国家物价局[1992]价费字496号文件）和《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第六批）备案的函》（国质检科[2008]481号）规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收取方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69号）规定执行。

9.4 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费。

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

10 生产许可证工作人员守则

10.1 遵纪守法，依法行政，保守秘密，诚实守信；

10.2 坚持原则，秉公办事，忠于职守，尽职尽责；

10.3 服务企业，高效快捷，谦虚谨慎、文明待人；

10.4 作风正派，清正廉洁，自警自省，慎权慎欲。

11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

11.2 本实施细则由国家质检总局负责解释。

11.3 本实施细则自 年 月 日起实施，原实施细则废止。

附件 1

建筑防水卷材产品生产许可证检验机构名单

(1)、国家建筑材料工业建筑防水材料产品监督检验测试中心

地 址：江苏省苏州市广济路 284 号

邮政编码：215008

电 话：0512-65332019 65332068

传 真：0512-65332019 65574008

联 系 人：羨永彪、朱德明

(2)、北京市建筑材料质量监督检验站

地 址：北京市石景山区金顶北路 69 号院

邮政编码：100041

电 话：010-88715190 88715348

传 真：010-88715189

联 系 人：檀春丽

(3)、化学工业橡胶杂品质量监督检验中心

地 址：北京市朝阳区东四环南路大郊亭桥东南角

通讯地址：北京市朝阳区双井邮局 239 信箱

邮政编码：100022

电 话：010-67753566 67754816

传 真：010-67758480

联 系 人：赵春波

(4)、国家化学建筑材料测试中心

地 址：北京市北三环东路 14 号北京化工研究院内

邮政编码：100013

电 话：010-59202447 59202479

传 真：010-59202784

联 系 人：刘元新

(5)、天津市产品质量监督检测技术研究院

地 址：天津市华苑产业区开华道 26 号

邮政编码：030384

电 话：022-23078986 022-23078987

传 真：022-23078915

联 系 人：许仕君

(6)、天津市质量监督检验站第二十一站

地 址：天津市南开区红旗南路 508 号

邮政编码：030381

电 话：022-23929085

传 真：022-23929085

联 系 人：陈志翔

(7)、天津市质量监督检验站第二十四站

地 址：天津市南开区南丰路 128 号

邮政编码：030193

电 话：022-27472368 13920464611

传 真：022-27411446

联 系 人：栗涛

(8)、河北省产品质量监督检验院

地 址：河北省石家庄市中华南大街537号

邮政编码：050091

电 话：0311-67568359 67568357

传 真：0311-67568359

联 系 人：武建伟、郑吉生

(9)、河北省建材产品质量监督检验站

地 址：河北省石家庄市合作路 159 号

邮政编码：050051

电 话：0311-87046631

传 真：0311-86958003

联 系 人：黄伟

(10)、内蒙古自治区建材产品质量检验所

地 址：内蒙呼和浩特呼伦北路 124 号

邮政编码：010010

电 话：0471-4963328

传 真：0471-6920935

联 系 人：温茂

(11)、辽宁省建材材料监督检验院

地 址：辽宁省沈阳市皇姑区崇山东路 61 号

邮政编码：110032

电 话：024-86614506

传 真：024-86621453

联 系 人：许琳 杜鹏

(12)、吉林省产品质量监督检验院

地 址：吉林省长春市卫星路 7370 号

邮政编码：130022

电 话：0431-85374761

传 真：0431-85374707

联 系 人：孙平 谭辉

(13)、黑龙江省建筑材料质量监督检验站

地 址：黑龙江省哈尔滨市南岗区西大直街 370 号

邮政编码：150080

电 话：0451-86334652

传 真：0451-86305376

联 系 人：韩世涛 李秀成

(14)、上海市建筑材料及构件质量监督检验站

地 址：上海市徐汇区宛平南路 75 号

邮政编码：200032

电 话：021-64390809 转 234、353

传 真：021-64683358

联 系 人：蒋勤逸、韩震雄

(15)、江苏省质量技术监督建筑工程产品质量检验站

地 址：江苏省南京市北京西路 12 号

邮政编码：210008

电 话：025-83278685

传 真：025-83278554

联 系 人：缪雪荣、张亚挺

(16)、浙江省建筑材料科技有限公司建材质量检测中心

地 址：浙江省杭州市教工路 533 号

邮政编码：310012

电 话：0571-88088608

传 真：0451-88075042

联 系 人：赵观水 陆培林

(17)、安徽省产品质量监督检验研究院

地 址：合肥市包河工业区纬五路

邮政编码：230051

电 话：0551-3356261

传 真：0551-3356281

联 系 人：王宪宏 丁媛丽

(18)、阜阳市产品质量监督检验所

地 址：阜阳市经济技术开发区 398 号

邮政编码：236000

电 话：0558-2221807

传 真：0558-2221801

联 系 人：吴淑芳

(19)、福建省中心检验所

地 址：福建省福州市杨桥西路山头角 121 号

邮政编码：350002

电 话：0591-83770238，83710859

传 真：0591-83770214

联 系 人：邹愚、张兵

(20)、江西省产品质量监督检测院

地 址：江西省南昌市江大南路 9 号

邮政编码：33029

电 话：0791-8331420

传 真：0791-8321215

联 系 人：

(21)、江西省建材产品质量监督检验站

地 址：江西省南昌市河坊西路 355 号

邮政编码：330001

电 话：0791-5211603 5211749

传 真：0791-5211749

联 系 人：应向东

(22)、农业部建材产品质量监督检验测试中心（泰安）

地 址：山东省泰安市迎春路 35 号

邮政编码：271000

电 话：0538-8222026 8223319

传 真：0538-8226159

联 系 人：刘会忠 桑险峰

(23)、山东省建筑工程质量监督检验测试中心

地 址：山东省济南市无影山路 29 号

邮政编码：250031

电 话：0531-85595368、85595185

传 真：0531-85595356

联 系 人：王自福、陈欣然

(24)、山东省建筑防水材料质量监督检验中心

地 址：山东省圣城街与兴安路交叉口东北角

邮政编码：262700

电 话：0536-5221836

传 真：0536-5200814

联 系 人：王勇

(25)、河南省建材工业产品质量监督检验站

地 址：河南省郑州市红旗路 34 号

邮政编码：450002

电 话：0371-63813695、63941384

传 真：0371-63813695

联 系 人：陈红军

(26)、湖北省产品质量监督检验研究院

地 址：湖北省武汉市武昌区公平路 6 号

邮政编码：430061

电 话：027-88215268 88228477

传 真：027-88219972

联 系 人：皮亮 姚鹏

(27)、湖南省建筑材料质量监督检验授权站

地 址：湖南省长沙市人民中路 65 号

邮政编码：410011

电 话：0731-5160348

传 真：0731-5160348

联 系 人：李培江

(28)、广西壮族自治区产品质量监督检验院

地 址：广西南宁市新竹路 12 号

邮政编码：530022

电 话：0771-5887480

传 真：0771-5860161

联 系 人：干宁军

(29)、四川省建材产品质量监督检验中心

地 址：四川省成都市恒德路 6 号

邮政编码：610081

电 话：028-83328070

传 真：028-83396828

联 系 人：吕萍

(30)、重庆市计量质量检测研究院

地 址：重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码：400020

电 话：023-67952724

传 真：023-67951136

联 系 人：李立

(31)、贵州省建筑材料行业产品质量监督检验站

地 址：贵州省贵阳市沙冲南路 13 号

邮政编码：550002

电 话：0851-5743223

传 真：0851-0851-5759082

联 系 人：夏莉娜

(32)、云南省建筑材料产品质量监督检验站

地 址：云南省昆明高新开发区昌源中路新知巷 168 号

邮政编码：650106

电 话：0871-8217438

传 真：0871-8214833

联 系 人：周绍波

(33)、陕西省产品质量监督检验所

地 址：陕西省西安市雁塔南路段 129 号

邮政编码：710054

电 话：029-85535379

传 真：029-85535379

联 系 人：高宏星

(34)、甘肃省建筑材料产品质量监督检验站

地 址：甘肃省兰州市段家滩 1372 号

邮政编码：730020

电 话：0931-4681301 4687008

传 真：0931-4680704

联 系 人：侯文虎 阎丽丰

(35)、宁夏产品质量监督检验所

地 址：宁夏银川市湖滨西街银湖巷 39 号

邮政编码：750001

电 话：0951-5065060

传 真：0951-5041369

联 系 人：王宏华

(36)、宁夏回族自治区建筑材料产品质量监督检验站

地 址：宁夏区银川市兴庆区北京东路 175 号

邮政编码：750001

电 话：0951-5010392 5043901

传 真：0951-5043901

联 系 人：李静华 雷震

(37)、新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院

地 址：新疆乌鲁木齐市河北东路 188 号

邮政编码：830011

电 话：0991-3191160

传 真：0991-3191161

联 系 人：王爱东

(38)、新疆维吾尔自治区建材非金属产品质量监督检验站

地 址：乌鲁木齐市友好南路 508 号

邮政编码：830000

电 话：0991-4511759

传 真：0991-4511759

联 系 人：刘晓莉

(39) 常州市产品质量监督检验所

地 址：常州市兰陵北路 520 号

邮政编码：213001

电 话：0519-86653936

传 真：0519-86902725

联 系 人：张 泓

检验范围：橡胶生产工艺类防水卷材、塑料生产工艺类防水卷材

附件 2

建筑防水卷材产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：

生产地址：

产品单元：

产品品种：

规格型号：

国家质量监督检验检疫总局

实地核查结论的判定规则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验共 6 章 24 条 39 款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“符合”和“不符合”（否决项目条款在本办法中标注*），否决项目为 2.1 生产设施的 2.1.1 款、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、6.3 出厂检验、6.4 型式检验共 5 款；

(2) 非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目条款在本办法中不标注*）。非否决项目共 34 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部符合，非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款，且无不符合项，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》。

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否制定了质量体系文件（或质量管理制度）。 2. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1	生产设施	1*. 企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申请取证产品生产需要的原材料库、成品仓库、生产车间和检验设施。 2. 原材料、成品仓库面积不小于生产车间面积；检验室环境条件应能满足标准要求。 3. 生产和检验设施是否能正常运转。 4. 申请书填写住所与企业实际生产和检验的工作场地是否一致。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业生产设施、设备的危险部位应按有关规定配备安全防护装置。	1. 是否制定并执行安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
2.2	设备工装	*1. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的必备生产设备和工艺装备。其性能和精度应能满足生	1. 应具有本实施细则表 4 中规定的必备生产设备和工艺装备。必要时应核查其购销合同、发票等凭	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

