

编号: HQI-CP-19-3771

建筑用防水材料和密封材料产品认证实施规则



编制:

审核:

批准:

2019-02-15 发布

2019-02-15 实施

河北省产品质量监督检验研究院



目录

1	适用范围	3
2	认证模式	3
3	认证的基本环节	3
4	认证实施的基本要求	3
4.1	认证申请	3
4.2	产品抽验检验	4
4.3	初始工厂检查	5
4.4	认证结果评价与批准	7
4.5	获证后的监督	7
5	认证证书	8
5.1	认证证书的保持和变更	8
5.2	认证证书覆盖产品的扩展	9
5.3	认证证书的暂停、注销和撤销	9
6	产品认证标志的使用规定	11
6.1	基本要求	11
6.2	准许使用的标志样式	11
7	收费	12
附录 1	产品质量控制检测要求	13
附录 2	工厂质量保证能力要求	14



建筑用防水材料和密封材料产品认证实施规则

1 适用范围

本规则适用于按建筑用防水材料和密封材料产品标准生产的建筑用防水材料和密封材料。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂检查+获证后监督

3 认证的基本环节

- 1) 认证的申请
- 2) 产品抽样检测
- 3) 初始工厂检查
- 4) 认证结果评价与批准
- 5) 获证后的监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元划分

产品认证申请，应按产品的材料和结构不同划分申请单元（认证单位）。不同的产品不能划为同一个认证单元。

本院目前准备开展的建筑用防水材料和密封材料产品有：弹性体改性沥青防水卷材、自粘聚合物改性沥青防水卷材、预铺\湿铺防水卷材等类产品。

4.1.1.1 弹性体改性沥青防水卷材

弹性体改性沥青防水卷材的单元根据胎基划分为 3 个单元：聚酯胎（PY）、玻纤胎（G）、聚酯玻纤胎（PYG）。

4.1.1.2 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的单元根据胎基划分为 2 个单元：无胎类（N）、聚酯胎类（PY）。

4.1.1.3 预铺\湿铺防水卷材的单元根据主体材料分为 2 个单元：高分子防水卷材（P 类）、沥青基聚酯胎防水卷材（PY 类）。

4.1.2 申请时需提交的文件资料

申请方认证应提交正式申请，并随附以下文件：

- 1) 申请方的《企业法人营业执照》\生产许可证复印件并加盖公章；
- 2) 生产厂质量管理文件；



- 3) 产品生产依据的标准、性能指标规定;
- 4) 产品检验报告;
- 5) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书。必要时,提供委托检验协议和有关证明材料;
- 6) 产品描述;
- 7) 关键原/辅材料供应商清单;
- 8) 《产品认证申请书》及规定的其它需要提交的文件;
- 9) 变更所需资料:如产品证书原件、主管部门提供的变更证明、变更资料等(适用时);
- 10) 其它所必需的文件资料。

4.1.3 申请资料的受理评审

本院在收到申请方的申请资料后进行审核,在3个工作日内发出受理或不予受理的通知。

有下列情形之一的认证申请不予受理:

- 1) 申证产品未在机构授权的产品认证目录内;
- 2) 认证委托人、生产者(制造商)、生产企业的注册证明材料中,经营范围未覆盖认证产品或法律证明材料缺失;
- 3) 两年内,企业的产品在国家、行业质量监督抽查中出现不合格;
- 4) 企业的产品质量或/和产品安全问题遭到顾客的投诉;
- 5) 其他法律、法规、行政规定不予受理的情形。

4.2 产品抽样检验

4.2.1 产品抽样检验的送样

4.2.1.1 送样原则

- 1) 样品必须为经申请方出厂检验合格(包括生产线末端和成品仓库)随机抽取。
- 2) 选送的样品应覆盖每类产品的不同单元。
- 3) 抽样封存后由申请方负责送往本机构或本机构签约的检测机构进行检测。

4.2.1.2 抽样数量

样品由本院工厂检查组到申请单位按申请单元的类别随机抽样。抽样数量及方法见附录1、附录2。

4.2.1.3 试验样品及相关资料的处置

- 1) 产品检测完成后,备用检测样品由检测机构封存保留;初始工厂检查完成后,由检测机构按认证委托人要求处置。
- 2) 检测完毕,检测记录和备用样品按实验室规定保存和处置,应确保检测结果的可追溯性。



