

编号：(X) XK13-020

危险化学品生产许可证实施细则（13） （涂料产品部分）

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.....	
2	工作机构.....	
3	企业申请生产许可证的基本条件.....	
4	许可程序.....	
4.1	申请和受理.....	
4.2	企业实地核查.....	
4.3	产品抽样与检验.....	
4.4	审定与发证.....	
4.5	集团公司的生产许可.....	
5	审查要求.....	
5.1	企业生产危险化学品涂料产品应执行的产品标准及相关标准.....	
5.2	企业生产危险化学品涂料产品必备的生产设备和检测设备.....	7
5.3	危险化学品涂料产品企业出厂检验项目.....	
5.4	危险化学品涂料产品定期检验项目.....	
5.5	危险化学品涂料产品生产许可证企业实地核查办法.....	
5.6	危险化学品涂料产品生产许可证检验规则.....	
6	证书和标志.....	
6.1	证书.....	
6.2	标志.....	
7	委托加工备案程序.....	
8	监督检查.....	
9	收费.....	
10	生产许可证工作人员守则.....	
11	附则.....	
	附件 1 危险化学品涂料产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....	
	附件 2 危险化学品涂料产品生产许可证实地核查办法.....	
	附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....	
	附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	
	附件 5 检验报告.....	
	附件 6 本细则与旧版细则主要内容对比表.....	

危险化学品产品生产许可证实施细则

(涂料产品部分)

1 总则

1.1 为了做好危险化学品涂料产品生产许可证发证工作，依据《危险化学品安全管理条例》(国务院令第 591 号)、《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)、《关于摩托车头盔等 11 类产品生产许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 2010 年第 89 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 本实施细则规定的危险化学品涂料产品划分为 3 个产品单元、30 个产品品种(见表 1)。本实施细则适用于含一级、二级易燃溶剂的危险化学品涂料(包括生产、分装)产品的生产许可证管理。

表 1 危险化学品涂料产品单元、产品品种、产品范围

产品单元	序号	产品品种	生产方式	产品范围
清漆	1	酚醛清漆	生产分装	以酚醛树脂或改性酚醛树脂为主要成膜物制成的酚醛清漆
	2	醇酸烘干绝缘漆	生产分装	由油改性醇酸树脂、催干剂、二甲苯、SH0005 油漆溶剂油调制而成的醇酸烘干绝缘漆和由干性植物油改性醇酸树脂、二甲苯调制而成的醇酸烘干绝缘漆
	3	氨基醇酸清漆	生产分装	以氨基树脂和醇酸树脂为主要成膜物质，在一定温度下经烘烤固化形成涂膜的单组分氨基醇酸清漆
	4	氨基烘干绝缘漆	生产分装	油改性醇酸树脂用二甲苯、丁醇稀释，加入氨基树脂配制而成的氨基烘干绝缘漆
	5	丙烯酸清漆	生产分装	以丙烯酸树脂为主要成膜物质的溶剂型单组分清漆，包括以热塑型丙烯酸树脂为主要成膜物质，可加入适量纤维素酯等成膜物改性而成的单组分清漆和以热固型丙烯酸树脂为主要成膜物质，加入氨基树脂交联剂等调制而成的单组分清漆。不包括辐射固化丙烯酸清漆
	6	硝基清漆	生产分装	以硝基纤维素为主要成膜物质，加入醇酸树脂、改性松香树脂、丙烯酸树脂等改性而成的硝基清漆。不包括 CCC 认证产品
	7	醇酸清漆	生产分装	以醇酸树脂或改性醇酸树脂为主要成膜物质，且通过氧化干燥成膜的醇酸清漆。不包括 CCC 认证产品

产品单元	序号	产品品种	生产方式	产品范围
色漆	8	酚醛色漆	生产分装	以酚醛树脂或改性酚醛树脂为主要成膜物制成的酚醛色漆,包括底漆、调合漆和磁漆
	9	酚醛防锈漆	生产分装	以酚醛树脂或改性酚醛树脂为主要成膜物制成的酚醛树脂防锈涂料
	10	氨基醇酸色漆	生产分装	以氨基树脂和醇酸树脂为主要成膜物质,在一定温度下经烘烤固化形成涂膜的单组分氨基醇酸色漆,包括锤纹漆等美术漆和其它色漆
	11	硝基色漆	生产分装	以硝酸纤维素为主要成膜物质,加入醇酸树脂、改性松香树脂、丙烯酸树脂等改性而成的硝基色漆。包括底漆和面漆,不包括 CCC 认证产品
	12	各色硝基腻子	生产分装	由硝化棉、醇酸树脂等合成树脂、增塑剂、各色颜料、体质颜料和有机溶剂调制而成的各色硝基腻子
	13	各色硝基铅笔漆	生产分装	以硝基纤维素(酯)为主要成膜物质、用于木质铅笔笔杆表面装饰保护的各色硝基铅笔漆
	14	各色硝基铅笔底漆	生产分装	以硝基纤维素(酯)为主要成膜物质、用于木质铅笔笔杆填平打底的各色硝基铅笔底漆
	15	X06-1 乙烯磷化底漆	生产分装	聚乙烯醇缩丁醛树脂溶解于醇类溶剂中,与防锈颜料研磨而成,并与分开包装的磷化液按一定比例配套使用的各色乙烯磷化底漆
	16	过氯乙烯涂料	生产分装	以过氯乙烯树脂为主要成膜物制成的过氯乙烯涂料,包括底漆和面漆
	17	过氯乙烯防腐漆	生产分装	以过氯乙烯树脂为主要成膜物制成的过氯乙烯树脂防腐漆
	18	各色环氧酯腻子	生产分装	由环氧树脂、植物油酸、颜料、体质颜料、催干剂、二甲苯、丁醇等有机溶剂等调制而成的各色环氧酯腻子
	19	环氧沥青防腐涂料	生产分装	以环氧树脂和煤焦沥青为主要成膜物质,加入固化剂、溶剂、颜料等组成的双组分涂料,包括普通型底漆、面漆和厚浆型底漆、面漆,主要用于水下及地下等钢结构和混凝土表面的重防腐涂装
	20	富锌底漆	生产分装	由锌粉(除鳞片状锌粉)、无机或有机漆基及固化剂、溶剂等组成的多组分涂料,该涂料主要用于钢铁底材的防锈
	21	氯化橡胶防腐涂料	生产分装	以氯化橡胶为主要成膜物质,加入增塑剂、颜料、溶剂等制成的底漆、中间层漆、面漆防腐涂料
22	丙烯酸色漆	生产分装	以丙烯酸树脂为主要成膜物质的溶剂型单组分色漆,包括以热塑型丙烯酸树脂为主要成膜物质,可加入适量纤维素酯等成膜物改性而成的单组分色漆和以热固型丙烯酸树脂为主要成膜物质,加入氨基树脂交联剂等调制而成的单组分色漆。不包括辐射固化丙烯酸色漆	
23	醇酸色漆	生产分装	以醇酸树脂或改性醇酸树脂为主要成膜物质,且通过氧化干燥成膜的醇酸色漆,包括底漆、调和漆和磁漆。不包括 CCC 认证产品	
辅助材料	24	氨基漆稀释剂	生产分装	由二甲苯、丁醇混合而成,用于稀释氨基烘漆及氨基锤纹漆等