		产合格产品的要求。	证及设备编号。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。		
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护保养计划、实施记录及设备维护情况。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
2.3	测量设备	*1. 企业必须具有规定的检测设备，其性能和精度应能满足标准要求。	1. 应具有本实施细则表 5 和表 6 中规定的检测设备。必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 其性能、精度能满足标准要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业的检验、计量设备应在检定有效期内使用。	在用检验、计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求（如企业的质量责任和义务等）； (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等； (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量管理知识。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握相关的专业技术知识; 3. 是否有一定的质量管理知识。 4. 具有大专及以上学历。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握产品标准和检验要求; 3. 是否有一定的质量管理知识; 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验; 5. 检验人员不得少于 2 人并有专业培训证书(其中 1 人为专职检验人员,并有正式的劳动关系)。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.4	生产人员	1. 生产人员应能看懂相关技术文件(图纸、配方和工艺文件等),并能熟练地操作设备。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否能看懂相关配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。 4. 关键工序、特殊过程岗位操作人员应在上岗前培训。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应按规定为员工提供必要的劳动防护。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否提供了必要的劳动防护。 2. 员工的生产操作是否符合安全规范。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核,并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。 	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中表 2、表 3 所列申证单元的产品标准和有关标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 如有需要, 企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求, 并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性, 且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件(如工艺文件等)的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 技术文件应具有完整性, 文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全(包括工艺文件、工艺控制要求、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等)。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 技术文件应和实际生产相一致, 各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度,文件的发布应经过正式批准,使用部门可随时获得文件的有效版本,文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料项目的质量控制制度。	1. 是否制定了采购质量控制制度。 2. 内容是否完整合理。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料单位的评价规定,并依据规定进行评价,保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方单位名单和供货记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		3. 企业应根据正式批准的采购文件进行采购。	1. 是否有采购文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购原、辅材料进行的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 原辅材料、半成品、成品等应按规定放置，并应防止出现损伤或变质。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的贮存场所和防护措施。 2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。 3. 原辅材料、半成品、成品是否按规定放置。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对表 7 要求的关键工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.4	特殊过程	对产品质量不易进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程（如沥青类：配料搅拌是否均匀、胶体研磨情况等；塑料类：挤出机模头厚度等；橡胶类：硫化过程等）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.5	产品标识	企业应按产品标准包装规定的要求进行产品标识。	产品包装标识是否符合标准规定要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工后是否重新进行了检验。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.3*	出厂检验	企业应按本实施细则5.3的规定，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 是否按要求进行出厂检验和试验。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.4*	型式检验	企业应按产品标准要求定期进行型式试验	核查是否具有有效期内的型式检验报告。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

附件 2

建筑防水卷材产品生产许可证 企业补充实地核查办法

企业名称:

生产地址:

产品单元:

产品品种:

规格型号:

国家质量监督检验检疫总局

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、生产资源提供，二、技术文件管理，三、过程质量管理，四、产品质量检验，五、安全防护共 5 章 9 条款。

2、项目结论的判定：

（1）否决项目结论分为“符合”和“不符合”（否决项目条款在本办法中标注*），否决项目为 1.1 生产设施、1.2 设备工装的 1.2.1 款、4.2 出厂检验、4.4 型式检验、5.3 行业特殊要求共 5 款；

（2）非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目条款在本办法中不标注*）。非否决项目共 5 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部符合，非否决项目中轻微缺陷不超过 2 款，且无不符合项，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》。

补充实地核查的条款为“第二章第一款第二款、第四章第一款、第五章第三款、第六章第二款第三款第四款、第七章第一款第三款”，允许的轻微缺陷项不超过 2 项

一、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	生产设施	1*. 企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申请取证产品生产需要的原材料库、成品仓库、生产车间和检验设施。 2. 原材料、成品仓库面积不小于生产车间面积；检验室环境条件应能满足标准要求。 3. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业生产设施、设备的危险部位应按有关规定配备安全防护装置。	1. 是否制定并执行安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
1.2	设备工装	*1. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的必备生产设备和工艺装备。其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 应具有本实施细则表 4 中规定的必备生产设备和工艺装备。必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

二、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2	技术标准	企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中表 2、表 3 所列申证单元的产品标准和有关标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

三、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对表 7 要求的关键工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

四、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
4.2*	出厂检验	企业应按本实施细则 5.3 的规定，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 是否按要求进行出厂检验和试验。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
4.3*	型式检验	企业应按产品标准要求定期进行型式试验	核查是否具有有效期内的型式检验报告。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

附件 4

生产许可证企业实地核查报告

企业名称:		生产地址:			邮编:																								
产品名称:		联系人:	电话:	传真:																									
产品单元:		产品品种																											
核查 结论	审查组根据《建筑防水卷材产品生产许可证实施细则》，于 年 月 日至 年 月__ _日对该企业进行了核查，共计 核查出： 轻微缺陷项____款、非否决项不符合项 款、否决项不符合项 款。 其他情况说明： 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是： 。 （注：核查结论填写：合格或不合格）																												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>姓名（签字）</th> <th>单 位</th> <th>职务(组长、组员)</th> <th>核查分工（条款）</th> <th>审查员证书编号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>					姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员)	核查分工（条款）	审查员证书编号																			
姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员)	核查分工（条款）	审查员证书编号																									

观察员(签字):

年 月 日

审查组织单位(章):

年 月 日

注：“其他情况说明”栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 5

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称:

产品单元:

产品品种:

序号	条款号	轻微缺陷程度	轻微缺陷事实描述	整改要求
审查组组长(签字):			年 月 日	企业代表签字: 企业公章 年 月 日
审查组成员(签字):			年 月 日	
整改时限: 请企业按照整改要求在 日内完成整改, 并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。				

注: 实地核查不合格的企业,“整改要求”、“企业代表签字”、“整改时限”栏可不填。

附件 6

建筑防水卷材产品生产许可证现场检验判定规则

本规则仅适用于建筑防水卷材生产许可证现场检验判定。

1. 石油沥青纸胎油毡 (GB 326-2007)

1.1 物理性能试件形成方法

将取样卷材切除距外层卷头 2500mm 后, 顺纵向切取长度为 600mm 的全幅卷材试样 2 块, 一块用作物理性能检测, 另一块备用。

1.2 标准规定

1.2.1 卷重指标:

类型	I 型	II 型	III 型
卷重, kg/卷 \geq	17.5	22.5	28.5

1.2.2 每卷油毡的总面积为 $(20 \pm 0.3) \text{ m}^2$ 。

1.2.3 外观要求为:

1.2.3.1 成卷油毡应卷紧、卷齐, 端面里进外出不得超过 10mm。

1.2.3.2 成卷油毡在 $(10 \sim 45)^\circ\text{C}$ 任一产品温度下展开, 在距卷芯 1000mm 长度外不应有 10mm 以上的裂纹或粘结。

1.2.3.3 纸胎必须浸透, 不应有未被浸透的浅色斑点, 不应有胎基外露和涂油不均。涂盖材料宜均匀密致地涂盖油纸两面, 不应有油纸外露和涂油不均。

1.2.3.4 毡面不应有孔洞、硌伤, 长度 20mm 以上的疙瘩、浆糊状粉浆、水迹, 不应有距卷芯 1000mm 以外长度 100mm 以上的折纹、折皱; 20mm 以内的边缘裂口或长 20mm、深 20mm 以内的缺边不应超过 4 处。

1.2.3.5 每卷油毡中允许有一处接头, 其中较短的一段长度不应少于 2500mm, 接头处应剪切整齐, 并加长 150mm, 每批卷材中接头不应超过 5%。

1.3 检测方法

1.3.1 卷重: 用分度值为 0.2kg 的台秤称量每卷卷材的质量。

1.3.2 面积: 用最小分度值为 1mm 卷尺测量卷材的长度和宽度, 若有接头, 长度以量出的两段之和减去 150mm 计算。宽度测量卷材两端和中间三处, 以长度乘宽度的平均值求得每卷卷材面积, 精确至 0.1 m^2 。

1.3.3 外观:

1.3.3.1 将被检卷材立放在平面上, 里进外出最大的一端朝上, 用一把钢直尺平放在卷材的端面上, 用另一把精度为 1mm 的钢直尺垂直伸入卷材端面最凹处, 所测得的数值为卷材端面的里进外出的结果。

1.3.3.2 在 $(10 \sim 45)^\circ\text{C}$ 任一产品温度下展开成卷卷材, 用精度 1mm 的钢直尺测量毡面粘结、

裂纹、折纹、边缘裂口、缺边；观察孔洞、硌伤、浆糊状粉浆、水迹等是否符合要求。

1.3.3.3 在被检卷材的任一端，沿横向全幅裁取 50mm 宽的一条，沿其边缘撕开，胎基内不应有未被浸透的浅色斑点。并检查整卷卷材表面有无涂油不均。

1.4 判定规则

在抽取的卷材中检查结果均符合1.2规定时，判卷重、面积和外观合格。若其中有一项不符合要求，允许在该批产品中随机另抽，重新对不合格项进行复检。若达到要求则判其卷重、面积和外观合格，若仍不符合要求，则判该批产品不合格。

2、石油沥青玻璃纤维胎防水卷材(GB/T 14686-2008)

2.1 物理性能试件形成方法

在重量检验合格的样品中取尺寸偏差、外观、单位面积质量合格、无接头的一卷作为物理性能试样。将取样的一卷卷材切除距外层卷头 2500mm 后，顺纵向截取长度为 750mm 的全幅卷材二块，一块作物理性能检验试样用，另一块备用。

2.2 标准规定

2.2.1 单位面积质量

标号	15号		25号	
	PE膜面	砂面	PE膜面	砂面
单位面积质量/(kg/m ²)≥	1.2	1.5	2.1	2.4

2.2.2 宽度允许偏差为：宽度标称值±3%。面积允许偏差为：不小于面积标称值的-1%。

2.2.3 外观为：

2.2.3.1 成卷卷材应卷紧、卷齐，端面里进外出不得超过 10mm。

2.2.3.2 胎基必须浸透，不应有未被浸透的浅色斑点，不应有胎基外露和涂油不均。

2.2.3.3 卷材表面应平整，无机械损伤、疙瘩、气泡、孔洞、粘着等可见缺陷。

2.2.3.4 20mm 以内的边缘裂口或长 50mm、深 20mm 以内的缺边不超过四处。

2.2.3.5 成卷卷材在 10℃~45℃的任一产品温度下，应易于展开，无裂纹或粘结，在距卷芯 1000mm 长度外不应有 10mm 以上的裂纹或粘结。

2.2.3.6 每卷接头处不应超过 1 个，接头应剪切整齐，并加长 150mm 作为搭接。

2.3 检测方法

2.3.1 尺寸偏差

用最小分度值为1mm卷尺在卷材两端测量宽度、长度，以长度及宽度的平均值相乘求得每卷卷材面积。测量长度和宽度，以其平均值相乘得到卷材的面积，若有接头，以量出的两段长度之和减去 150mm 计算。与生产厂标称值比较，计算宽度、面积偏差。