3) 实验室负责将试验报告及时传递至本院。

4.2.2 试验的检测标准、项目及方法

4.2.2.1 检测标准

检测标准是产品适用的国家标准和行业标准。

4.2.2.2 检测项目

检测项目为该产品标准规定的技术要求，见附录 1。

4.2.2.3 检测方法

依据产品标准所规定和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

4.2.3 试验报告和产品描述报告

1) 检测结束后，检测机构出具《检测报告》。

2) 试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在中心规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

3) 本院经过评审无误后应及时向申请人提供《检验报告》。

4.2.4 型式试验的时机

凡属下列情况之一，应进行型式试验：

- 1) 产品的设计定型或生产定型；
- 2) 改变产品的主要设计结构、材料和工艺方法；
- 3) 产品长期停产后，恢复生产时；
- 4) 产品转厂生产；
- 5) 初始工厂检查时；
- 6) 其它情况。

4.2.5 原则上，监督审查时不做型式试验，而做关键性能指标，详见附录 1。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

由本院委派检查员对申请方的生产厂按照《工厂质量保证能力要求》（附录 3）进行工厂质量保证能力的检查。同时，还必须按照《产品工厂质量控制检测要求》（见附录 1）对产品一致性进行核查。

4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品按照每个制造商、每种产品批量件数至少抽取 5 件样品进行一致性检查。



产品一致性检查内容包括目证试验和核实以下内容：

- 1) 认证产品的合格证和包装物上所标明的产品名称、规格应与型式试验等检验报告上所标明的一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验时的样品一致；
- 3) 认证产品所用的材料的牌号、状态和相应的技术规范（标准），应与型式试验（型式试验）时所确认的相一致；
- 4) 认证产品的主要加工工艺应与型式试验时的样品一致；
- 5) 关键的生产设备和检测设备应与认证申请书一致；
- 6) 目证试验项目：由检查人员在产品主要检验项目中随机抽取。

4.3.1.3 目证试验方式

目证试验，由检查员观察，工厂检验员进行的试验。通常试验是检查工厂检验资源（人员、设备、环境）的补充手段。试验方式分为：

- 1) TMP 方式：由本院派出指定的检测实验室的工程师利用工厂的检测设备进行检测，由检测实验室审核批准出具检测报告。
- 2) WMT 方式：由本院派出指定检测实验室的工程师，目击并监督制造商人员完成全部测试任务，工厂检测人员负责出具原始记录，并与目击指定检测实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由指定检测实验室审核批准出具检测报告。
- 3) 采取 TMP 方式和 WMT 方式：制造商的实验室应满足 ISO/IEC17025 标准第 5 章技术能力要求，检验人员应熟悉产品结构、检测标准，具有一定的检测经验等。

4.3.1.4 检查范围

工厂检查范围覆盖申请认证产品的所有加工场所和所涉及的活动。包括与申请认证产品质量有关的技术部门/岗位人员以及相关技术管理活动。

4.3.2 初始工厂检查时间

- 1) 一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。特殊情况下，型式试验（型式试验）和初始工厂检查可以同时进行。
- 2) 初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。
- 3) 初始工厂检查时间，根据所申请认证的单元数量和工厂的生产规模和分布确定，一般为 1 至 4 个人日。

4.3.3 检查结论

检查组向本院报告检查结论。工厂检查存在不符合项时，工厂应在本院规定的期限内完成整改，本院采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论不合格处理。



4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

由认证部对型式试验结论、工厂检查结论进行综合评价，评价合格，院长批准后颁发认证证书。型式试验结论、工厂检查结论存在不合格的项目，本院不予批准认证申请，认证终止。

4.4.2 认证时限

- 1) 认证时限是指自受理申请之日起至颁发认证证书时止所实际发生工作日，包括型式试验时间、工厂检查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间以及证书的制作时间。
- 2) 型式试验时间一般为 60 个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品和检测费用起计算。
- 3) 工厂检查后提交检查报告时间为 10 个工作日，以检查组完成现场检查、收到生产厂递交的符合要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。
- 4) 认证结果评定、批准时间及证书制作时间一般不超过 10 个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 获证后监督的内容