产品单元	序号	产品品种	生产方式	产品范围
	25	硝基漆稀释剂	生产分装	由酯、醇、酮、芳烃类等混合溶剂配制而成，用于稀释硝基清漆、磁漆、底漆等
	26	过氯乙烯漆稀释剂	生产分装	由酯、酮和芳烃类等溶剂调制而成，用于稀释过氯乙烯清漆、磁漆、底漆及腻子等
	27	硝基涂料防潮剂	生产分装	由沸点较高、挥发速度较慢的酯类、醇类、酮类等有机溶剂混合而成的硝基涂料防潮剂
	28	涂料用稀土催干剂	生产分装	由羧酸与氯化稀土配合而成，用于氧化聚合而成膜的清漆、磁漆、底漆等溶剂型涂料中
	29	脱漆剂#	生产分装	由酮类、醇类、酯类等溶剂（或再加入适量石蜡）配制而成的脱漆剂
	30	铝粉浆	生产分装	由铝、表面处理剂和有机溶剂经湿法球磨制成的铝粉浆

注 1：标注“#”的脱漆剂为涉及产业政策的品种。

注 2：危险化学品涂料生产方式包括生产和分装。生产是指有配料、分散和研磨工序等的生产方式；分装是指外购大包装产品直接分装成小包装产品的生产方式。

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的危险化学品涂料产品的，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危险化学品涂料产品。

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、行业标准的变化和国家产业政策的调整实施动态修订。

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)负责危险化学品涂料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）负责危险化学品涂料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危险化学品产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在中国石油和化学工业联合会，受全国许可证办公室的委托组织起草危险化学品涂料产品生产许可证实施细则；跟踪相关危险化学品涂料产品的国家标准、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危险化学品涂料产品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室危险化学品产品生产许可证审查部

地 址：北京市朝阳区亚运村安慧里四区 16 号楼 518 室

邮政编码：100723

电 话：010-84885009 84885418 84885339

传 真：010-84885009

电子信箱：hgscb5009@126.com

联 系 人：汤胜修 、 孙 琳

2.3 为了便于管理，危险化学品审查部下设全国工业产品生产许可证办公室危险化学品产品生产许可证审查部涂料产品审查分部（简称危险化学品涂料分部）。危险化学品涂料分部设在中化化工标准化研究所，配合危险化学品审查部起草危险化学品涂料产品生产许可证实施细则；跟踪危险化学品涂料产品的国家标准、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危险化学品涂料产品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室危险化学品生产许可证审查部涂料产品审查分部

地 址：北京市朝阳区安定路 33 号化信大厦 B 座 402 室

邮政编码：100029

电 话：010-64242960 64261800

传 真：010-64242960

电子信箱：wxhpxkz@public3.bta.net.cn

联 系 人：周 玮

2.4 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)负责本行政区域内危险化学品涂料产品生产许可的受理、审查、批准、发证以及后续监督和管理工作的。

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)负责本行政区域内危险化学品涂料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局负责本行政区域内危险化学品涂料产品生产许可证的监督检查工作。

2.5 危险化学品涂料产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担，检验机构名单及检验产品范围见附件 1，产品标准一经修订，检验机构应及时按新标准要求计量认证。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、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《国务院关于发布实施〈促进产业结构调整暂行规定〉的决定》（国发[2005]40号）、《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）和《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）》（工产业[2010]第122号）的规定，含苯类、苯酚、苯甲醛和二（三）氯甲烷的脱漆剂列入淘汰类项目。

3.7.2 根据《安全生产许可证条例》（国务院令第397号）规定，对于生产列入表1内产品的企业，应取得安全生产监督管理部门颁发的安全生产许可证（分装企业应取得危险化学品经营许可证）。法律、行政法规有其它规定的，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“危险化学品”，“产品名称”栏填写“危险化学品涂料”，“产品单元”栏按表1的“产品单元”栏填写，“产品品种”栏按表1中“产品品种”栏填写。明确申请品种的生产方式（生产或分装）。

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 安全生产许可证（分装企业也可提供危险化学品经营许可证）复印件（获证企业名称变更、迁址、新建、改建、扩建项目时，应提供新换发的安全生产许可证复印件）。

4.1.1.5 《危险化学品生产许可证企业申请书电子文本（Excel）》（从国家质检总局网站 www.aqsiq.gov.cn “产品质量监督”页面“生产许可”栏目下载）。

4.1.1.6 《危险化学品销售管道和产品流向明细表》。

4.1.1.7 环保方面的证明性材料。县级（含）以上环保部门出具的符合环境保护要求的相关证明或建设项目竣工环境保护验收批复或排放污染物许可证的复印件。

4.1.1.8 对于采用非典型工艺的企业，应提交工艺流程及说明。

以上材料复印件需加盖企业公章。

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（以15天的生产量为一批）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2~4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《危险化学品涂料产品生产许可证企业实地核查办法》（见5.5）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3）和《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》（见附件4）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《危险化学品涂料产品生产许可证抽样规则》（见5.6.1）抽封样品，填写《危险化学品涂料产品生产许可证抽样单》（见表7）一式四份，企业根据《危险化学品涂料产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围》（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。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起45日内完成检验工作，并出具检验报告（格式见附

件 5)。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 其它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 企业生产危险化学品涂料产品应执行的产品标准及相关标准(见表 2)

表 2 企业生产危险化学品涂料产品的产品标准及相关标准

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
1	酚醛清漆	产品标准	GB/T 25253-2010	酚醛树脂涂料
		相关标准	GB/T 1720-1979	漆膜附着力测定法
			GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1730-2007	色漆和清漆 摆杆阻尼试验
			GB/T 1731-1993	漆膜柔韧性测定法

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 1733-1993	漆膜耐水性测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9281.1-2008	透明液体 加氏颜色等级评定颜色 第 1 部分：目视法
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			2	醇酸烘干绝缘漆
相关标准	GB/T 1721-2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法		
	GB/T 1723-1993	涂料粘度测定法		
	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定		
	GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法		
	GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定		
	GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样		
	GB/T 6743-2008	塑料用聚酯树脂、色漆和清漆用漆基 部分酸值和总酸值的测定		
	GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定		
	GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度		
	GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志		
	GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则		
	HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则		
	HG/T 3330-1980	绝缘漆漆膜击穿强度测定法		
	HG/T 3855-2006	绝缘漆漆膜制备法		
HG/T 3857-2006	绝缘漆漆膜耐油性测定法			
3	氨基醇酸清漆	产品标准	GB/T 25249-2010	氨基醇酸树脂涂料
		相关标准	GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB 1922-2006	油漆及清洗用溶剂油
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 6739-2006	色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9281.1-2008	透明液体 加氏颜色等级评定颜色 第1部分：目视法
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
4	氨基烘干绝缘漆	产品标准	HG/T 3371-2003	氨基烘干绝缘漆
		相关标准	GB/T 1721-2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法
			GB/T 1723-1993	涂料粘度测定法
			GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1731-1993	漆膜柔韧性测定法
			GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6743-2008	塑料用聚酯树脂、色漆和清漆用漆基 部分酸值和总酸值的测定
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则
			HG/T 3330-1980	绝缘漆漆膜击穿强度测定法
			HG/T 3331-1978	绝缘漆漆膜体积电阻系数和表面电阻系数测定法
			HG/T 3855-2006	绝缘漆漆膜制备法
HG/T 3856-2006	绝缘漆漆膜吸水率测定法			
HG/T 3857-2006	绝缘漆漆膜耐油性测定法			
5	丙烯酸清漆	产品标准	GB/T 25264-2010	溶剂型丙烯酸树脂涂料
		相关标准	GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法
			GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1727-1992	漆膜一般制备法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定			