2.3.2 单位面积质量

用最小分度值为0.2kg的磅秤称量每卷卷材卷重，卷重不包括卷芯，根据2.3.1得到的面积，计算单位面积质量。

2.3.3 外观

同石油沥青纸胎油毡。

2.4 判定规则

在抽取的样品中上述各项检查结果均符合规定时，判定其单位面积质量、尺寸偏差与外观合格。若其中一项不符合规定，允许在该批产品中另取样品，对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格；若仍不符合标准，则判该批产品不合格。

3、石油沥青玻璃布胎油毡(JC/T 84-1996)

3.1 物理性能试件形成方法

取卷重量、外观和面积合格的无接头的最轻的一卷作为检验物理性能试样。将取样的一卷油毡切除距外层卷头 2500mm 后,顺纵向截取长度为 600mm 的全幅卷材二块,一块作物理性能检验试件用,另一块备用。

3.2 标准规定

3.2.1 卷重为:玻璃布油毡每卷重应不小于 15kg(包括不大于 0.5kg 的硬质卷芯)。

3.2.1 面积为:每卷油毡面积为 $20 \text{ m}^2 \pm 0.3 \text{ m}^2$ 。

3.2.3 外观为:

3.2.3.1 成卷油毡应卷紧。

3.2.3.2 成卷油毡在 5~45℃ 的环境下应易于展开,不得有粘结和裂纹。

3.2.3.3 浸涂材料应均匀、致密地浸涂玻璃布胎基。

3.2.3.4 油毡表面必须平整,不得有裂纹、孔眼、扭曲折纹。

3.2.3.5 涂布或撒布材料均匀、致密地粘附于涂盖层两面。

3.2.3.6 每卷油毡的接头应不超过一处,其中较短一段不得小于 2000mm,接头处应剪切整齐,并加长 150mm 备作搭接。

3.3 检测方法

同石油沥青纸胎油毡。

3.4 判定规则

3.4.1 卷重:抽取的样品全部达到规定卷重时即为卷重合格。若有低于规定指标时,再另抽样品复验,全部达到指标时为卷重合格;若仍有不合格时,判该批产品卷重不合格。

3.4.2 面积和外观:卷重检验合格后的全部样品进行开卷检验,全部达到要求时即为面积、外观合格。若其中有一项达不到要求时,应再另抽样品复验,全部达到要求时为面积、外观合格;若仍有不合格的,则判该批产品面积、外观不合格。

4、铝箔面石油沥青防水卷材(JC/T 504-2007)

4.1 物理性能试件形成方法

将取样卷材切除距外层卷头 2500mm 后,顺纵向切取长度为 500mm 的全幅卷材试样两块,一块用作物理性能检测,另一块备用。

4.2 标准规定

4.2.1 卷材的单位面积质量应符合下表规定,卷重为单位面积质量乘以面积。

标号	30号	40号
单位面积质量 $\text{kg}/\text{m}^2 \geq$	2.85	3.80

4.2.2 厚度

30号铝箔面卷材的厚度不小于2.4mm，40号铝箔面卷材的厚度不小于3.2mm。

4.2.3 面积

卷材的面积偏差不超过标称面积的1%。

4.2.4 外观为：

4.2.4.1 成卷油毡应卷紧卷齐。卷筒两端厚度差不得超过5mm，端面里进外出不得超过10mm。

4.2.4.2 成卷卷材在(10~45)℃任一产品温度下展开，在距卷芯1000mm长度外不应有10mm以上的裂纹或粘结。

4.2.4.3 胎基应浸透，不应有未被浸渍的条纹，铝箔应与涂盖材料粘结牢固，不允许有分层和气泡现象，铝箔表面应花纹整齐，无污迹、折皱、裂纹等缺陷，铝箔应为轧制铝，不得采用塑料镀铝膜。

4.2.4.4 在卷材覆铝箔的一面沿纵向留(70~100)mm无铝箔的搭接边，在搭接边上可撒细砂或覆聚乙烯膜。

4.2.4.5 卷材表面平整，不允许有孔洞、缺边和裂口。

4.2.4.6 每卷卷材接头不多于一处，其中较短的一段不应少于2500mm，接头应剪切整齐，并加长150mm。

4.3 检测方法

4.3.1 卷重

用分度值为0.2kg的台秤称量每卷卷材的质量，根据5.4得到的面积，计算单位面积质量，精确到0.05kg/m²。

4.3.2 厚度

从试样上沿卷材整个宽度方向裁取约50mm宽的一条试件。用10mm直径接触面，单位面积压力为0.02MPa，分度值为0.01mm的厚度计测量。保证卷材和测量装置的测量面没有污染，在开始测量前检查测量装置的零点，在所有测量结束后再检查一次。

通常情况常温下进行测量。有争议时，试验在(23±2)℃条件进行，并在该温度放置不少于20h。

在测量厚度时，测量装置下足慢慢落下避免使试件变形，接触表面后立即读数。在卷材宽度方向均匀分布10点测量并记录厚度，最边的测量点应距卷材边缘100mm。

4.3.3 面积

用最小分度值为1mm卷尺测量卷材的长度和宽度，若有接头，长度以量出的两段之和减去150mm计算。宽度测量卷材两端和中间三处，以长度乘宽度的平均值求得每卷卷材面积，精确至0.1m²。

当面积超出标准规定的正偏差时，若计算得到的单位面积质量符合标准要求时，亦判为符合。

4.3.4 外观

4.3.4.1 将被检卷材立放在平面上，捏紧其顶端的卷材层，用精度1mm的钢直尺测量卷芯至外

层间厚度之后，将卷材倒立用同样方法在对称部位测量另一端，两端厚度相减的数值即为卷筒两端厚度差。

4.3.4.2 将被检卷材立放在平面上，里进外出最大的一端朝上，用一把钢直尺平放在卷材的端面上，用另一把精度为 1mm 的钢直尺垂直伸入卷材端面最凹处，所测得的数值为卷材端面的里进外出的结果。

4.3.4.3 在（10~45）℃任一产品温度下展开成卷卷材，用精度 1mm 的钢直尺测量毡面粘结、裂纹、折纹、边缘裂口、缺边；观察铝箔与涂盖材料是否粘结牢固，是否有分层和气泡现象。火烧铝箔判别是否是塑料镀铝膜。

4.3.4.4 在被检卷材的任一端，沿横向全幅裁取 50mm 宽的一条，沿其边缘撕开，胎基内不应有未被浸透的浅色斑点。并检查整卷卷材表面有无涂油不均。

4.4 判定规则

4.4.1 卷重、面积和外观

在抽取的五卷中检查结果均符合4.3.1、4.3.3和4.3.4规定时，判卷重、面积和外观合格。若其中有一项不符合要求，允许在该批产品中随机另抽，重新对不合格项进行复检。若达到要求则判其卷重、面积和外观合格，若仍不符合要求，则判不合格。

4.4.2 厚度

从卷重、面积和外观合格的卷材中任取一卷进行测量厚度，达到要求判该项合格。若不符合要求，允许在该批产品中再随机抽取 1 卷，进行单项复检，达到要求判该项合格，否则判不合格。

5、沥青复合胎柔性防水卷材（JC/T 690-2008）

胶粉改性沥青玻纤毡与玻纤网格布增强防水卷材（JC/T 1076-2008）

胶粉改性沥青聚酯毡与玻纤网格布增强防水卷材（JC/T 1078-2008）

5.1 物理性能试件形成方法

将取样卷材切除距外层卷头 1000mm 后，顺纵向取 1m 长的卷材试样两块，一块用作物理性能检测，另一块备用。

5.2 标准规定

5.2.1 单位面积质量、面积及厚度应符合下表规定。

规格(公称厚度) mm		3			4		
上表面材料		PE	S	M	PE	S	M
面积m ² /卷	公称面积	10			10、7.5		
	偏差	±0.10			±0.10		
单位面积质量 kg/m ² ≥		3.3	3.5	4.0	4.3	4.5	5.0
厚度mm	平均值 ≥	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.0
	最小单值 ≥	2.7	2.7	2.7	3.7	3.7	3.7

5.2.2 外观为：

5.2.2.1 成卷卷材应卷紧卷齐，端面里进外出不得超过 10 mm。

成卷卷材应卷紧、卷齐、端面里进外出差不得超过 10mm，玻纤毡和聚乙烯膜复合胎卷材不超过 30mm。胎体、沥青、复面材料之间应紧密粘结，不应有分层现象。

5.2.2.2 成卷卷材在(4~45)℃任一产品温度下展开，在距卷芯 1 000 mm 长度外不应有 10 mm 以上的裂纹或粘结。

卷材表面应平整，不允许有可见的缺陷，如孔洞、麻面、裂缝、褶皱、露胎等，卷材边缘应整齐、无缺口。不允许有距卷芯 1000mm 外，长度 10mm 以上的裂纹。

5.2.2.3 胎基应浸透，不应有未被浸渍的条纹。卷材在 35℃下开卷不应发生粘结现象。在环境温度温度为柔度试验温度以上时，易于展开。

5.2.2.4 卷材表面应平整，不允许有孔洞、缺边和裂口、疙瘩，上表面材料应均匀一致并紧密地粘附于卷材表面。

成卷卷材接头不超过一处，其中较短一段不得小于 2500mm。接头处应剪整齐，并加长 150mm，备作搭接。一等品有接头的卷材数不得超过批量的 3%。

5.2.2.5 每卷卷材接头处不应超过一个，较短的一段长度不应少于 1 000 mm，接头应剪切整齐，并加长 150 mm。

5.3 检测方法

5.3.1 面积

按GB/T 328.6—2007测量长度和宽度，以其平均值相乘得到卷材的面积，精确到0.01 m²。当面积超出标准规定的正偏差时，若单位面积质量符合要求，亦判为合格。

5.3.2 厚度

按GB/T 328.4—2007进行，对于细砂面防水卷材，用刷子去除测量处表面的砂粒再测量卷材厚度；对矿物粒料防水卷材，在卷材留边处，去除砂粒后测量卷材的厚度。

5.3.3 单位面积质量

称量每卷卷材质量，根据5.3.1得到的面积，计算单位面积质量。

5.3.4 外观

5.3.4.1 将被检卷材立放在平面上，里进外出最大的一端朝上，用一把钢直尺平放在卷材的端面上，用另一把精度为 1 mm 的钢直尺垂直伸入卷材端面最凹处，所测得的数值为卷材端面的里进外出的结果。