获证后的监督包括年度监督检查，以及本院对其认证的产品实施有效的跟踪调查。

4.5.2 年度监督检查

- 1) 监督检查可采取预先通知被检查方和不预先通知被检查方两种方式进行。
- 2) 本院预先通知被检查方，并与其确定监督检查日期。
- 3) 工厂应保证监督检查时，获证产品类别的产品处于正常的生产状态。
- 4) 同一生产场地、不同制造商，均应接受监督检查。
- 5) 持证人应在规定的周期内接受监督，否则本院按不能接受监督处理，暂停其认证证书和认证标志。

4.5.2.1 年度监督检查频次

一般情况下，自初次批准认证之日起的 10 个月内进行第一次年度监督检查，以后每 12 个月内至少对工厂进行一次年度监督检查。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) 中心有足够理由对获证组织的工厂质量保证能力产生重大怀疑；
- 3) 获证组织发生了影响产品符合性和/或一致性的活动，如：产品和过程变更、地址变更、更换技术负责人等。
- 4) 其他特殊情况。



4.5.2.2 年度监督检查的内容

- 1) 年度监督检查内容包括工厂产品质量保证能力的复查+认证产品一致性检查, 抽取样品送检测机构检验, 见 4.5.3。
- 2) 由本院根据工厂质量保证能力要求, 对工厂进行监督复查。《工厂质量保证能力要求》规定的第 3.4 条(采购和进货检验), 3.5 条(生产过程控制), 3.7 条(检验、试验控制), 3.11 条(认证产品的一致性)是每次监督复查的必查项目。其他项目可以选查, 在 2 年内至少覆盖要求中的全部项目。
- 3) 获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。此外, 还应检查产品认证标志和认证证书的使用情况。

4.5.2.3 监督检查时间

工厂监督检查时间根据获认证产品的单元数量确定, 并适当考虑工厂的生产规模和分布, 一般为 1 至 2 个人日。

4.5.2.4 监督检查结论

认证部对监督检查结果进行综合评价, 评价合格后, 可以继续保持认证资格并使用认证标志。监督检查时发现的不合格应在规定的时间内采取纠正和纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用标志, 并对外公告。

4.5.3 抽样检测

- 1) 需要进行抽样检测时, 抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中(包括生产线、仓库、市场/工厂销售网点)随机抽取。
- 2) 抽样检测的数量与型式试验样品数量相同。
- 3) 对抽取样品的检测由本院指定的检测机构在 30 个工作日内完成检验。
- 4) 型式试验采用的标准所规定检测项目均可作为监督检测项目, 本院可针对不同产品的不同情况以及其对产品安全性的影响程度进行部分或全部项目的检测。

4.5.4 获证后监督结果的评价

获证产品年度监督检查合格的, 方可继续保持认证资格、使用认证标志。不合格的, 按照 5.3 规定执行。

4.5.5 本院的跟踪调查

本院根据《中华人民共和国认证认可条例》的第六十条规定, 对其认证的产品实施有效的跟踪调查。发现其认证的产品不能持续符合认证要求, 及时暂停其使用或者撤销认证证书并予公布的。

5 认证证书

5.1 认证证书的保持和变更

5.1.1 证书的有效性



- 1) 认证证书的有效性依赖本院的监督获得保持。
- 2) 当认证规则要求发生变化时，应按规定期限完成转换工作，转换完毕本院将予以换发新证，并收回旧的认证证书。
- 3) 认证证书的有效期为五年。

5.1.2 认证产品的变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向本认证中心提出变更申请：

- 1) 增加或减少同一单元内认证产品；
- 2) 获证产品的材料、结构、制造工艺和供货单位以及中心规定的其他事项等发生变化；
- 3) 认证产品持证人、申请方（名称和/或生产地址、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 其他影响认证要求的变更。

5.1.2.1 变更的申请

获证组织如果其产品中涉及质量安全的设计发生变更时、或生产厂发生变更时，应向本院提出书面变更申请。

5.1.2.2 变更的评价和批准

中心根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更或需送样品进行检测，如需送样检测，检测合格后方可进行变更。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，中心应核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