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 6739-2006	色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定
			GB/T 10009-1988	丙烯晴-丁二烯-苯乙烯 (ABS) 塑料挤出板材
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			SH 0004-1990	橡胶工业用溶剂油
			6	硝基清漆
相关标准	GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法		
	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定		
	GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法		
	GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定		
	GB/T 1762-1980	漆膜回粘性测定法		
	GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法		
	GB 1922-2006	油漆及清洗用溶剂油		
	GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样		
	GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法		
	GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定		
	GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板		
	GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定		
	GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度		
	GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验		
	GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志		
	GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定		
	GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则		
JB/T 7499-2006	涂附磨具 耐水砂纸			
7	醇酸清漆	产品标准	GB/T 25251-2010	醇酸树脂涂料
		相关标准	GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法
			GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1733-1993	漆膜耐水性测定法
			GB/T 1762-1980	漆膜回粘性测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			SH 0004-1990	橡胶工业用溶剂油
			8	酚醛色漆
相关标准	GB/T 1720-1979	漆膜附着力测定法		
	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定		
	GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法		
	GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法		
	GB/T 1730-2007	色漆和清漆 摆杆阻尼试验		
	GB/T 1731-1993	漆膜柔韧性测定法		
	GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法		
	GB/T 1733-1993	漆膜耐水性测定法		
	GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法		
	GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样		
	GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法		
	GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定		
	GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间		
	GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定		
	GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板		
	GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度		
	GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志		
	GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定		
	GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定		
GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则			
9	酚醛树脂防锈涂料	产品标准	GB/T 25252-2010	酚醛树脂防锈涂料
		相关标准	GB/T 1720-1979	漆膜附着力测定法
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1730-2007	色漆和清漆 摆杆阻尼试验

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
10	氨基醇酸色漆	产品标准	GB/T 25249-2010	氨基醇酸树脂涂料
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 1865-2009	色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射曝露 滤过的氙弧辐射
			GB 1922-2006	油漆及清洗用溶剂油
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 6739-2006	色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志			
GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定			
GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定			
GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则			
11	硝基色漆	产品标准	GB/T 25271-2010	硝基涂料
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定
			GB/T 1762-1980	漆膜回粘性测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB 1922-2006	油漆及清洗用溶剂油
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			JB/T 7499-2006	涂附磨具 耐水砂纸
12	各色硝基腻子	产品标准	HG/T 3356-2003	各色硝基腻子
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1727-1992	漆膜一般制备法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定
			GB/T 1748-1979	腻子膜柔韧性测定法
			GB/T 1770-2008	涂膜、腻子膜打磨性测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则			
13	各色硝基铅笔漆	产品标准	HG/T 2245-1991	各色硝基铅笔漆
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1727-1992	漆膜一般制备法
			GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定
			GB/T 1764-1979	漆膜厚度测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 5208-2008	闪点的测定 快速平衡闭杯法
			GB/T 6753.2-1986	涂料表面干燥试验 小玻璃球法
GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间			

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9761-2008	色漆和清漆 色漆的目视比色
			GB/T 13452.1-1992	色漆和清漆 总铅含量的测定 火焰原子吸收光谱法
14	各色硝基铅笔底漆	产品标准	HG/T 2246-1991	各色硝基铅笔底漆
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1727-1992	漆膜一般制备法
			GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定
			GB/T 1764-1979	漆膜厚度测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 5208-2008	闪点的测定 快速平衡闭杯法
			GB/T 6741-1986	均匀漆膜制备法（旋转涂漆器法）
			GB/T 6753.2-1986	涂料表面干燥试验 小玻璃球法
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9273-1988	漆膜无印痕试验
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9761-2008	色漆和清漆 色漆的目视比色
GB/T 13452.1-1992	色漆和清漆 总铅含量的测定 火焰原子吸收光谱法			
15	X06-1 乙烯磷化底漆	产品标准	HG/T 3347-1987	X06-1 乙烯磷化底漆(分装)
		相关标准	GB/T 1720-1979	漆膜附着力测定法
			GB/T 1721-2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法
			GB/T 1723-1993	涂料粘度测定法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1729-1979	漆膜颜色及外观测定法
			GB/T 1731-1993	漆膜柔韧性测定法
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
GB/T 1763-1979	漆膜耐化学试剂性测定法			
16	过氯乙烯树脂涂料	产品标准	GB/T 25259-2010	过氯乙烯树脂涂料
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1730-2007	色漆和清漆 摆杆阻尼试验
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1733-1993	漆膜耐水性测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法			

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定
			GB 11121-2006	汽油机油
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
17	过氯乙烯树脂防腐涂料	产品标准	GB/T 25258-2010	过氯乙烯树脂防腐涂料
		相关标准	GB/T 1720-1979	漆膜附着力测定法
			GB/T 1723-1993	涂料粘度测定法
			GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1730-2007	色漆和清漆 摆杆阻尼试验
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
18	各色环氧酯腻子	产品标准	HG/T 3354-2003	各色环氧酯腻子
		相关标准	GB/T 1727-1992	漆膜一般制备法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1748-1979	腻子膜柔韧性测定法
			GB/T 1749-1979	厚漆、腻子稠度测定法
			GB/T 1770-2008	涂膜、腻子膜打磨性测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定			

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则
19	环氧沥青防腐涂料	产品标准	GB/T 27806-2011	环氧沥青防腐涂料
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1740-2007	漆膜耐湿热测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 1771-2007	色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定
			GB 1922-2006	油漆及清洗用溶剂油
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 8923-1988	涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
			GB/T 9264-1988	色漆流挂性的测定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13288.1-2008	涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 1 部分:用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的技术要求和定义
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则			
20	富锌底漆	产品标准	HG/T 3668-2009	富锌底漆
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1771-2007	色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 5210-2006	色漆和清漆 拉开法附着力试验
			GB/T 6750-2007	色漆和清漆 密度的测定 比重瓶法
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 8923-1988	涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 13288.1-2008	涂覆涂料前钢材表面处理 喷射清理后的钢材表面粗糙度特性 第 1 部分:用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的 ISO 表面粗糙度比较样块的技术要求和定义
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			ASTM D6580-2000	锌粉颜料和富锌涂料干漆膜中金属锌含量的测定
21	氯化橡胶防腐涂料	产品标准	GB/T 25263-2010	氯化橡胶防腐涂料
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 1771-2007	色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定
			GB/T 1865-2009	色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射曝露 滤过的氙弧辐射
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 5210-2006	色漆和清漆 拉开法附着力试验
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 8923-1988	涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			GB/T 15608-2006	中国颜色体系
22	丙烯酸色漆	产品标准	GB/T 25264-2010	溶剂型丙烯酸树脂涂料
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法
			GB/T 1727-1992	漆膜一般制备法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 1732-1993	漆膜耐冲击测定法
			GB/T 1735-2009	色漆和清漆 耐热性的测定
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 6739-2006	色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60° 和 85° 镜面光泽的测定
			GB/T 10009-1988	丙烯晴-丁二烯-苯乙烯 (ABS) 塑料挤出板材
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			SH 0004-1990	橡胶工业用溶剂油
23	醇酸色漆	产品标准	GB/T 25251-2010	醇酸树脂涂料
		相关标准	GB/T 1725-2007	色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定
			GB/T 1726-1979	涂料遮盖力测定法
			GB/T 1728-1979	漆膜、腻子膜干燥时间测定法
			GB/T 1730-2007	色漆和清漆 摆杆阻尼试验
			GB/T 1733-1993	漆膜耐水性测定法
			GB/T 1766-2008	色漆和清漆 涂层老化的评级方法
			GB/T 1865-2009	色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射曝露 滤过的氙弧辐射
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6742-2007	色漆和清漆 弯曲试验(圆柱轴)
			GB/T 6753.1-2007	色漆、清漆和印刷油墨 研磨细度的测定
			GB/T 6753.4-1998	色漆和清漆 用流出杯测定流出时间
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9271-2008	色漆和清漆 标准试板
			GB/T 9274-1988	色漆和清漆 耐液体介质的测定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9286-1998	色漆和清漆 漆膜的划格试验
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			GB/T 9754-2007	色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的20°、60°和85°镜面光泽的测定
			GB/T 13452.2-2008	色漆和清漆 漆膜厚度的测定
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			GB/T 25271-2010	硝基涂料
			JB/T 7499-2006	涂附磨具 耐水砂纸
			SH 0004-1990	橡胶工业用溶剂油
24	氨基漆稀释剂	产品标准	HG/T 3380-2003	氨基漆稀释剂
		相关标准	GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则			
25	硝基漆稀释剂	产品标准	HG/T 3378-2003	硝基漆稀释剂
		相关标准	GB/T 1721-2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法
			GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则
			HG/T 3858-2006	稀释剂、防潮剂水分测定法
HG/T 3859-2006	稀释剂、防潮剂白化性测定法			
HG/T 3861-2006	稀释剂、防潮剂胶凝数测定法			
26	过氯乙烯漆稀释剂	产品标准	HG/T 3379-2003	过氯乙烯漆稀释剂
		相关标准	GB/T 1721-2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法
			GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则			