5.3.4.2 在(4~45)℃任一产品温度下展开成卷卷材，检查毡面的外观缺陷。

5.3.4.3 在被检卷材的任一端，沿横向全幅截取50 mm宽的一条，沿其边缘撕开，胎基内不应有未被浸透的浅色条纹。并检查整卷卷材表面有无涂油不均。

5.4 判定规则

抽取的样品均符合 5.2 规定时，判为单位面积质量、面积、厚度及外观合格；若有不合格项，允许从该批产品中另随机另抽样品，对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格；否则，判为不合格。

6、胶粉改性沥青玻纤毡与聚乙烯膜增强防水卷材（JC/T 1077-2008）

6.1 物理性能试件形成方法

将取样卷材切除距外层卷头 1000mm 后，顺纵向取 1m 长的卷材试样两块，一块用作物理性能检测，另一块备用。

6.2 标准规定

6.2.1 单位面积质量、面积及厚度应符合下表的规定。

规格(公称厚度)/mm		4
上表面材料		PE
面积 m ² /卷	公称面积	10
	偏差	±0.10
单位面积质量 kg/m ² ≥		4.0
厚度 mm	平均值 ≥	4.0
	最小单值 ≥	3.7

6.2.2 外观为:

6.2.2.1 成卷卷材应卷紧卷齐，端面里进外出不得超过 10mm。

6.2.2.2 成卷卷材在(4~45)℃任一产品温度下展开，在距卷芯 1 000 mm 长度外不应有 10 mm 以上的裂纹或粘结。

6.2.2.3 胎体、沥青、覆面材料之间应紧密粘结，不应有分层现象。胎基应浸透，不应有未被浸渍的条纹。

6.2.2.4 卷材表面应平整，不允许有孔洞、缺边和裂口、疙瘩，上表面材料应均匀一致并紧密地粘附于卷材表面。

6.2.2.5 每卷卷材接头处不应超过一个，较短的一段长度不应少于 1 000 mm，接头应剪切整齐，并加长 150 mm。

6.3 检测方法

6.3.1 面积

按GB/T 328.6—2007测量长度和宽度，以其平均值相乘得到卷材的面积，精确到0.01 m²。当面积超出标准规定的正偏差时，若单位面积质量符合要求，亦判为合格。

6.3.2 厚度

按GB/T 328.4—2007进行，精确到0.1 mm。

6.3.3 单位面积质量

称量每卷卷材质量，根据6.3.1得到的面积，计算单位面积质量。

6.3.4 外观

6.3.4.1 将被检卷材立放在平面上，里进外出最大的一端朝上，用一把钢直尺平放在卷材的端面上，用另一把精度为 1 mm 的钢直尺垂直伸入卷材端面最凹处，所测得的数值为卷材端面的里进外出的结果。

6.3.4.2 在(5~45)℃任一产品温度下展开成卷卷材，检查毡面的外观缺陷。

6.3.4.3 在被检卷材的任一端，沿横向全幅裁取50 mm宽的一条，沿其边缘撕开，胎基内不应有

未被浸透的浅色条纹。并检查整卷卷材表面有无涂油不均。

6.4 判定规则

抽取的样品均符合 5.2 规定时，判为单位面积质量、面积、厚度及外观合格；若有不合格项，允许从该批产品中另随机另抽样品，对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格；否则，判为不合格。

7、塑性体改性沥青防水卷材（APP）（GB 18243-2008）

弹性体改性沥青防水卷材（SBS）（GB 18242-2008）

7.1 物理性能试件形成方法

从单位面积质量、面积、厚度及外观合格的卷材中随机抽取一卷进行物理力学性能试验。将取样的一卷卷材切除距外层卷头 2500mm 后，顺纵向截取长度为 1m 的全幅卷材二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。

7.2 标准规定

7.2.1 单位面积质量、面积及厚度为：

规格(公称厚度)/ mm		3			4			5		
上表面材料		PE	S	M	PE	S	M	PE	S	M
下表面材料		PE	PE、S		PE	PE、S		PE	PE、S	
面积/ (m ² /卷)	公称面积	10、15			10、7.5			7.5		
	偏差	±0.10			±0.10			±0.10		
单位面积质量/(kg/m ²) ≥		3.3	3.5	4.0	4.3	4.5	5.0	5.3	5.5	6.0
厚度/ mm	平均值 ≥	3.0			4.0			5.0		
	最小单值	2.7			3.7			4.7		

7.2.2 外观为：

7.2.2.1 成卷卷材应卷紧、卷齐、端面里进外出差不得超过 10mm 。

7.2.2.2 成卷卷材在 4~60℃任一产品温度下展开，在距卷芯 1000mm 长度外不应有 10mm 以上的裂纹或粘结。

7.2.2.3 胎基应浸透，不应有未被浸渍处。

7.2.2.4 卷材表面应平整，不允许有孔洞、缺边和裂口、疙瘩，矿物粒料粒度应均匀一致并紧密地粘附于卷材表面。

7.2.2.5 每卷接头处不应超过 1 个，较短的一段不应小于 1000mm，接头应剪切整齐，并加长 150mm。

7.3 检测方法

7.3.1 单位面积质量：用最小分度值为 0.2kg 的台秤称量每卷卷材的质量，根据 7.3.2 得到的面积，计算单位面积质量。

7.3.2 面积：用最小分度值为 1mm 卷尺在卷材两端和中部三处测量宽度、长度，以长度及宽度的平均值相乘求得每卷卷材面积。若有接头，以量出两段长度之和减去 150mm 计算。

7.3.3 厚度：使用 10mm 直径接触面，单位面积压力为 0.02Mpa，分度值为 0.01mm 的厚度计测量。在卷材宽度方向均匀分布 10 点测量并记录厚度，最边的测量点应距卷材边缘 100mm。对于细砂面防

水卷材,去除测量处表面的砂粒再测量卷材厚度;对矿物粒料防水卷材,在卷材留边处,距边缘 60mm 处,去除砂粒后在长度 1m 范围内测量卷材的厚度,计算 10 点的平均值作为该卷材的厚度。以所抽卷材数量的卷材厚度的总平均值作为该批产品的厚度,并报告最小单值。

7.3.4 外观:将卷材立放于平面上,用一把钢板尺平放在卷材的端面上,用另一把最小分度值为 1mm 的钢板尺垂直伸入卷材端面最凹处,测得的数值即为卷材端面的里进外出值。然后将卷材展开按外观质量要求检查。沿宽度方向裁取 50mm 宽的一条,胎基内不应有未被浸透处。

7.4 判定规则

在抽取的样品中上述各项检查结果均符合规定时,判定其单位面积质量、面积、厚度与外观合格。若其中一项不符合规定,允许在该批产品中另取样品,对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格;若仍不符合标准,则判该批产品不合格。

8、道桥用改性沥青防水卷材(JC/T 974-2005)

8.1 物理性能试件形成方法

从卷重、面积、厚度及外观合格的卷材中随机抽取一卷进行物理力学性能试验。将取样的一卷卷材切除距外层卷头 2500mm 后,顺纵向截取长度为 800mm 的全幅卷材二块,一块作物理性能试验试样,另一块备用。

8.2 标准规定

8.2.1 尺寸偏差 面积负偏差不超过 1%。厚度平均值不小于明示值,不超过(明示值+0.5)mm,最小单值不小于(明示值-0.2)mm。

8.2.2 卷重 卷材的单位面积质量应符合下表,卷重为单位面积乘以厚度:

厚度 mm	2.5	3.5	4.5
单位面积质量 Kg/m ² ≥	2.8	3.8	4.8

8.2.3 外观为:

8.2.3.1 成卷卷材应卷紧、卷齐、端面里进外出差不得超过 10mm。

8.2.3.2 成卷卷材在 4~60℃任一产品温度下展开,在距卷芯 1000mm 长度外不应有 10mm 以上的裂纹或粘结。

8.2.3.3 胎基应浸透,不应有未被浸透的条纹。卷材的胎基应靠近卷材的上表面。

8.2.3.4 卷材表面必须平整,不允许有孔洞、缺边和裂口,卷材的上表面的细砂应均匀紧密地粘附于卷材表面。

8.2.3.5 长度 10m 以下(含)的卷材不应有接头;10m 以上的卷材,每卷接头处不应超过 1 个,接头应剪切整齐,并加长 300mm。一批产品中有接头卷材不应超过 2%。

8.3 检测方法

8.3.1 面积:用最小分度值为 1mm 卷尺在卷材两端和中部三处测量宽度、长度,以其平均值相乘得到卷材面积,精确到 0.01mm。若有接头,以量出两段长度之和减去 300mm 计算。

8.3.2 厚度:使用 10mm 直径接触面,单位面积压力为 0.02Mpa,分度值为 0.01mm 的厚度计测量,测量装置慢慢落下,避免使试件变形。在卷材留边处去除砂粒后对砂面卷材测量卷材厚度,为保证测

量准确，可将留边裁下。测量5点，两点的间距为250mm，取5点的平均值为卷材厚度。

8.3.3 卷重：称量每卷卷材卷重，卷重不包括卷芯、隔离纸（仅对自粘卷材）。随机抽取10m²隔离纸和10根卷芯，称取其质量，计算出隔离纸单位面积质量（g/m²）与每根卷芯的平均质量，计算卷重时扣除。根据面积计算单位面积质量，精确到0.1Kg/m²。

8.3.4 外观：将成卷卷材立放于平面上，小心的展开卷材，肉眼观察。

8.4 判定规则

在抽取的样品中上述各项检查结果均符合规定时，判定其卷重、面积、厚度与外观合格。若其中一项不符合规定，允许在该批产品中另抽取样品，对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格；若仍不符合标准，则判该批产品不合格。

9、坡屋面用防水材料 聚合物改性沥青防水垫层（JC/T 1067-2008）

9.1 物理性能试件形成方法

从卷重、面积、厚度及外观合格的卷材中随机抽取一卷，顺纵向至少1.5m²的样品两块，一块进行物理力学性能试验，另一块备用。

9.2 标准规定

9.2.1 尺寸偏差

宽度允许偏差为：生产商规定值±3%。

面积允许偏差为：不小于生产商规定值的99%。

9.2.2 改性垫层单位面积质量和厚度应符合下表的规定。

公称厚度 mm	1.2				2.0			
	PE	S	AL	其它	PE	S	AL	其它
单位面积质量 kg/m ² ≥	1.2	1.3	1.2	1.2	2.0	2.1	2.0	2.0
最小厚度 mm ≥	1.2	1.3	1.2	1.2	2.0	2.1	2.0	2.0