5.2.2 样品要求

持证人应提供扩展产品的有关技术资料，并按本规则 4.2 的要求送样供本院核查。核查时，需对样品进行检验的，检验项目由本院决定。

5.2.3 认证证书的暂停、注销和撤销

5.3 认证证书的暂停、注销和撤销

● 当出现以下情形之一的，本院应当注销认证证书：

- 1) 认证证书有效期届满，持证人未申请延期使用的；
- 2) 持证人/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证



产品不再生产，持证人主动放弃保持认证证书的；

- 3) 获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录的；
- 4) 持证人申请注销的；
- 5) 其他应当注销认证证书的情形。

自认证证书注销之日起，组织不得继续出厂认证证书覆盖的产品。被注销认证证书对应产品的型式试验报告和工厂检查报告不再有效。

● 当出现以下情形之一的，本院应暂停认证证书：

- 1) 持续或严重不满足认证要求和产品要求的；
- 2) 认证要求和产品要求发生变更，持证人在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求的；
- 3) 监督检查结果证明持证人违反产品认证实施规则的规定（包括产品抽样检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等）或本院相关要求，但通过整改可以达到认证要求的；
- 4) 持证人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志的；
- 5) 持证人/相关方无正当理由不接受或不能在规定的期限内接受国家有关部门或本院未事先通知的监督检查或监督抽样检测；
- 6) 认证证书的信息（如申请人/生产者/生产厂的名称或地址，获证产品型号或规格等）发生变更或有证据表明生产厂的组织结构、质量保证体系发生重大变化，持证人未向本院申请变更批准；
- 7) 由于工厂停产原因，持证人主动请求暂停的；
- 8) 不承担、履行认证合同约定的责任和义务；
- 9) 其他应当暂停认证证书的情形。

暂停期间，认证证书无效，组织不得出厂认证证书覆盖的产品。对于已经出厂的认证证书覆盖产品，本院根据证书暂停原因评价产品可能存在的安全隐患，对可能对人体健康和生命安全造成损害的，应依照有关规定及时向相关部门进行通报或采取相应措施。

由于工厂停产原因，由持证人提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限最长为 12 个月，且需至少提前 1 个月提出申请。

其他原因暂停认证证书的，证书暂停期限最长为 3 个月。暂停时间自本院签发暂停通知书之日算起。

持证人根据通过整改并符合相关要求的，本院应恢复其认证证书。

● 当出现以下情形之一的，本院应当撤销认证证书：

- 1) 在认证证书暂停期限届满，持证人未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的；



- 2) 获证产品的关键元器件、结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更，导致产品存在严重安全隐患的；
- 3) 证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的；
- 4) 提供虚假样品，获证产品与型式实验样品不一致的；
- 5) 获证产品出现严重缺陷，造成重大质量安全事故的；
- 6) 拒绝接受国家、行业、本院监督检查或抽样检测的；
- 7) 持证人/相关方未按规定使用认证证书和认证标志的；
- 8) 弄虚作假，采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书的；
- 9) 暂停期满仍不交纳认证费用的；
- 10) 其他应撤销认证证书的情形。

自认证证书撤销之日起，不得出厂、或者在其他销售、经营活动中使用认证证书覆盖的产品。本院须根据证书撤销原因评价产品可能存在的安全隐患，对可能对人体健康和生命安全造成损害的，应依照有关规定及时向相关部门进行通报或采取相应措施。

认证证书被撤销后，不能以任何理由恢复。经过整改后，持证人可以向本院重新申请认证。对被撤销认证证书、相应产品型式试验报告和工厂检查报告不再有效。

6 产品认证标志的使用规定

6.1 基本要求

6.1.1 在认证证书的有效期内有权在批准的申请产品范围内正确使用认证标志；使用认证标志时，必须遵守《认证证书和认证标志管理办法》（总局令第 63 号）和 CNAS-R01《认可标识使用和认可状态声明规则》的相关规定。