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
			HG/T 3858-2006	稀释剂、防潮剂水分测定法
			HG/T 3859-2006	稀释剂、防潮剂白化性测定法
			HG/T 3861-2006	稀释剂、防潮剂胶凝数测定法
27	硝基涂料 防潮剂	产品标准	GB/T 25272-2010	硝基涂料防潮剂
		相关标准	GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法
			GB 1922-2006	油漆及清洗用溶剂油
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 6743-2008	塑料用聚酯树脂、色漆和清漆用漆基部分酸值和总酸值的测定
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			HG/T 3858-2006	稀释剂、防潮剂水分测定法
			HG/T 3859-2006	稀释剂、防潮剂白化性测定法
			HG/T 3860-2006	稀释剂、防潮剂挥发性测定法
			HG/T 3861-2006	稀释剂、防潮剂胶凝数测定法
28	涂料用稀 土催干剂	产品标准	HG/T 2247-1991	涂料用稀土催干剂
		相关标准	GB/T 601-2002	化学试剂 标准滴定溶液的制备
			GB/T 1722-1992	清漆、清油及稀释剂颜色测定法
			GB/T 1724-1979	涂料细度测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 5208-2008	闪点的测定 快速平衡闭杯法
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
HG/T 2453-1993	醇酸清漆			
29	脱漆剂	产品标准	HG/T 3381-2003	脱漆剂
		相关标准	GB/T 1721-2008	清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9278-2008	涂料试样状态调节和试验的温湿度
			GB/T 9750-1998	涂料产品包装标志
			GB/T 13491-1992	涂料产品包装通则
			HG/T 2458-1993	涂料产品检验、运输和贮存通则
HG/T 2881-1997	脱漆剂脱漆效率测定法			

序号	产品品种	标准类别	标准编号	标准名称
30	铝粉浆	产品标准	HG/T 2456-1993	铝粉浆
		相关标准	GB/T 1198-1975	铝 化学分析方法
			GB/T 3186-2006	色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样
			GB/T 5211.3-1985	颜料在 105℃挥发物的测定
			GB/T 6682-2008	分析实验室用水规格和试验方法
			GB/T 8170-2008	数值修约规则与极限数值的表示和判定
			GB/T 9758.1-1988	色漆和清漆 “可溶性”金属含量的测定 第一部分：铅含量的测定 火焰原子吸收光谱法和双硫脲分光光度法

注：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。

5.2 企业生产危险化学品涂料产品必备的生产设备和检测设备（见表 3-1、表 3-2）

表 3-1 企业生产危险化学品涂料产品必备的生产设备

序号	产品单元	产品品种	生产设备
1	清漆	酚醛清漆	分散设备、称量设备
2		醇酸烘干绝缘漆	分散设备、称量设备
3		氨基醇酸清漆	分散设备、称量设备
4		氨基烘干绝缘漆	分散设备、称量设备
5		丙烯酸清漆	分散设备、称量设备
6		硝基清漆	分散设备、称量设备
7		醇酸清漆	分散设备、称量设备
8	色漆	酚醛色漆	研磨设备、分散设备、称量设备
9		酚醛树脂防锈涂料	研磨设备、分散设备、称量设备
10		氨基醇酸色漆	研磨设备、分散设备、称量设备
11		硝基色漆	研磨设备、分散设备、称量设备
12		各色硝基腻子	研磨设备、分散设备、称量设备
13		各色硝基铅笔漆	研磨设备、分散设备、称量设备
14		各色硝基铅笔底漆	研磨设备、分散设备、称量设备
15		X06-1 乙烯磷化底漆	研磨设备、分散设备、称量设备
16		过氯乙烯树脂涂料	研磨设备、分散设备、称量设备
17		过氯乙烯树脂防腐涂料	研磨设备、分散设备、称量设备
18		各色环氧酯腻子	研磨设备、分散设备、称量设备
19		环氧沥青防腐涂料	研磨设备、分散设备、称量设备
20		富锌底漆	分散设备、称量设备
21		氯化橡胶防腐涂料	研磨设备、分散设备、称量设备

序号	产品单元	产品品种	生产设备
22	辅助材料	丙烯酸色漆	研磨设备、分散设备、称量设备
23		醇酸色漆	研磨设备、分散设备、称量设备
24		氨基漆稀释剂	分散设备、称量设备
25		硝基漆稀释剂	分散设备、称量设备
26		过氯乙烯漆稀释剂	分散设备、称量设备
27		硝基涂料防潮剂	分散设备、称量设备
28		涂料用稀土催干剂	分散设备、称量设备
29		脱漆剂	分散设备、称量设备
30		铝粉浆	研磨设备、分筛设备、压滤设备、称量设备

注：1. 以上为典型工艺应具备的典型工艺设备，对于采用非典型工艺的企业，按企业工艺设计规定的生产设备进行核查。

2. 分装企业是指外购大包装产品直接分装成小包装产品的企业。分装企业的“称量设备”为必备生产设备，其它可不作要求。

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

表 3-2 企业生产危险化学品涂料产品必备的检测设备

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
1	酚醛清漆	GB/T 25253-2010 酚醛树脂涂料（清漆）	5.4.1	在容器中状态	目测	/
			5.4.2	原漆颜色	加氏比色计	(1~18)号色阶
			5.4.3	流出时间	流出杯（6#）	/
					秒表	分度：0.2s
					温度计	分度：0.2℃
			5.4.6	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.001g
			5.4.7	结皮性	恒温恒湿设备	温度：(23±2)℃；相对湿度：(50±5)%
			5.4.8	施工性	目测	
			5.4.10	涂膜外观	目测	
			5.4.11	干燥时间	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²
					秒表	分度：0.2s
			5.4.12	硬度	漆膜摆式硬度计	阻尼时间：(440±6)s
秒表	分度：0.1s					
5.4.13	柔韧性	漆膜弹性试验仪	轴棒曲率半径 mm：0.5, 1, 1.5 轴棒直径 mm：4, 5, 10, 15			
5.4.15	附着力	漆膜附着力试验仪	标准回转半径：5.25mm(可调)			
5.4.16	光泽	光泽度计	入射角度：60°			