9.2.3 外观

9.2.3.1 垫层应边缘整齐，表面应平整，无裂纹、缺口、机械损伤、圪塔、气泡、孔洞、粘着等可见缺陷。

9.2.3.2 成卷垫层在5℃~45℃的任一产品温度下，应易于展开，无裂纹或粘结。

9.2.3.3 每卷接头处不应超过1个，接头应剪切整齐，并加长150mm作为搭接。

9.3 检测方法

9.3.1 宽度、面积

用最小分度值为1mm的尺测量，宽度取两端和中间三处的平均值，同时在距宽度方向边缘100mm处测量长度，面积以宽度平均值乘以长度得到，若有接头，以量出的两段长度之和减去150mm计算。

9.3.2 厚度

厚度用分度值为0.01mm、压力为(20±5)kPa、接触面直径为10mm的厚度计测量，保持时间为5s，测量时应保证垫层平整。将垫层沿宽度方向裁取30mm宽的一条，在距垫层边缘100mm外，沿垫层宽度

方向均匀测量五点，以五点的平均值作为垫层的厚度。对于砂面改性垫层应拍打垫层，去除粘结不牢的浮砂后在砂面上测量。

9.3.3 外观

目测观察。

9.3.4 单位面积质量

用最小分度值为0.2kg的磅秤称量每卷垫层卷重，卷重不包括卷芯，根据9.3.1得到的面积，计算单位面积质量。

9.4 判定规则

尺寸偏差、外观、单位面积质量均符合标准规定要求时，判其尺寸偏差、外观、单位面积质量合格。对不合格的，允许在该批产品中随机另抽，重新检验，全部达到标准规定即判其尺寸偏差、外观、单位面积质量合格，若仍有不符合标准规定的即判该批产品不合格。

10、预铺/湿铺防水卷材（GB/T 23457-2009）

10.1 物理性能试件形成方法

从单位面积质量、面积、厚度及外观合格的卷材中随机抽取一卷进行物理力学性能试验。在距端部 2500mm 处沿纵向切取长度为 1.5m 的全幅卷材二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。

10.2 标准规定

10.2.1 面积不小于产品面积标记值的 99%。其它规格可由供需双方商定，但预铺 P 类产品高分子主体材料厚度不得小于 0.7mm、卷材全厚度不小于 1.2mm，预铺 PY 类厚度不得小于 4.0mm。湿铺 P 类产品全厚度不得小于 1.2mm、PY 类产品厚度不得小于 3.0mm。

10.2.2 PY 类产品单位面积质量、厚度为：

项 目		规 格	
		3.0mm	4.0mm
单位面积质量, kg/m ² ≥		3.1	4.1
厚度, mm	平均值 ≥	3.0	4.0
	最小单值	2.7	3.7

10.2.3 P 类预铺产品高分子主体材料厚度、卷材全厚度平均值都应不小于规定值。P 类湿铺产品的卷材全厚度平均值不小于规定值。

10.2.4 外观为：

10.2.4.1 成卷卷材应卷紧、卷齐，端面里进外出差不得超过 20mm。

10.2.4.2 成卷卷材在 4℃~45℃任一产品温度下展开，在距卷芯 1000mm 长度外不应有裂纹或长度 10mm 以上的粘结。

10.2.4.3 PY 类产品，其胎基应浸透，不应有未被浸渍的条纹。

10.2.4.4 卷材表面应平整，不允许有孔洞、结块、气泡、缺边和裂口。

10.2.4.5 每卷卷材接头不应超过一个，较短的一段长度不应少于 1000mm，接头应剪切整齐，并加长 150mm。

10.3 检测方法

10.3.1面积：用最小分度值为1mm的尺测量，宽度取卷材两端和中间三处的平均值，同时在距卷材宽度方向边缘100mm处测量长度，面积以宽度平均值乘以长度平均值得到，若有接头，以量出的两段长度之和减去150mm计算。

10.3.2单位面积质量：用最小分度值为0.2kg的磅秤称量每卷卷材的质量，称量不包括卷芯，根据5.3得到的面积，计算单位面积质量。

10.3.3厚度：厚度用分度值为0.01mm、压力为(20±5)kPa、接触面直径为10mm的厚度计测量，轻轻落下立即读数，测量时应保证卷材平整。将卷材沿宽度方向裁取30mm宽的一条，在距卷材边缘100mm外，沿卷材宽度方向均匀测量五点，扣除防粘材料的厚度，以五点的平均值作为卷材的厚度。预铺P类卷材的主体材料厚度按GB/T328.5-2007中光学法测量，每块试件测量两点，在相距50mm处测量，取所有测量结果的平均值作为试验结果。

10.4 判定规则

在抽取的样品中上述各项检查结果均符合规定时，判定其单位面积质量、面积、厚度与外观合格。若其中一项不符合规定，允许在该批产品中另抽取样品，对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格；若仍不符合标准，则判该批产品不合格。

11、种植屋面用耐根穿刺防水卷材（JC/T 1075-2008）

11.1 分类

种植屋面用耐根穿刺防水卷材分为：改性沥青类（B）、橡胶类（R）、塑料类（P）。分别对应下表中相应国家或行业标准。

序号	标准名称	要求
1	GB18242 弹性体改性沥青防水卷材	全部 II 型要求
2	GB18243 塑性体改性沥青防水卷材	全部 II 型要求
3	GB18697 改性沥青聚乙烯胎防水卷材	全部 II 型要求
4	GB12952 聚氯乙烯防水卷材	全部 II 型要求
5	GB18173.1 高分子防水材料 第 1 部分 片材	全部要求

11.2 物理性能试件形成方法

按相应的国家和行业标准规定取样。

11.3 标准要求

11.3.1 厚度

改性沥青类防水卷材厚度不小于 4.0mm，塑料、橡胶类防水卷材不小于 1.2mm。

11.3.2 基本性能

种植屋面用耐根穿刺防水卷材基本性能，应符合相应国家或行业标准中的全部要求。

11.4 试验方法

11.4.1 厚度

聚氯乙烯防水卷材按 GB12952 测量厚度、高分子防水片材按 GB18173.1 测量厚度、弹性体改性沥青防水卷材按 GB18242 测量厚度、塑性体改性沥青防水卷材按 GB18243 测量厚度、改性沥青聚乙烯胎防水卷材按 GB118967 测量厚度。改性沥青砂面卷材在留边处测量，去除砂粒后，在距卷材纵向边缘约 60mm 处测量，在 1m 的长度内均匀分布测量 5 点，取平均值。

11.4.2 基本性能

卷材的基本性能按相应的国家和行业标准规定的试验方法进行试验。

11.5 判定规则

若有除耐根穿刺项目外其它指标不符合标准规定时，应对同一批产品的不合格项取样进行单项复验，若复验后该项指标符合标准规定，则判该批产品合格；否则为不合格。

12、自粘聚合物改性沥青防水卷材（GB 23441-2009）

12.1 物理性能试件形成方法

从单位面积质量、面积、厚度及外观合格的卷材中随机抽取一卷进行物理力学性能试验。在距端部 2500mm 处沿纵向切取长度为 1.5m 的全幅卷材二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。

12.2 标准规定

12.2.1 面积不小于产品面积标记值的 99%。由供需双方商定的规格，厚度 N 类不得小于 1.2mm，PY 类不得小于 2.0mm。

12.2.2 N 类单位面积质量、厚度为：

厚度规格/mm		1.2	1.5	2.0
上表面材料		PE、PET、D	PE、PET、D	PE、PET、D
单位面积质量/(kg/m ²) ≥		1.2	1.5	2.0
厚度/mm	平均值 ≥	1.2	1.5	2.0
	最小单值	1.0	1.3	1.7

PY 类单位面积质量、厚度为：

厚度规格/mm		2.0		3.0		4.0	
上表面材料		PE、D	S	PE、D	S	PE、D	S
单位面积质量/(kg/m ²) ≥		2.1	2.2	3.1	3.2	4.1	4.2
厚度/mm	平均值 ≥	2.0		3.0		4.0	
	最小单值	1.8		2.7		3.7	

12.2.3 外观为：

12.2.3.1 成卷卷材应卷紧、卷齐，端面里进外出差不得超过 20mm。

12.2.3.2 成卷卷材在 4℃~45℃任一产品温度下展开，在距卷芯 1000mm 长度外不应有裂纹或长度 10mm 以上的粘结。

12.2.3.3 PY 类产品，其胎基应浸透，不应有未被浸渍的浅色条纹。

12.2.3.4 卷材表面应平整，不允许有孔洞、结块、气泡、缺边和裂口，上表面为细砂的，细砂应均匀一致并紧密地粘附于卷材表面。

12.2.3.5 每卷卷材接头不应超过一个，较短的一段长度不应少于 1000mm，接头应剪切整齐，并加长 150mm。

12.3 检测方法

12.3.1 面积：用最小分度值为 1mm 的卷尺在卷材两端边缘约 100mm 处和中部三处测量宽度和长度，面积以宽度平均值乘以长度平均值得到。若有接头，以量出的两段长度之和减去 150mm 计算。

12.3.2 单位面积质量：用最小分度值为 0.2kg 的磅秤称量每卷卷材的质量，称量不包括卷芯及防粘材料。根据 5.2 得到的面积，计算单位面积质量。

12.3.3 厚度：厚度用分度值为 0.01mm、压力为 (20±5)kPa、接触面直径为 10mm 的厚度计测量，轻轻落下立即读数，测量时应保证卷材平整。将卷材沿宽度方向裁取 30mm 宽的一条，在距卷材两端边缘 100mm 外，向内沿卷材宽度方向均匀测量五点，以五点的平均值作为卷材的厚度，扣除防粘材

料的厚度。S类卷材应刷除表面的细砂后进行测量。

12.4 判定规则

在抽取的样品中上述各项检查结果均符合规定时，判定其单位面积质量、面积、厚度与外观合格。若其中一项不符合规定，允许在该批产品中另抽取样品，对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格；若仍不符合标准，则判该批产品不合格。

13. 带自粘层的防水卷材（GB/T 23260-2009）

13.1 物理性能试件形成方法

从单位面积质量、面积、厚度及外观合格的卷材中随机抽取一卷至少 1.5m²的全幅卷材二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。