6.1.2 产品证书覆盖范围外的产品，不能错误使用认证标志和宣传；

6.1.3 认证证书被机构暂停时，获证组织暂停使用认证证书和认证标志，直至认证证书被恢复为止。

6.1.4 认证证书被撤销、注销时，客户应交回认证证书原件和认证标志批准文件。

6.2 准许使用的标志样式

6.2.1 自愿性产品认证标志，由本院规定。

6.2.2 自愿性产品认证标志，即为下图。



6.2.3 允许获证企业按照本院规定认证标志的尺寸等比例在其产品变形使用。



6.2.4 认证标志需经本院批准的情况下，方可准许使用。

5.2.5 本实施规则的认证标志应在产品包装上的明显位置上加施。

7 收费

认证收费由本院和检测机构按国家有关规定统一收取。



附录 1 产品质量控制检测要求

产品种类	抽样规则	数量	检验标准	初次型式检验项目	监督确认检验项目
弹性体改性沥青防水卷材	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机 1 卷取 2m 全幅卷材试样	5 卷	GB 18242-2008	全项	参见下方项目
自粘聚合物改性沥青防水卷材	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机 1 卷取 2m 全幅卷材试样	5 卷	GB 23441-2009	全项	由检查组从型式检验项目中抽查
预铺、湿铺防水卷材	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机 1 卷取 2m 全幅卷材试样	5 卷	GB/T 23457-2017 GB/T 35467-2017	全项	由检查组从型式检验项目中抽查

注 1：以弹性体改性沥青防水卷材为例，详列具体检验项目如下，详见附录 2。

型式检验：外观、厚度、单位面积质量、面积、拉力、延伸率、不透水性、低温柔性、耐热性、卷材下表面沥青涂盖层厚度、浸水后质量增加、热老化、渗油性、人工气候加速老化、接缝剥离强度、可溶物含量。

监督检验项目：外观、厚度、单位面积质量、面积、拉力、延伸率、不透水性、低温柔性、耐热性、卷材下表面沥青涂盖层厚度、渗油性、可溶物含量。

注 2：其它类产品，初次型式检验项目，全项，具体见检验标准；监督确认检验项目，由检查组从型式检验项目中抽查，认证有效期内应覆盖所有检验项目。



附录 2

工厂质量保证能力要求

1 引言

本文件是防水卷材产品工厂质量保证能力的基本要求。

建立满足本文件要求的质量保证体系是确保生产过程稳定,产品质量可靠的基本条件。

2 总则

工厂应建立质量管理体系,以确保识别需要控制的过程及其相互作用,规定实施控制所需的准则或方法。

工厂应具备相应的能力,保证批量生产的产品符合相关标准要求。

工厂应每年至少开展内部审核一次(两次审核间隔应不超过12个月),以保证将必要的日常工作程序保持在可接受的水平上。如果产品或生产的状态发生可能影响产品一致性的变化,需增加审核频次。

3 质量保证能力要求

3.1 职责

3.1.1 工厂应:

- 以清晰、直观的方式明确表述质量体系;
- 规定与质量活动有关的各类人员职责、权限及相互关系;
- 对产品规定设计目标、实现过程、检验测试及有关资源的控制要求,并进行相应策划,确保产品实现全过程在受控状态下进行。

3.1.2 工厂应:

在组织内指定一名质量负责人,无论其在其他方面的职责如何,应具有以下方面的职责和权限:

- 负责建立、实施和保持满足本文件要求的质量体系;
- 对过程实施有效质量控制;
- 确保产品符合相关标准的要求;

3.2 资源

为确保稳定生产合格产品,应配备必需的生产设备和检验设备;配备充分的人力资源,确保从事对产品质量有影响的人员具备必要的的能力;建立并保持适宜的环境,满足产品生产、检验、储存等活动的需要。



3.2.1 设备要求

3.2.1.1 生产设备

生产设备应与生产能力相适应。处于完好状态，能力满足相应的产品及工艺要求。工厂应从第一道工序开始配备满足要求的生产设备，全部生产工序不允许外包。必备生产设备及要求见表1：