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备			
					名称	技术要求		
			5.4.17	耐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃		
2	醇酸 烘干 绝缘 漆	HG/T 3372- 2003 醇酸烘干 绝缘漆	5.4	在容器中状态	目测	/		
			5.3	流出时间	流出杯（6#）	/		
					秒表	分度：0.2s		
					温度计	分度：0.2℃		
			5.4	漆膜外观	目测	/		
			5.5	黏度	涂-4 杯	/		
					秒表	分度：0.2s		
					温度计	分度：0.5℃		
			5.6	酸值	天平	感量：0.001g		
					滴定管	容量：25ml 或 50ml，分度：1ml		
			5.7	固体含量	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃		
					天平	感量：0.01g		
			5.8	干燥时间（II型）	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃		
					砝码	100g		
干燥时间（I型）	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²						
				秒表	分度：0.2s			
5.9	耐油性	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃					
5.10	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃					
5.11	击穿强度	击穿强度测试仪						
3	氨基 醇酸 清漆	GB/T 25249 -2010 氨基 醇酸树脂 涂料 (清漆)	5.4	在容器中状态	目测	/		
			5.5	原漆颜色	加氏比色计	(1~18)号色阶		
			5.6	流出时间	流出杯（6#）	/		
					秒表	分度：0.2s		
					温度计	分度：0.2℃		
			5.10	贮存稳定性	培养箱或鼓风干燥箱	可控温度：(50±2)℃		
			5.11	干燥时间	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²		
					秒表	分度：0.2s		
							鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
			5.12	漆膜外观	目测	/		
			5.13	光泽	光泽度计	入射角度：60°		
			5.14	划格试验	划格器	切割间距：1mm		
			5.15	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度：2mm；滑筒刻度：0~50cm		
			5.16	铅笔硬度	铅笔硬度计			
铅笔	中华牌 101 绘图铅笔							
5.17	弯曲试验	弯曲试验仪	轴棒直径： 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm					
5.20	耐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃					
5.20	耐挥发油性	恒温设备	温度：(23±2)℃					
4	氨	HG/T	4.3.1	原漆外观	目测	/		

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
	基烘干绝缘漆	3371-2003 氨基烘干绝缘漆	4.3.2.1	透明度	透明度测定仪	透明度等级: 20~100; 精度: 2%
			4.3.2.2	透明度	透明度标准管	无色:1~3级; 有色:1~3级
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆
			4.4	黏度	涂-4 杯	/
					秒表	分度: 0.2s
					温度计	分度: 0.5℃
			4.5	酸值	天平	感量: 0.001g
					滴定管	容量: 25ml 或 50ml, 分度: 1ml
			4.6	固体含量	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
					天平	感量: 0.01g
			4.7	干燥时间	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
					干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²
					秒表	分度: 0.2s
4.8	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
		漆膜弹性试验仪	轴棒曲率半径 mm: 0.5, 1, 1.5 轴棒直径 mm: 4, 5, 10, 15			
4.9	耐油性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
4.10	吸水率	天平	感量: 0.0001g			
		恒温设备	温度: (23±2)℃			
4.11	击穿强度	击穿强度测试仪	/			
4.12	体积电阻系数	超高阻计	最高限量: 10 ¹⁷ Ω			
4.13	厚层干燥	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
		天平	感量: 0.01g			
5	丙烯酸清漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料(清漆)	5.4.1	在容器中状态	目测	/
			5.4.2	原漆颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆
			5.4.5	流出时间	流出杯(6#)	/
					秒表	分度: 0.2s
					温度计	分度: 0.2℃
			5.4.6	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围: (室温~300)℃; 精度: ±2℃
天平	感量: 0.001g					
5.4.7	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²			
		秒表	分度: 0.2s			

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
6	硝基清漆	GB/T 25271-2010 硝基涂料 (清漆)	5.4.8	漆膜外观	目测	/
			5.4.9	弯曲试验	弯曲试验仪	轴棒直径: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
			5.4.10	划格试验	划格器	切割间距: 1mm
			5.4.11	耐冲击性	冲击试验器	冲击深度: 2mm 滑筒刻度: 0~50cm
			5.4.12	铅笔硬度	铅笔硬度计	
					铅笔	中华牌 101 绘图铅笔
			5.4.13	光泽	光泽度计	入射角度: 60°
			5.4.14	耐汽油性	恒温设备	温度: (23±2)℃
			5.4.15	耐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃
			5.4.16	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围: (室温~300)℃; 精度: ±2℃
			5.4.17	与底材的适应性	目测	/
			5.4	容器中的状态	目测	/
			5.5	原漆颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆
			5.7	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围: (室温~300)℃; 精度: ±2℃
					天平	感量: 0.001g
			5.9	施工性	喷枪	/
5.10	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²			
		秒表	分度: 0.2s			
5.11	漆膜外观	目测	/			
5.16	回粘性	漆膜回粘性测定器	质量:500g; 底面积:1cm ²			
		调温调湿箱	可控温度: (40±1)℃; 相对湿度: (80±2)%			
		计时器				
		鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
5.18	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
5.19	耐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃			
		鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
5.20	耐挥发性溶剂	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
		恒温设备	温度: (23±2)℃			
7	醇酸清漆	GB/T 25251-20	5.4	在容器中状态	目测	/
			5.5	原漆颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备			
					名称	技术要求		
		10 醇酸树脂涂料（清漆）			暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆		
					5.7	流出时间	流出杯（6#）	
							秒表	分度：0.2s
							温度计	分度：0.2℃
					5.8	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围：（0~300）℃；精度：±2℃
							天平	感量：0.001g
					5.10	结皮性	恒温恒湿设备	温度：（23±2）℃；相对湿度：（50±5）%
					5.11	施工性	目测	/
					5.13	干燥时间	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²
							秒表	分度：0.2s
					5.15	漆膜外观	目测	/
					5.19	弯曲试验	弯曲试验仪	轴棒直径： 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
					5.20	回粘性	漆膜回粘性测定器	质量：500g；底面积：1cm ²
							调温调湿箱	可控温度：（40±1）℃；相对湿度：（80±2）%
							计时器	/
					5.23	耐水性	恒温设备	温度：（23±2）℃
					5.24	耐挥发油性	恒温设备	温度：（23±2）℃
8	酚醛色漆	GB/T 25253-2010 酚醛树脂涂料（色漆）		5.4.1	在容器中状态	目测	/	
				5.4.3	流出时间	流出杯（6#）	/	
						秒表	分度：0.2s	
						温度计	分度：0.2℃	
				5.4.4	细度	刮板细度计	测量范围：0~50 μm、0~100 μm、0~150 μm	
				5.4.5	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积：（100×200）mm ²	
						天平	感量：0.01g	
				5.4.6	不挥发物含量	暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆	
鼓风干燥箱	温度范围：（室温~300）℃；精度：±2℃							
5.4.7	结皮性	天平	感量：0.001g					
		恒温恒湿设备	温度：（23±2）℃；相对湿度：（50±5）%					
5.4.8	施工性	目测						