13.2 标准规定

带自粘层的防水卷材执行主体材料相关现行产品标准要求。

14. 坡屋面用防水材料 自粘聚合物沥青防水垫层（JC/T 1068-2008）

14.1 物理性能试件形成方法

从卷重、面积、厚度及外观合格的卷材中随机抽取一卷至少 1.5m²的样品进行物理力学性能试验。

14.2 标准规定

14.2.1 尺寸偏差

宽度允许偏差为：生产商规定值±3%。

面积允许偏差为：不小于 生产商规定值的99%。

厚度应不小于0.8mm，厚度平均值不小于生产商规定值。

14.2.2 外观

14.2.2.1 垫层应边缘整齐，表面应平整，无裂纹、缺口、机械损伤、圪塔、气泡、孔洞、粘着等可见缺陷。

14.2.2.2 成卷垫层在 5℃~45℃的任一产品温度下，应易于展开，无裂纹或粘结。

14.2.2.3 每卷接头处不应超过 1 个，接头应剪切整齐，并加长 150mm 作为搭接。

14.3 检测方法

14.3.1 宽度、面积

用最小分度值为 1mm 的尺测量，宽度取两端和中间三处的平均值，同时在距宽度方向边缘 100mm 处测量长度，面积以宽度平均值乘以长度得到，若有接头，以量出的两段长度之和减去 150mm 计算。

14.3.2 厚度

厚度用分度值为0.01mm、压力为(20±5)kPa、接触面直径为10mm的厚度计测量，保持时间为5s，测量时应保证垫层平整。将垫层沿宽度方向裁取30mm宽的一条，在距垫层边缘100mm外，沿垫层宽度方向均匀测量五点，以五点的平均值作为垫层的厚度，扣除防粘材料的厚度。

14.3.3 外观 目测观察。

14.4 判定规则

尺寸偏差、外观均符合标准规定要求时，判其尺寸偏差、外观合格。对不合格的，允许在该批

产品中随机另抽，重新检验，全部达到标准规定即判其尺寸偏差、外观合格，若仍有不符合标准规定的即判该批产品不合格。

15、改性沥青聚乙烯胎防水卷材 (GB 18967-2009)

15.1 物理性能试件形成方法

从单位面积质量、规格尺寸及外观合格的卷材中随机抽取一卷进行物理力学性能试验。在距端部 2500mm 处沿纵向切取长度为 1000mm 的全幅卷材二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。

15.2 标准规定

15.2.1 单位面积质量及规格尺寸为：

产品类型		T		S	
公称厚度/mm		3	4	2	3
单位面积质量/(kg/m ²) ≥		3.1	4.2	2.1	3.1
每卷面积偏差/m ²		±0.2			
厚度/mm	平均值 ≥	3.0	4.0	2.0	3.0
	最小单值 ≥	2.7	3.7	1.8	2.7

15.2.2 外观为：

15.2.2.1 成卷卷材应卷紧卷齐，端面里进外出不得超过 20mm。

15.2.2.2 成卷卷材在 (4~45)℃ 任一产品温度下展开，在距卷芯 1000mm 长度外不应有裂纹或长度 10mm 以上的粘结。

15.2.2.3 卷材表面应平整，不允许有孔洞、缺边和裂口、疙瘩或任何其他能观察到的缺陷存在。

15.2.2.4 每卷卷材接头处不应超过一个，较短的一段长度不应少于 1000mm，接头应剪切整齐，并加长 150mm。

15.3 检测方法

15.3.1 厚度、单位面积质量同弹性体改性沥青防水卷材。计算单位面积质量，对于自粘卷材，应扣除防粘材料质量。

15.4 判定规则

在抽取的样品中上述各项检查结果均符合规定时，判定其单位面积质量、规格尺寸与外观合格。若其中一项不符合规定，允许在该批产品中另抽取样品，对不合格项进行复查。如全部达到标准规定时则判为合格；若仍不符合标准，则判该批产品不合格。

16、高分子防水材料、片材 (GB 18173.1-2006)

16.1 物理性能试件形成方法

在规格尺寸和外观质量检验合格的样品中再随机抽取 1000×1000mm 的试件二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。

16.2 标准规定

16.2.1 片材的规格尺寸为：

项 目	厚 度, mm	宽 度, m	长 度, m
橡胶类	1.0, 1.2, 1.5, 1.8, 2.0	1.0, 1.1, 1.2	20 以上

树脂类	0.5 以上	1.0, 1.2, 1.5, 2.0	
注：橡胶类片材在每卷 20m 长度中允许有一处接头，且最小块长度应不小于 3m，并应加长 15cm 备作搭接；树脂类片材在每卷至少 20m 长度内不允许有接头。			

16.2.2 片材的允许偏差为：

项 目	厚 度	宽 度	长 度
允许偏差%	±10	±1	不允许出现负值

16.2.3 片材的外观质量为：

16.2.3.1 材表面应平整、边缘整齐，不能有裂纹、机械损伤、折痕、穿孔及异常粘着部分等影响使用的缺陷。

16.2.3.2 片材在不影响使用的条件下，表面缺陷应符合下列规定：

- a) 凹痕，深度不得超过片材厚度的 30%；树脂类片材不得超过 5%；
- b) 杂质，每 1m^2 不得超过 9mm^2 ；
- c) 气泡，深度不得超过片材厚度的 30%，每 1m^2 不得超过 7mm^2 ，但树脂类片材不允许。

16.3 检测方法

16.3.1 长度、宽度用钢卷尺测量，精确到 1mm。宽度在纵向两端及中央附近测定三点，取平均值；长度的测定取每卷展平后的全长的最短部位。

16.3.2 厚度用分度为 1/100mm、压力为 (22 ± 5) kPa、测足直径不小于 6mm 的厚度计测量，其测量点自端部起裁去 300mm，再从其裁断处的 20mm 内侧，且自宽度方向距两边各 10% 宽度范围内取两个点 (a、b)，再将 ab 间距四等分，取其等分点 (c、d、e) 共五个点进行厚度测量，测量结果用五个点的平均值表示；宽度不满 500mm 的，可以省略 c、d 两点的测定。

16.3.3 片材的外观质量用目测方法及量具检查。

16.4 判定规则

抽取的样品均符合规定时，判为卷重、面积、厚度及外观合格。

17、氯化聚乙烯防水卷材(GB 12953-2003)

17.1 物理性能试件形成方法

在规格尺寸和外观质量检查合格的样品中任取一卷，在距外层端部 500mm 处裁取 1500mm 进行理化性能检验。

17.2 标准规定

同聚氯乙烯防水卷材。

17.3 检测方法

同聚氯乙烯防水卷材。

17.4 判定规则

在抽取的 3 卷样品尺寸偏差和外观均符合规定时，判其尺寸偏差、外观合格。对不合格的，允许在该批产品中再随机另抽样品进行复验。如复验全部达到标准规定即判其尺寸偏差、外观合格，若仍有不符合标准规定的即判该批产品不合格。

18、再生胶油毡(JC 206-76[96])

18.1 物理性能试件形成方法

将外观检查合格的一卷作为物理性能检验的试样。将取样的一卷卷材切除距外层卷头 3000mm 后,纵向截取长度为 500mm 的全幅卷材二块,一块作物理性能试验试件用,另一块备用。

18.2 标准规定

18.2.1 外观为:

18.2.1.1 成卷的油毡应卷紧,两端平齐。

18.2.1.2 表面无孔洞、皱折或刻痕等缺陷。

18.2.1.3 每平方米油毡上,直径为 3~5mm 的疙瘩不得超过三个,直径为 3~5mm 气泡或因气泡破裂而造成的痕迹不得超过三个。

18.2.1.4 每卷油毡接头不得超过一个,短的一块不得小于 3m, 并应比规格长 15cm。

18.2.1.5 撒布材料应均匀,油毡铺开不应有粘结现象。

18.2.2 规格尺寸为:

厚 度 (mm)	幅 度 (mm)	卷 长 (m)
1.2±0.2	1000±10	20±0.3

18.3 检测方法

18.3.1 长度和幅宽:将油毡在平坦的平面上展开,用最小刻度为 1mm 的米尺测量油毡的长度和幅宽。

18.3.2 厚度:用厚度计(1/100mm)沿油毡横向(在同一直线上)测定边、中、边三点,各点应符合规格中的规定。

18.3.3 外观:用目测和量具按外观质量要求逐项检查。

18.4 判定规则

样品全部指标达到要求时即为合格;若其中有一项指标未达到要求时,应从该批产品中再任取一卷样品进行复验,全部指标达到要求时亦为合格;若仍有一项指标未达到要求时,应由原生产单位进行开卷整理,整理后任取 2 卷样品再次复验,全部指标达到要求时即为合格;若仍有任何一项指标不合格,则该批产品为不合格。

19、三元丁橡胶防水卷材(JC/T 645-1996)

19.1 物理性能试件形成方法

从规格尺寸、外观检查合格的卷材中任取一卷作物理性能检验。沿纵向切取长度为 500mm 的全幅卷材试件二块,一块作物理性能试验试件用,另一块备用。

19.2 标准规定

19.2.1 尺寸允许偏差:

项 目	允 许 偏 差
厚度, mm	±0.1

长度, mm	不允许出现负值
宽度, mm	不允许出现负值
注: 1.2mm 厚规格不允许出现负偏差	

19.2.2 外观质量:

19.2.2.1 成卷卷材应卷紧卷齐, 端面里进外出不得超过 10mm。

19.2.2.2 成卷卷材在环境温度为弯折性规定的温度以上时应易于展开。

19.2.2.3 卷材表面应平整, 不允许有孔洞、缺边、裂口和夹杂物。

19.2.2.4 每卷卷材的接头不应超过一个。较短的一段不应少于 2500mm, 接头处应剪整齐, 并加长 150mm。一等品中, 有接头的卷材不得超过批量的 3%。

19.3 检测方法

19.3.1 规格尺寸和外观检查同石油沥青纸胎油毡。

19.3.2 厚度测定: 从距离卷首 3m 处切断, 从长度方向内侧 20mm, 宽度方向内侧 100mm 确定 a、b 两点, 然后四等分 a、b 线段, 得 c、e、d 三点, 用 0.01mm 的千分尺或测厚计测量 5 点的厚度, 计算算术平均值即为厚度测定值, 取值至小数点后两位。

19.4 判定规则

样品的规格尺寸、外观质量全部符合要求时则判为合格; 若有一项指标未达到要求时, 则应从同批产品中再抽取样品进行复验。如全部符合标准要求时, 则判为合格; 若仍有一项指标未达到要求时, 则判该批产品不合格。

20、氯化聚乙烯-橡胶共混防水卷材 (JC/T 684-1997)

20.1 物理性能试件形成方法

从规格尺寸、外观检查合格的卷材中任取一卷作物理力学性能检验。将取样的一卷卷材沿纵向切取长度为 1500mm 的全幅卷材二块, 一块作物理性能试验试件用, 另一块备用。

20.2 标准规定

20.2.1 外观质量:

20.2.1.1 表面平整, 边缘整齐。

20.2.1.2 表面缺陷应不影响防水卷材使用, 并符合下表的规定。

项 目	外 观 质 量 要 求
折 痕	每卷不超过 2 处, 总长不大于 20mm
杂 质	不允许有大于 0.5mm 颗粒
胶 块	每卷不超过 6 处, 每处面积不大于 4mm ²
缺 胶	每卷不超过 6 处, 每处不大于 7, 深度不超过卷材厚度的 30%
接 头	每卷不超过 1 处, 短段不得小于 3000mm, 并应加长 150mm 备作搭接

20.2.2 尺寸偏差:

厚度允许偏差%	宽度与长度允许偏差
-10~+15	不允许出现负值

20.3 检测方法

20.3.1 外观：用目测及精度为 1mm 的量具检查。

20.3.2 厚度：取试样一卷，从端部裁去 300mm，从试样纵向两端各 20mm、横向两端各 200mm 内取四个点 (a, b, c, d)，再取 ab 和 cd 分别 4 等分处的 (e, f, g, j, l, h)，共 10 个厚度测量点，采用精度为 0.01mm 的量具测量厚度，测量结果用 10 点平均值表示，平均值取小数点后两位。

20.3.3 长度及宽度：同石油沥青纸胎油毡，测量精确至 1mm。

20.4 判定规则

检查样品的规格尺寸、外观质量全部符合要求时则判为合格；若有 1 项指标未达到要求时，则应从同批产品中再抽取样品进行复验。如复验全部符合标准要求时，则判为合格；若仍有 1 项指标未达到要求，则判该批产品不合格。

21、聚氯乙烯防水卷材 (GB 12952-2011)

21.1 物理性能试件形成方法

在尺寸偏差和外观检查合格的样品中任取一卷，在距外层端部 500mm 处裁取 1500mm 进行理化性能检验。

21.2 标准规定

21.2.1 长度、宽度不小于规定值的 99.5%。

21.2.2 厚度偏差和最小单值为：

厚度 (mm)	允许偏差	最小单值
1.2	±0.10	1.00
1.5	±0.15	1.30
2.0	±0.20	1.70

21.2.3 外观：

21.2.3.1 卷材的接头不多于一处，其中较短的一段长度不少于 1.5m，接头应剪切整齐，并加长 150mm。

21.2.3.2 卷材表面应平整、边缘整齐、无裂纹、孔洞、粘结、气泡和疤痕。

21.3 检测方法

21.3.1 尺寸偏差：用最小分度值为 1mm 的卷尺分别在卷材两端和中部三处测量宽度、长度，以长度的平均值乘以宽度的平均值得到每卷卷材的面积。若有接头，以量出的两段长度之和减去 150mm 计算。

21.3.2 厚度：

21.3.2.1 N 类、W 类卷材厚度：N 类、W 类卷材厚度用分度值为 0.01mm、压力为 (22±5) kPa、接触面直径为 6mm 的厚度计测量，保持时间为 5s。在卷材宽度方向测量 5 点，距卷材长度方向边缘 (100±15) mm 向内各取一点，在这两点中均分取其余 3 点，以 5 点的平均值作为卷材的厚度，并报告最小单值。

21.3.2.2 L 类卷材厚度：L 类纤维单面复合卷材按 N 类、W 类卷材厚度在 5 点处各取一块 50mm

×50mm 试样，在每块试样上沿宽度方向用薄的锋利刀片，垂直于试样表面切取一条约 50mm×2mm 的试条，注意不使试条的切面变形（厚度方向的断面）。将试条的切面向上，置于最小分度值为 0.01mm，放大倍数最小为 20 倍的读数显微镜的试样台上，读取卷材聚氯乙烯层厚度（不包括纤维层），对于表面压花纹的产品，以花纹最外端切线位置计算厚度。每个试条上测量 4 处，厚度以 5 个试条共 20 处数值的平均值表示，并报告 20 处中的最小单值。

21.3.3 外观：卷材外观用目测方法检查。

21.4 判定规则

抽取的样品尺寸偏差和外观均符合规定时，判其尺寸偏差、外观合格。对不合格的，允许在该批产品中随机另抽样品进行复验，全部达到标准规定即判其尺寸偏差、外观合格，若仍有不符合标准规定的即判该批产品不合格。

22、玻纤胎沥青瓦（GB/T 20474-2006）

22.1 物理性能试件形成方法

单位面积质量、规格尺寸、外观检查合格的产品中，每包任取 2 片沥青瓦并标注编号进行物理性能试验。

22.2 标准规定

22.2.1 单位面积质量：矿物粒（片）料面沥青瓦质量不低于 3.4kg/m²，厚度不小于 2.6 mm；金属箔面沥青瓦质量不低于 2.2 kg/m²，厚度不小于 2.0 mm。

22.2.2 规格尺寸：长度尺寸偏差为±3 mm，宽度尺寸偏差为 + 5 mm、- 3 mm。

切口深度不大于（沥青瓦宽度 - 43）/2，单位mm。

22.2.3 外观：

22.2.3.1 沥青瓦在环境温度 10~45℃时，应易于打开，不得产生脆裂和有破坏沥青瓦面的粘连。胎基应为玻纤胎，胎基应被沥青完全浸透，表面不应有胎基外露，叠瓦的两层须用沥青材料粘接在一起。

22.2.3.2 表面保护层必须连续均匀地粘接在沥青表面以达到紧密覆盖的效果。矿物粒（片）料必须均匀，嵌入沥青的矿物粒（片）料不应有对胎基造成损伤。

22.2.3.3 沥青瓦表面应有沥青自粘胶和保护带。

22.2.3.4 玻璃纤维必须完全用沥青浸透和涂盖，不能有未经覆盖的纤维。

22.2.3.5 沥青瓦表面无可见的缺陷，如孔洞、未切齐的边、裂口、裂纹、凹坑和起鼓。

22.3 检测方法

22.3.1 单位面积质量：分别称取 5 包沥青瓦的重量，扣除包装质量，计算每平方米沥青瓦质量，精确到 0.1kg/m²；

22.3.2 规格尺寸：每包中各取 1 片沥青瓦，用精度 1mm 的尺测量每片沥青瓦的长度（不包括边缘突出的定位片）、宽度（从沥青瓦的最外端测量），测量切口的深度，计算 5 片沥青瓦的平均值，精确到 1mm。厚度按 GB18242—2008 中 5.3 进行，每片沥青瓦上非外露端测量两点，其间距不小于 500mm，共测量 5 片，取 10 点的平均值作为测定结果，精确到 0.01mm。

22.3.3 外观：目测，检查外观。

22.4 判定规则

单位面积质量、规格尺寸、外观均符合标准规定时判其单位面积质量、规格尺寸、外观合格。若有一项不符合标准规定时要求，允许在该批产品中随机抽取 5 包重新检验，全部达到标准规定时，则判其单位面积质量、规格尺寸、外观合格，若仍有不符合标准规定的即判该批产品不合格。

23、热塑性聚烯烃（TPO）防水卷材（GB27789-2011）

23.1 物理性能试件形成方法

在尺寸偏差和外观检验合格的样品中任取抽取 1 卷，在距外层端部 500mm 处切取 1.5m 的试件二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。另在该批产品中再抽取 1 卷，按上述方式切取 1.5m 的全幅卷材试样 1 块，作为复验样。

23.2 标准规定

以同类型的 10000 m² 卷材为一批，不满 10000 m² 也可作为一批，最少基数为 300 m²。随机抽取 3 卷进行尺寸偏差和外观检查。

23.2.1 尺寸偏差

23.2.1.1 长度、宽度不应小于规格值的 99.5%。

23.2.1.2 厚度不应小于 1.20mm，厚度允许偏差和最小单值见下表。

厚度允许偏差

厚度/mm	允许偏差/%	最小单值/mm
1.20	-5, +10	1.05
1.50		1.35
1.80		1.65
2.00		1.85

23.2.2 外观

23.2.2.1 卷材的接头不应多于一处，其中较短的一段长度不应少于 1.5m，接头应剪切整齐，并应加长 150mm。

23.2.2.2 卷材表面应平整、边缘整齐，无裂纹、孔洞、粘结、气泡和疤痕。卷材耐候面（上表面）宜为浅色。

23.3 检测方法

23.3.1 长度、宽度用钢卷尺测量，精确到 1mm。宽度在纵向两端及中央附近测定三点，取平均值；长度的测定取每卷展平后的全长的最短部位。按 GB/T328.7 进行试验，以平均值作为试验结果。若有接头，长度以量出的两段长度之和减去 150mm 计算。

23.3.2 厚度

23.3.2.1 H 类、P 类卷材厚度

H 类、P 类卷材厚度按 GB/T328.5-2007 中机械测量法进行，测量五点，以五点的平均值作为卷材的厚度，并报告最小单值。

23.3.2.2 L 类卷材厚度

卷材按 6.3.2.1 在五点处各取一块 50mm×50mm 试样，在每块试样上沿横向用薄的锋利刀片，垂直于试样表面切取一条约 50mm×2mm 的试条，注意不使试条的切面变形（厚度方向的断面）。采用最

小分度值 0.01mm，放大倍数最小 20 倍的读数显微镜进行试验。将试条的切面向上，置于读数显微镜的试样台上，读取卷材热塑性聚烯烃层厚度（不包括表面纤维层），对于表面压花纹的产品，以花纹最外端切线位置计算厚度。每个试条上测量四处，厚度以五个试条共 20 处数值的平均值表示，并报告 20 处中的最小单值。

23.3.3 片材的外观质量用目测检查方法及量具检查。

23.4 判定规则

抽取的样品均符合规定时，判为尺寸偏差及外观合格。若有不合格项，允许在该批产品中随机抽三卷进行复检，复检合格的为合格，若仍有不合格的判该批产品不合格。

24、承载防水卷材（GB/T21897-2008）

24.1 物理性能试件形成方法

在规格尺寸和外观质量检验合格的样品中随机抽取 1 卷，切除卷头 0.3m 后切取 1.4m 长的全幅试件二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。另在该批产品中再抽取 2 卷，按上述方式各切取 1.4m 长的全幅卷材试样各 1 块，作为复验样。

24.2 标准规定

以同品种、同规格的 5000 m² 片材（如日产量超过 5000 m²，则以日产量为一批）为一批，最少基数为 300 m²。随机抽取 3 卷进行规格尺寸和外观质量检验。