表1 必备生产设备及要求一览表

序号	设备名称	最低配置要求	其他要求
1	密闭式沥青储存罐*	有效容积 $\geq 500\text{m}^3$	
2	原材料输送管道(液体、粉料)	密闭	
3	密闭式保温配料罐*	具有计重装置，有效总容积 $\geq 35\text{m}^3$	
4	胶体磨*	总能力 $\geq 20 \text{ m}^3/\text{h}$	
5	沥青计量设备	计量罐或流量计或电子称，精度 $\leq 1.5\%$	
6	导热油炉*	≥ 100 万大卡 (1.2MW)	有多条生产线时，每增加一条生产线，功率要求应增加70%
7	胎基展卷机		
8	胎基搭接机		
9	胎基停留机		
10	胎基烘干机		
11	浸油池(槽)*	浸油池(槽)密闭	
12	涂油池(槽)*	涂油池(槽)密闭	
13	卷材厚度控制装置*		
14	撒砂机及供砂装置或覆膜装置		
15	牵引压实机组		
16	水槽式或辊筒式冷却机		
17	成品停留机		
18	调偏装置		
19	卷毡机		
20	烟气、粉尘分离装置		
21	生产能力(车速)	$\geq 21\text{m}^2/\text{min}$	



3.2.1.2 检测设备

为了确保产品质量稳定,工厂应具有用于产品过程质量控制及产品检验的检验设备,数量应满足批量生产的要求,测量精度应满足标准的要求。必备检测设备及要求见表2:

表2 必备检测设备及要求一览表

序号	检验项目	检验设备	精度或测量范围	依据标准及条款
1	外观	钢直尺	150mm, 最小刻度1mm	GB18242-2008弹性改性沥青防水卷材
2	单位面积质量	台秤	最小分度值0.2kg	
3	面积	钢卷尺	0~20m(至少), 0~3m, 最小刻度1mm	
4	厚度	厚度计	接触面直径10mm, 接触面压力0.02MPa, 分度值0.01mm	
5	可溶物含量	索氏萃取器及加热装置	≥500ml	
		天平	感量0.001g	
6	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	
7	耐热性	电热鼓风干燥箱	不小于200℃, 精度±2℃	
		耐热性测试装置		
		读数显微镜	精度0.01mm	
8	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	精度0.1℃	
9	拉力	自动拉力试验机	拉力测试值在有效量程范围内, 精度2级, 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	
10	延伸率	自动拉力试验机	拉力测试值在有效量程范围内, 精度2级, 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	
11	渗油性	电热鼓风干燥箱	不小于200℃, 精度±2℃	
		压块	1kg	
12	卷材下表面沥青涂盖层厚度	电炉		
		厚度计	接触面直径10mm, 接触面压力0.02MPa, 分度值0.01mm	



3.2.1.3 设备的使用与维护

—设备的使用要实行定人定机，导热油炉的操作人员执行持证上岗制度，严禁违章作业。

—操作人员必须懂得所用设备的性能，维护保养知识，熟记操作规程。

—轮班生产的工人，要填写设备运转记录，并坚持交接班制度。

—操作工人对设备的维护保养应作到：作业前检查运转是否正常，作业中监视运转有无异常，下班前进行清扫擦拭和注油。同时还应保持设备整洁，使其处于良好状态。

—维修人员对设备的日常维护保养负责督促检查，指导操作人员合理使用和正确维护保养。

3.2.2 人员

3.2.2.1 质量负责人

1) 负责指导、组织和检查整个工厂的质量管理工作。

2) 重视产品质量的思想教育工作，组织开展质量小组活动，提高产品质量。

3) 组织制定质量发展计划，确定工作质量总目标。保证实现各期质量计划。

4) 对因工厂产品质量造成用户的质量事故，及时组织对事故的分析 and 处理。

5) 定期组织质量检查，产品质量的薄弱环节和重大质量技术问题进行攻关。

6) 经常听取质量管理部门的工作汇报，审批质量考核结果和质量责任制度落实。

3.2.2.2 质量管理人员

1) 科学管理，在确保质量的前提下努力挖掘工厂内部潜力，提高产品质量。

2) 督促教育职工严格按工艺标准进行生产，努力改善工厂生产环境，管理好工位器具，确保安全生产和文明生产。

3) 参与制定产品质量升级创优和产品更新换代、工艺文件的制定，并认真组织实施。

4) 积极参加质量小组活动，推广全面质量管理，搞好产品升级和新产品的管理工作。

3.2.2.3 生产人员

1) 熟悉和严格执行工艺标准。严格遵守工艺纪律和操作规程，确保本岗位产品质量。

2) 搞好自检、互检和标记工作，认真作好原始记录，努力完成质量考核指标。



- 3) 正确使用设备、工具，保持设备正常运转，工具精度准确。
- 4) 对本岗位原材料、半成品、成品摆放整齐，保持生产现场清洁卫生。
- 5) 重视安全生产，防止事故发生。