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
9	酚醛防锈漆	GB/T 25252-2010 酚醛树脂防锈涂料	5.4.9	耐硝基漆性	恒温恒湿设备	温度: (23±2)℃; 相对湿度: (50±5)%
			5.4.10	涂膜外观	目测	
			5.4.11	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²
					秒表	分度: 0.2s
			5.4.12	硬度	漆膜摆式硬度计	阻尼时间: (440±6) s
					秒表	分度: 0.1s
			5.4.13	柔韧性	漆膜弹性试验仪	轴棒曲率半径 mm: 0.5, 1, 1.5 轴棒直径 mm: 4, 5, 10, 15
			5.4.14	耐冲击性	冲击试验器	冲击深度: 2mm 滑筒刻度: 0~50cm
			5.4.15	附着力	漆膜附着力试验仪	标准回转半径: 5.25mm(可调)
			5.4.16	光泽	光泽度计	入射角度: 60°
			5.4.17	耐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃
			4.4.1	在容器中状态	目测	/
			4.4.2	流出时间	流出杯 (6#)	/
					秒表	分度: 0.2s
					温度计	分度: 0.2℃
			4.4.3	细度	刮板细度计	测量范围: 0~50 μm、0~100 μm、0~150 μm
			4.4.4	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积: (100×200)mm ²
天平	感量: 0.01g					
暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆					
4.4.5	施工性	目测				
4.4.6	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²			
		秒表	分度: 0.2s			
4.4.7	涂膜外观	目测				
4.4.8	耐冲击性	冲击试验器	冲击深度: 2mm 滑筒刻度: 0~50cm			
4.4.9	硬度	漆膜摆式硬度计	阻尼时间: (440±6) s			
		秒表	分度: 0.1s			
4.4.10	附着力	漆膜附着力试验仪	标准回转半径: 5.25mm(可调)			
4.4.11	结皮性	恒温恒湿设备	温度: (23±2)℃; 相对湿度: (50±5)%			
4.4.12	耐盐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃			

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
10	氨基醇酸色漆	GB/T 25249-2010 氨基醇酸树脂涂料（色漆）	5.4	在容器中状态	目测	/
			5.8	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.001g
			5.9	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积：(100×200)mm ²
					天平	感量：0.01g
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆
			5.10	贮存稳定性	培养箱或鼓风干燥箱	可控温度：(50±2)℃
			5.11	干燥时间	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²
					秒表	分度：0.2s
					鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
			5.12	漆膜外观	目测	/
			5.13	光泽	光泽度计	入射角度：60°
			5.14	划格试验	划格器	切割间距：1mm
			5.15	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度：2mm；滑筒刻度：0~50cm
			5.16	铅笔硬度	铅笔硬度计	
					铅笔	中华牌 101 绘图铅笔
			5.17	弯曲试验	弯曲试验仪	轴棒直径： 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
			5.18	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
					弯曲试验仪	轴棒直径： 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
			5.19	渗色性	目测	
			5.20	耐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃
5.20	耐碱性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
5.20	耐酸性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
5.20	耐挥发油性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
5.21	耐人工气候老化性	老化试验机				
		光泽度计	入射角度：60°			
		色差计				
11	硝基色漆	GB/T 25271-2010 硝基涂料（色漆）	5.4	容器中状态	目测	/
			5.6	细度	刮板细度计	测量范围：0~50 μm、0~100 μm、0~150 μm
			5.7	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.001g
5.8	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积：(100×200)mm ²			
		天平	感量：0.001g			

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆
			5.9	施工性	喷枪	/
			5.10	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²
					秒表	分度: 0.2s
			5.11	漆膜外观	目测	/
			5.12	划格试验	划格器	切割间距: 1mm
			5.13	与面漆的适应性	目测	/
			5.14	打磨性	打磨性测定仪或手工	/
					鼓风干燥箱	温度范围: (室温~300)℃; 精度: ±2℃
			5.15	光泽	光泽度计	入射角度: 60°
			5.16	回粘性	漆膜回粘性测定器	品质: 500g; 底面积: 1cm ²
					调温调湿箱	可控温度: (40±1)℃; 相对湿度: (80±2)%
					计时器	
					鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
			5.17	渗色性	目测	/
			5.18	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
			5.19	耐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃
					鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
			5.20	耐挥发性溶剂	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
					恒温设备	温度: (23±2)℃
12	各色硝基腻子	HG/T 3356-2003 各色硝基腻子	4.3	腻子膜颜色及外观	目测	/
			4.4	固体含量	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
					天平	感量: 0.01g
			4.5	干燥时间	计时器	/
			4.6	柔韧性	腻子柔韧性测定仪	φ 50mm; φ 100mm
			4.7	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
			4.8	打磨性	打磨性测定仪或手工	/
4.9	涂刮性	腻子涂刮器	/			
13	各色硝基铅笔漆	HG/T 2245-1991 (2004) 各色硝基铅笔漆	4.2	漆膜颜色及外观	目测	/
			4.3	流出时间	流出杯 (6#)	/
					秒表	分度: 0.2s
					温度计	分度: 0.2℃
			4.4	干燥时间	小玻璃球	直径: 125~250 μm
					软毛刷	/
					秒表	分度: 0.1s
					天平	感量: 0.01g

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
14	各色硝基铅笔底漆	HG/T 2246-1991 (2004) 各色硝基铅笔底漆	4.5	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
			4.6	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围: (0~3000)℃; 精度: ±2℃
					天平	感量: 0.001g
			4.7	闪点	闭口杯闪点测试仪	可控制温度在 0.5℃ 范围类
					温度计	测量范围: 0~110℃, 分度: 1℃
			4.8	总铅含量	火焰原子吸收光谱仪	/
					天平	感量: 0.001g
					高温炉	温度能控制在 (475±25)℃
			4.2	漆膜颜色及外观	目测	/
			4.3	流出时间	流出杯 (6#)	/
					秒表	分度: 0.2s
					温度计	分度: 0.2℃
			4.4.1	干燥时间	小玻璃球	直径: 125~250 μm
					软毛刷	/
					秒表	分度: 0.1s
天平	感量: 0.01g					
4.4.2	无印痕	聚酰胺丝网	尺寸: 25mm×25mm (丝网孔径约 0.2mm)			
		橡皮圆板	直径 22mm, 厚度 5mm; 邵 A 硬度 50 ±3			
		圆柱形砝码	品质: 1000g, 直径不小于 22mm			
		秒表	分度: 0.1s			
4.5	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃			
4.6	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围: (0~3000)℃; 精度: ±2℃			
		天平	感量: 0.001g			
4.7	闪点	闭口杯闪点测试仪	可控制温度在 0.5℃ 范围类			
		温度计	测量范围: 0~110℃, 分度: 1℃			
4.8	总铅含量	火焰原子吸收光谱仪	/			
		天平	感量: 0.001g			
		高温炉	温度能控制在 (475±25)℃			
15	X06-1 乙烯磷化底漆	HG/T 3347-1987 (2004) X06-1 乙烯磷化底漆	3.1	原漆外观	暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆
			3.2	磷化液外观	目测	/
			3.3	漆膜颜色及外观	目测	/
			3.4	黏度	涂-4 杯	/
					秒表	分度: 0.2s
					温度计	分度: 0.5℃
3.5	磷化液中磷酸含量	天平	感量: 0.01g			
		滴定管	容量: 25ml 或 50ml; 分度: 1ml			
3.6	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²			