24.2.1 片材的规格尺寸及允许偏差为：

项 目	厚 度	宽 度	长 度, m
公称尺寸	≥1.0 mm	≥1.0 m	
允许偏差	±10%	±1%	不允许出现负值

24.2.2 卷材每卷块数允许有两块，最小块长度应不小于 10m。

24.2.3 片材的外观质量为：

卷材表面应平整、色泽均匀（漫射光照），为黑色，表面不能有影响使用性能的杂质、机械损伤、折痕及异常粘着等缺陷。

24.3 检测方法

24.3.1 长度、宽度用钢卷尺测量，精确到 1mm。宽度在纵向两端及中央附近测定三点，取平均值；长度的测定取每卷展平后的全长的最短部位。

24.3.2 厚度用分度为 1/100mm、压力为 (22±5) kPa、测足直径不小于 6mm 的厚度计测量，其测量点自端部起裁去 300mm，再从其裁断处的 20mm 内侧，且自宽度方向距两边各 10% 宽度范围内取两个点 (a、b)，再将 ab 间距四等分，取其等分点 (c、d、e) 共五个点进行厚度测量，测量结果用五个点的平均值表示；宽度不满 500mm 的，可以省略 c、d 两点的测定。厚度测量卷材整体厚度。

24.3.3 片材的外观质量用目测方法及量具检查。

24.4 判定规则

抽取的样品均符合规定时，判为规格尺寸及外观合格。若有不合格项，允许在该批产品中抽取双倍样品进行复试，复试合格的为合格，若仍不符合要求则判该批产品为不合格品。

25、高分子增强复合防水片材（GB/T26518-2011）

25.1 物理性能试件形成方法

在规格尺寸及外观质量检验合格的样品中随机抽取 1 卷，切除卷头 0.3m 后切取 1m 长的全幅试件二块，一块作物理性能试验试件用，另一块备用。另在该批产品中再抽取 2 卷，按上述方式各切取 1m 长的全幅卷材试样各 1 块，作为复验样。

25.2 标准规定

以同品种、同规格的 10000 m² 片材为一批，不足 10000m² 时亦作为一批，最少抽样基数为 300 m²。随机抽取 3 卷进行规格尺寸和外观质量检验。

25.2.1 片材的规格尺寸及允许偏差为：

项 目	厚 度, mm	宽 度, m	长 度, m
尺寸	≥0.6	≥1.0	≥50
允许偏差	±10%	±1%	不允许出现负值

25.2.2 片材在每卷至少 20m 长度内不允许有接头。

25.2.3 片材的外观质量为：

25.2.3.1 片材表面织物不得熔化变形，不允许有长度超过 500mm 的皱褶。长度不超过 500mm 皱褶的数量：每延米内不允许超过 2 个；卷长≤50m 时，整卷长度内不允许超过 3 个；卷长>50m 时，整卷长度内不允许超过 5 个。片材表面为不织布时，每百平方米内僵块（10mm≤最大径≤50mm 的不透气树脂片）数量不得超过 15 个。

25.2.3.2 片材芯层不允许有气泡、漏洞。

25.2.3.3 片材应平整，表面不能有影响使用性能的杂质、机械损伤、折痕及异常粘着等缺陷，不得有油迹及其他污物。

25.3 检测方法

25.3.1 长度、宽度用钢卷尺测量，精确到 1mm。宽度在纵向两端及中央附近测量三点，取平均值；长度的测量取每卷展平后的全长的最短部位。

25.3.2 厚度用分度为 1/100mm、压力为 (22±5) kPa、测足直径为 6mm 的厚度计测量，其测量点自端部起裁去 300mm，再从其裁断处的 20mm 内测量，且自宽度方向距两边各 10% 宽度范围内取两个点 (a、b)，再将 a、b 间四等分，取其等分点 (c、d、e) 共五个点进行厚度测量，测量结果用五个点的平均值表示；

25.3.3 片材的外观质量检测

25.3.3.1 褶皱的检查：用分度值为 1mm 的直尺测量褶皱的长度；精确至毫米，检查整卷片材褶皱的数量。

25.3.3.2 僵块的检查：用分度值为 1mm 的直尺测量僵块最长部分的长度；精确至毫米，检查整卷片材僵块的数量。

25.3.3.3 气泡、漏洞及其他缺陷的检查：用目测观察。

25.4 判定规则

抽取的样品均符合规定时，判为规格尺寸及外观合格。若有不合格项，应另取双倍试样进行该项复试，复试结果仍不合格，则判该批产品为不合格品。

附件 7

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号:

产品名称	建筑防水卷材
产品单元	
产品品种	(细目名称或企业商品名称可在产品品种后的括号内填写)
受检单位	(与抽样单上企业名称一致,以集团公司名义申请的应填写所属单位的名称)
检验类别	生产许可证检验
报告日期	(以签发日期为准)

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。
5. 受检单位对检验报告若有异议，应于接到报告后十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。

地 址：(检验机构详细地址)

邮政编码：

联 系 人：

电 话：

传 真：

E-mail 电子信箱：

检验机构 检验报告

报告编号: XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

产品名称	建筑防水卷材	产品品种规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)	受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样日期	(按《产品抽样单》填写)	到样日期	收到样品的日期
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 封条是否完好、清楚; 样品的形状、完好程度等。)		
检验依据	(建筑防水卷材产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据)		
检验日期	(检验过程的日期范围)		
检验结论	<p>(按照XX标准对XX产品进行检验, 检验结果均符合/XX项目不符合该标准规定的 (XX规格XX等级) 要求, 判定该样品为合格/不合格。)</p> <p style="text-align: right;">检验单位 (公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日</p>		
备注			

批准:

审核:

主检:

--

复核:

检验:

附件 8

本细则与旧版细则主要变化内容对比表 产品单元、产品品种及规格型号变化对比表

序号	新版			旧版			说明		
	产品单元	产品品种		产品单元	产品品种				
1	改性沥青类	预铺防水卷材 沥青类		改性沥青类	预铺/湿铺防水卷材 沥青类		按其卷材的主体材料重新划分单元		
		湿铺防水卷材 沥青类							
2	塑料生产工艺类	预铺防水卷材 塑料类		塑料生产工艺类	预铺/湿铺防水卷材 塑料类		按其卷材的主体材料重新划分单元		
3	改性沥青类	带自粘层的防水卷材 沥青类		自粘沥青类	带自粘层的防水卷材		按其卷材的主体材料重新划分单元		
	橡胶生产工艺类	带自粘层的防水卷材 橡胶类							
	塑料生产工艺类	带自粘层的防水卷材 塑料类							
4	塑料生产工艺类	高分子防水材料、片材	均质类	树脂类 JS	塑料生产工艺类	高分子防水材料、片材	均质片	树脂类 JS	按产品生产工艺装备重新划分
			复合类	树脂类 FS [#] 、DS			复合片	树脂类 FS、	
							点粘片	树脂类 DS	
5	橡胶生产工艺类	高分子防水材料、片材	硫化橡胶类 JL、FL		橡胶生产工艺类	高分子防水材料、片材	均质片	硫化橡胶类 JL、非硫化橡胶类 JF、	按产品生产工艺装备重新划分
			非硫化橡胶类 JF、FF				复合片	硫化橡胶类 FL、非硫化橡胶类 FF、	
6	塑料生产工艺类	热塑性聚烯烃（TPO）防水卷材						新增加的产品	
	塑料生产工艺类	承载防水卷材							
	塑料生产工艺类	高分子增强复合防水片材							

注：本细则新列入发证的产品，自国家质检总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

(起草说明：1、“说明”栏应明确：增加、减少、原产品名称改变、合并、拆分等情况；
2、填写新旧版细则的变化单元；

3、“产品单元”、“产品品种”、“规格型号”根据具体产品细则中的划分方式进行取舍。)

产品标准变化对比表

序号	产品单元(新版)	产品标准(新版)	产品标准(旧版)	说明
1	塑料生产工艺类	聚氯乙烯(PVC)防水卷材 GB 12952-2011	聚氯乙烯防水卷材 GB 12952-2003	产品标准修订
2	塑料生产工艺类	热塑性聚烯烃(TPO)防水卷材 GB 27789-2011		新增加产品标准
3	塑料生产工艺类	承载防水卷材 GB/T 21897-2008		新增加产品标准
4	塑料生产工艺类	高分子增强复合防水片材 GB/T26518-2011		新增加产品标准

(起草说明: 1、“说明”栏应明确: 新增、废止、变化等情况;

2、“产品标准”栏应填写: 标准代号、年代;

3、只填写变化的单元(或品种)。)

必备生产设备变化对比表

序号	产品单元(新版)	主要设备(新版)	主要设备(旧版)	说明
1	胶粉改性沥青、改性沥青类、自粘沥青类、改性沥青聚乙烯胎类、沥青瓦	密闭式沥青储罐“有效容积不低于500 m ³ ;	密闭式沥青储罐“有效容积不低于200 m ³ ”	根据国家产业政策和改性沥青防水卷材成套生产设备通用技术要求,提高行业准入门槛要求
		密闭式保温配料罐: 有效总容积≥35 m ³ , 不少于4台, 具有计重功能的装置	保温配料罐“有效容积≥4 m ³ 不少于四台或总容积≥20 m ³ ”	
		导热油炉≥100 万大卡(1200KW)	导热油炉≥60 万大卡(700KW)	
		胶体磨: 总能力≥20 m ³ ”	胶体磨: “总能力≥13 m ³ ”	
		浸油池(槽): 密闭	浸油池(槽)	
		涂油池(槽): 密闭	涂油池(槽)及卷材厚度控制装置	
		烟气、粉尘分离装置		
		生产能力(车速): 21m ² /min		
2	橡胶生产工艺类	密炼机: ≥75L 或 ≥55L 不少于两台, 密闭或带罩	密炼机: ≥55L	改变
		硫化罐: ≥10m ³	硫化罐: φ1500×3000	容积相同
3	塑料生产工艺类	生产能力(车速): ≥6m ² /min		增加

(起草说明: 1、“说明”栏应明确: 增加、减少、变化等情况;

2、只填写变化的单元(或品种)。)

必备检测设备变化对比表

序号	产品单元(新版)	主要检测设备(新版)	主要检测设备(旧版)	说明
1	沥青类	自动拉力试验机“拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于5N, 伸长范围: 能使夹具间距(200mm)伸长1倍, 并具有应力应变图形显示”	自动拉力试验机“拉力测试值在有效量程范围内, 最小分度值不大于5N, 伸长范围: 能使夹具间距(200mm)伸长1倍”	按标准要求
		机械自动弯曲柔度仪(半径10、12.5、15、25、35mm)	弯板或柔度仪(半径10、12.5、15、25、35mm)	
2	塑料生产工艺类、橡胶生产工艺类	自动拉力试验机“拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度1%, 伸长范围大于500mm, 并具有应力应变图形显示。”	自动拉力试验机“拉力测试值在有效量程范围内, 示值精度1%, 伸长范围大于500mm。”	按标准要求

增加了原材料和过程检验设备要求。

(起草说明: 1、“说明”栏应明确: 增加、减少、变化等情况;

2、只填写变化的单元(或品种)。)