3.2.2.4 检验人员

1) 掌握本岗位的检验工作流程及有关专业技术知识。遵守职业道德，不断提高检验水平。

2) 熟练使用有关检验器具，了解其原理和性能。建立检测计量器具和实验设备档案，对计量器具按周期检定，作好检测器具保养工作。

3) 在检验过程中，严格按照规定完成检验工作，及时作好详细的检验记录，出具检验证据，并对检验结果负责。

- 4) 有权阻止不合格品流入下一道工序或出车间。
- 5) 能够使用统计方法对检验结果进行统计分析。
- 6) 其人员数量应与生产规模相匹配，且不少于2名。

3.2.2.5 部门负责人

应熟练掌握本部门管理所涉及到的相关专业技能、管理知识及本部门职责。

3.2.3 设施要求

建筑防水卷材产品应具备的生产设施和检验设施

序号	产品名称	生产和检验设施名称	设施要求
1	弹性体改性沥青防水卷材	原材料库、成品库、改性沥青车间、卷材成型车间、检验室、导热油装置、烟气粉尘处理装置、沥青储罐	拉伸检验室应恒温
2	自粘聚合物改性沥青防水卷材	原材料库、成品库、改性沥青车间、卷材成型车间、检验室、导热油装置、烟气粉尘处理装置、沥青储罐	拉伸检验室应恒温
3	预铺、湿铺防水卷材	原材料库、成品库、改性沥青车间、卷材成型车间、检验室、导热油装置、烟气粉尘处理装置、沥青储罐	拉伸检验室应恒温

3.3 文件和记录

3.3.1 技术标准的制定与实施原则

产品执行标准为GB18242-2008《弹性体改性沥青防水卷材》、GB/T



23457-2017《预铺防水卷材》、GB/T 35467-2017《湿铺防水卷材》、GB23441-2009《自粘聚合物改性沥青防水卷材》等。为确保满足顾客的需要，工厂可制定相应的内控标准，凡涉及环境、安全和质量要求的指标必须符合国家有关法律、法规的规定，内控标准应严于国家标准或行业标准。工厂应根据产品国家标准的变化，对原执行标准及时进行更新，采用最新的版本。

3.3.2 文件管理

贯彻执行技术文件是建立正常的生产秩序，搞好工厂管理的基础。工厂在生产过程中必须认真贯彻执行技术文件，并建立有监督执行机制。必须对操作者进行培训，使其熟悉技术文件的各项要求，并认真执行。若有技术不合理时，可以建议文件制定人员修改。文件制定人员要认真听取生产者的意见和建议，支持操作者技术革新。

3.3.3 工艺纪律

工艺纪律的执行情况是对职工进行考核与奖励的重要依据。各车间班组和工序要严格按照技术标准的工艺操作规程进行操作，各级人员要严格按照标准和工艺文件的规定安排和指导生产，任何人无权擅自更改，否则按违反工艺处理。

3.3.4 原始记录、统计台帐、统计报表管理制度

原始记录、统计台帐、统计报表是工厂进行数据统计的依据。必须建立管理制度对其进行约束，实现原始记录、统计台帐、统计报表三种数据之间完全统一、相符，使工厂的数据管理做到有据可查。

记录报表包括：

- a) 生产过程的原始记录、统计报表。
- b) 原辅材料供应的原始记录、统计报表。
- c) 计量、检验的原始记录、统计报表。
- d) 销售成品库房的统计台账。
- e) 成品、半成品的统计报表。

3.4 采购和进货检验

外购原辅材料直接影响着产品质量。因此应制订采购计划，加强合格供方评定，统一采购。对采购物资要把好货物验收关，凡进厂原材料，应及时按照技术文件中有关材料取样规定，进行检验或试验合格后办理入库手续。并对合格的供应厂家建立质量跟踪档案，