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
					秒表	分度：0.2s
			3.7	柔韧性	漆膜弹性试验仪	轴棒曲率半径 mm: 0.5, 1, 1.5 轴棒直径 mm: 4, 5, 10, 15
			3.8	冲击强度	漆膜冲击器	冲击深度：2mm；滑筒刻度：0~50cm
			3.9	附着力	漆膜附着力试验仪	标准回转半径：5.25mm(可调)
			3.10	耐盐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃
			16	过氯乙烯涂料	GB/T 25259-2010 过氯乙烯树脂涂料	5.4.1
秒表	分度：0.2s					
温度计	分度：0.2℃					
5.4.2	不挥发物含量	鼓风干燥箱				温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
		天平				感量：0.001g
5.4.4	遮盖力	黑白格玻璃板				黑白格总面积：(100×200)mm ²
		天平				感量：0.001g
		暗箱				用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆
5.4.5	干燥时间	干燥时间试验器				质量：200g，底面积：1cm ²
		秒表				分度：0.2s
5.4.6	涂膜外观	目测				/
5.4.7	弯曲试验	弯曲试验仪				轴棒直径： 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
5.4.8	划格试验	划格器				切割间距：1mm
5.4.9	硬度	漆膜摆式硬度计				阻尼时间：(440±6) s
		秒表	分度：0.1s			
5.4.10	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度：2mm；滑筒刻度：0~50cm			
5.4.11	光泽	光泽度计	入射角度：60°			
5.4.12	耐盐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
5.4.13	耐油性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
5.4.14	耐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
17	过氯乙烯防腐漆	GB/T 25258-2010 过氯乙烯树脂防腐涂料	4.4.1	黏度	涂-4 杯	/
					秒表	分度：0.2s
					温度计	分度：0.5℃
			4.4.2	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.01g
			4.4.3	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积：(100×200)mm ²
					天平	感量：0.001g
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆
			4.4.4	干燥时间	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²
					秒表	分度：0.2s

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
			4.4.5	涂膜外观	目测	/
			4.4.6	硬度	漆膜摆式硬度计	阻尼时间: (440±6) s
					秒表	分度: 0.1s
			4.4.7	弯曲试验	弯曲试验仪	轴棒直径: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
			4.4.8	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度: 2mm; 滑筒刻度: 0~50cm
			4.4.9	附着力	漆膜附着力试验仪	标准回转半径: 5.25mm(可调)
			4.4.10	耐酸性	恒温设备	温度: (23±2)℃
			4.4.11	耐碱性	恒温设备	温度: (23±2)℃
18	各色环氧酯腻子	HG/T 3354-2003 各色环氧酯腻子	5.3	腻子外观	目测	/
			5.4	腻子膜颜色及外观	目测	/
			5.5	稠度	厚漆、腻子稠度测定仪	刻度: ϕ 5~16cm 砝码质量: 2000g
			5.6	干燥时间	计时器	/
			5.7	涂刮性	腻子涂刮器	/
			5.8	柔韧性	腻子柔韧性测定仪	ϕ 50mm; ϕ 100mm
			5.9	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度: 2mm; 滑筒刻度: 0~50cm
			5.10	打磨性	打磨性测定仪或手工	/
19	环氧沥青防腐涂料	GB/T 27806-2011 环氧沥青防腐涂料	5.4	在容器中状态	目测	/
			5.5	流挂性(厚浆型)	流挂性测定仪	/
			5.6	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围: (室温~300)℃; 精度: \pm 2℃
					天平	感量: 0.001g
			5.7	适用期	恒温设备	温度: (23±2)℃
			5.8	施工性	目测	/
			5.9	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²
					秒表	分度: 0.2s
			5.10	漆膜外观	目测	/
			5.11	弯曲试验	弯曲试验仪	轴棒直径: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
			5.12	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度: 2mm; 滑筒刻度: 0~50cm
			5.13	冷热交替试验	恒温设备	温度: (23±2)℃
					鼓风干燥箱	温度范围: (室温~300)℃; 精度: \pm 2℃
					低温箱	可控温度: (-20±2)℃
5.14	耐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃			
5.14	耐盐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃			
5.14	耐碱性	恒温设备	温度: (23±2)℃			

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
			5.14	耐酸性	恒温设备	温度：(23±2)℃
			5.14	耐挥发油性	恒温设备	温度：(23±2)℃
			5.15	耐湿热性	调温调湿箱	可控温度：(47±1)℃；相对湿度：(96±2)%
			5.16	耐盐雾性	盐雾箱	箱内温度：(35±2)℃；每80cm ² 沉降量：1~2ml/h
20	富锌底漆	HG/T 3668-2009 富锌底漆	5.4	在容器中状态	目测	/
			5.5	不挥发分	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.001g
			5.6	密度	涂料比重杯	容量：50ml
					天平	感量：0.001g
					温度计	分度：0.2℃
			5.7.2	不挥发分中金属锌含量	鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.1mg
					高速离心机	/
					滴定管	容量：25ml 或 50ml，分度：1ml
			5.7.3	不挥发分中金属锌含量	示差扫描量热仪	/
					天平	感量：0.1mg
			5.8	适用期	恒温设备	温度：(23±2)℃
			5.9	施工性	喷枪	/
5.10	涂膜外观	目测	/			
5.11	干燥时间	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²			
		秒表	分度：0.2s			
5.12	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度：2mm；滑筒刻度：0~50cm			
5.13	附着力	拉力试验机	/			
5.14	耐盐雾性	盐雾箱	箱内温度：(35±2)℃；每80cm ² 沉降量：1~2ml/h			
21	氯化橡胶防腐涂料	GB/T 25263-2010 氯化橡胶防腐涂料	4.4	在容器中的状态	目测	/
			4.5	细度	刮板细度计	测量范围：0~50 μm；0~100 μm；0~150 μm
			4.6	施工性	目测	/
			4.7	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积：(100×200)mm ²
					天平	感量：0.01g
			4.7	遮盖力	暗箱	用3mm厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装15瓦日光灯2支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆
					鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
			4.8	不挥发物含量	天平	感量：0.001g
目测	/					
4.9	漆膜外观	干燥时间试验器	质量：200g，底面积：1cm ²			
		秒表	分度：0.2s			

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备				
					名称	技术要求			
			4.11	弯曲试验	弯曲试验仪	轴棒直径： 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm			
			4.12	耐盐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
			4.13	耐碱性	恒温设备	温度：(23±2)℃			
			4.14	划格试验	划格器	切割间距：1mm			
			4.15	附着力	拉力试验机	/			
			4.16	光泽	光泽度计	入射角度：60°			
			4.17	耐盐雾性	盐雾箱	箱内温度：(35±2)℃；每80cm ² 沉降量：1~2ml/h			
			4.18	耐人工气候老化	老化试验机				
					光泽度计	入射角度：60°			
					色差计				
			22	丙烯酸色漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料（色漆）	5.4.1	在容器中状态	目测	
						5.4.3	细度	刮板细度计	测量范围：0~50 μm；0~100 μm；0~150 μm
								光泽度计	入射角度：60°
						5.4.4	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积：(100×200)mm ²
								天平	感量：0.01g
								暗箱	用3mm厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装15瓦日光灯2支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆
						5.4.5	流出时间	流出杯（6#）	/
秒表	分度：0.2s								
温度计	分度：0.2℃								
5.4.6	不挥发物含量	鼓风干燥箱				温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃			
		天平				感量：0.001g			
5.4.7	干燥时间	干燥时间试验器				质量：200g，底面积：1cm ²			
		秒表				分度：0.1s			
5.4.8	漆膜外观	目测							
5.4.9	弯曲试验	弯曲试验仪				轴棒直径： 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm			
		光泽度计				入射角度：60°			
5.4.10	划格试验	划格器				切割间距：1mm			
5.4.11	耐冲击性	漆膜冲击器	冲击深度：2mm；滑筒刻度：0~50cm						
5.4.12	铅笔硬度	铅笔硬度计							
		铅笔	中华牌101绘图铅笔						
5.4.13	光泽	光泽度计	入射角度：60°						
5.4.14	耐油性	恒温设备	温度：(23±2)℃						
5.4.15	耐水性	恒温设备	温度：(23±2)℃						
5.4.16	耐热性	鼓风干燥箱	温度范围：(0~3000)℃；精度：±2℃						
5.4.17	与底材的适应性	目测							