3.5 生产过程控制



工厂应坚持文明生产、安全生产、实行定置管理、优化生产现场，对产品生产全过程实施有效控制。各岗位记录清楚、正确、完整，生产产品与工艺文件相符，使用的原材料、工装、量检具符合工艺文件要求。做好日常生产过程中的巡检及半成品的抽检，做好生产过程中的质量检验和控制。出现异常情况及时分析处理。操作者做好劳保防护措施。

3.6 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。班组负责落实设备的日常维护保养。根据设备情况制订检修计划并按计划进行。

3.7 检验、试验控制

工厂应制定检验和试验控制文件，确保依据策划实施产品的检验、试验，以验证产品满足规定的要求。

工厂应当确定并详细说明产品的检验和试验要求（包括检验时机、检验项目、检验内容、检验方法、验收标准、判定等）。选择适宜的测量和试验设备、工具和软件，并确保检验和试验人员和环境满足检验/试验活动需要。

工厂应进行的检验和试验活动应包括但不限于：

—原材料检验：对进厂原、辅材料的检验。主要检验项目：针入度、软化点。

—过程检验：生产过程中对本半成品进行的检验。主要检验项目：厚度。

—出厂检验：在生产最终阶段对产品进行的检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。弹性体改性沥青防水卷材出厂检验项目：外观、厚度、单位面积质量、面积、拉力、延伸率、不透水性、低温柔性、耐热性、卷材下表面沥青涂盖层厚度、渗油性、可溶物含量。

—型式检验：为验证产品符合/持续符合标准要求而进行的检验和试验，通常是全项目的检验和试验；弹性体改性沥青防水卷材型式检验项目：外观、厚度、单位面积质量、面积、拉力、延伸率、不透水性、低温柔性、耐热性、卷材下表面沥青涂盖层厚度、浸水后质量增加、热老化、渗油性、人工气候加速老化、接缝剥离强度、可溶物含量。

注：检验机构出具的型式试验报告，可作为确认检验的证据（检验报告的日期距现场审核时间在一年以内）。

工厂应按规定要求实施检验，确保产品符合规定要求，并保存相关记录。

3.8 检验和试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查，以确保其具有满足要求的检验/试验能力。



用于确定产品符合性的检验/试验设备，应按规定的周期或使用前进行校准或检定，确保溯源到国家或国际标准，当不存在上述标准时，应确定并记录校准或测试的依据。

设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存检验设备的检定/校准和维护记录。

3.9 不合格品的控制

工厂应建立并保持不合格品控制程序，内容应包括不合格品的识别、评审、标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。

由授权人员按规定要求对不合格品进行控制，防止其非预期的使用或交付。

不合格品经返修、返工后应重新检测，以判定其是否满足要求。

应保存对不合格品的评审、处置记录。

3.10 内部质量审核

工厂应建立并保持文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性。

工厂应按策划的时间间隔开展内部质量审核活动，评价质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对审核中发现的不符合，应采取纠正和预防措施，并保存相关记录。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存相关的处理记录，并作为内部质量审核的信息输入。

3.11 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使产品持续符合规定的要求。

工厂应确保产品发生以下变更时得到有效控制。

—产品的关键零部件、关键原材料、产品结构等影响产品符合规定要求因素变更时；

—关键零部件、关键原材料的供应商发生变更时；

—可能影响产品与型式试验产品一致性的生产设备、检测设备变更时；

—可能影响获证产品与相关标准的符合性的其他因素变更时。

3.12 包装、搬运和储存

产品实现的过程中，工厂对产品及其零部件所进行的任何包装、搬运操作及其储存环境应不影响产品符合规定/标准要求。成品的搬运过程应做好防护，防止



成品破损、跌落、磕碰、划伤。宜采用塑料胶带包装。包装过程中应注意核对产品种类和数量，保持包装外观清洁、完整，包装后加上正确的合格证标识。贮存应避免日晒雨淋，注意通风。贮存温度自粘卷材不应高于45℃，弹性体和塑性体卷材不应高于50℃，卷材平放贮存时码放高度不超过五层，立放贮存时单层堆放。

在正常运输、贮存条件下，产品贮存期为：自生产之日起至少一年。