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
23	醇酸色漆	GB/T 25251-2010 醇酸树脂涂料(色漆)	5.4	在容器中状态	目测	
			5.6	细度	刮板细度计	测量范围: 0~50 μm; 0~100 μm; 0~150 μm
			5.7	流出时间	流出杯(6#)	/
					秒表	分度: 0.2s
					温度计	分度: 0.2℃
			5.8	不挥发物含量	鼓风干燥箱	温度范围: (室温~300)℃; 精度: ±2℃
					天平	感量: 0.001g
			5.9	遮盖力	黑白格玻璃板	黑白格总面积: (100×200)mm ²
					天平	感量: 0.01g
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆
			5.10	结皮性	恒温恒湿设备	温度: (23±2)℃; 相对湿度: (50±5)%
			5.11	施工性	目测	
			5.12	重涂适应性	目测	
			5.13	干燥时间	干燥时间试验器	质量: 200g, 底面积: 1cm ²
					秒表	分度: 0.2s
			5.14	与面漆的适应性	目测	
			5.15	漆膜外观	目测	
			5.16	打磨性	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
			5.17	光泽	光泽度计	入射角度: 60°
			5.18	硬度	漆膜摆式硬度计	阻尼时间: (440±6) s
					秒表	分度: 0.1s
			5.19	弯曲试验	鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃
					弯曲试验仪	轴棒直径: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32mm
			5.20	划格试验	划格器	切割间距: 1mm
			5.22	渗色性	目测	
			5.23	耐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃
			5.24	耐挥发油性	恒温设备	温度: (23±2)℃
5.25	耐盐水性	恒温设备	温度: (23±2)℃			
5.26	耐酸性	恒温设备	温度: (23±2)℃			
5.27	耐人工气候老化性	老化试验机				
		光泽度计	入射角度: 60°			
		色差计				
24	氨基漆稀	HG/T 3380-	4.3	外观	目测	/
			4.4	颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备			
					名称	技术要求		
	释剂	2003 氨基漆稀释剂			暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆		
					4.5	溶解性	恒温设备	温度: (23±2)℃
							天平	感量: 0.01g
			4.6	水分	目测	/		
25	硝基漆稀释剂	HG/T 3378-2003 硝基漆稀释剂	5.3	颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶		
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆		
			5.4.1	外观	目测	/		
			5.4.2.1	透明度	透明度标准管	无色:1~3 级; 有色:1~3 级		
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆		
			5.4.2.2	透明度	透明度测定仪	透明等级: 20%~100%		
			5.5	酸值	天平	感量: 0.001g		
					滴定管	容量: 25ml 或 50ml, 分度: 1ml		
			5.6	水分	恒温恒湿设备	温度: (23±2)℃; 相对湿度: (50±5)%		
			5.7	胶凝数	天平	感量: 0.1g		
					鼓风干燥箱	温度范围: (0~300)℃; 精度: ±2℃		
					滴定管	容量: 50ml, 分度: 1ml		
5.8	白化性	恒温恒湿设备	温度: (23±2)℃; 相对湿度: (50±5)%					
		涂-4 杯	/					
		喷枪	/					
26	过氯乙烯漆稀释剂	HG/T 3379-2003 过氯乙烯漆稀释剂	4.3	颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶		
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部, 磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支, 前面安挡光板, 下部正面敞开, 内壁涂无光黑漆		
			4.4.1	外观	目测	/		
			4.2.2.1	透明度	透明度测定仪	透明等级: 20%~100%		
27	硝基	GB/T	4.3	颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶		

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备			
					名称	技术要求		
	涂料 防潮剂	25272-2010 硝基涂料防潮剂			暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆		
					4.4.	外观	目测	/
					4.5	酸值	天平	感量：0.001g
							滴定管	容量：25ml 或 50ml，分度：1ml
					4.6	水分	恒温恒湿设备	温度：(23±2)℃；相对湿度：(50±5)%
					4.7	挥发性	挥发性测定器	/
							秒表	分度：0.1s
					4.8	胶凝数	天平	感量：0.1g
							鼓风干燥箱	温度范围：(0~300)℃；精度：±2℃
							滴定管	容量：50ml，分度：1ml
					4.9	白化性	目测	/
							喷枪	/
天平	感量：0.1g							
28	涂料 稀土催干剂	HG/T 2247-1991 (2004) 涂料用稀土催干剂	4.1	外观	目测	/		
			4.2	颜色	铁钴比色计	(1~18)号色阶		
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆		
			4.3	细度	刮板细度计	测量范围：0~50 μm；0~100 μm；0~150 μm		
			4.4	总稀土含量	滴定管	容量：50ml，分度：1ml		
					天平	感量：0.0001g		
			4.5	混溶性	目测	/		
天平	感量：0.1g							
4.6	催干性能	恒温恒湿设备	温度：(23±2)℃；相对湿度：(50±5)%					
4.7	闪点	闭口杯闪点仪	可控制温度在 0.5℃ 范围内					
		温度计	测量范围：0~110℃，分度：1℃					
29	脱漆剂	HG/T 3381-2003 脱漆剂	5.3.1	外观	目测	/		
			5.3.2.1	透明度	透明度标准管	无色：1~3 级；有色：1~3 级		
					暗箱	用 3mm 厚磨砂玻璃将箱分成上下两部，磨砂面向下。上部平行装 15 瓦日光灯 2 支，前面安挡光板，下部正面敞开，内壁涂无光黑漆		
			5.3.2.2	透明度	透明度测定仪	透明等级：20%~100%		
5.4	酸值	天平	感量：0.001g					

序号	产品品种	依据标准	标准条款	检验项目	检测设备	
					名称	技术要求
					滴定管	容量：25ml 或 50ml，分度：1ml
5.5	脱漆效率	鼓风干燥箱	温度范围：（室温~300）℃；精度：±2℃			
		定时器	/			
5.6	对金属的腐蚀作用	天平	感量：0.1g			
		恒温设备	温度：（23±2）℃			
30	铝粉浆	HG/T 2456-1993 (2004) 铝粉浆	5.1	105℃挥发物	鼓风干燥箱	温度范围：（0~300）℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.001g
			5.2	有机溶剂可溶物	鼓风干燥箱	温度范围：（0~300）℃；精度：±2℃
					天平	感量：0.001g
			5.3	制漆外观	天平	感量：0.01g
					研钵	直径：100mm
			5.4	筛余物	筛网	孔径：45 μm
					天平	感量：0.001g
					计时器	/
			5.5	水面覆盖力	长方形水槽和档片	长方形水槽：650mm×120mm×13mm 档片：宽约25mm，厚约：7mm
					天平	感量：0.001g
					抽滤装置	/
			5.6	漂浮力	干燥箱	可控制温度在（45~50）℃范围内
					钢片	长140mm，宽13±0.5mm，厚约1.0mm
					玻璃量筒	高约200mm，内径约40mm
					天平	感量：0.001g
			5.7	无漂浮力	计时器	/
					天平	感量：0.01g
			5.8	含水量	计时器	/
					气相色谱仪	/
5.9	铁含量	天平	感量：0.0001g			
		天平	感量：0.0001g			
5.10	铅含量	分光光度计	波长：约520nm，装有光程长为5mm的比色池			

注：企业配备的检测设备，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 涂料产品关键工序、关键控制点（见表4）

表4 涂料产品关键工序、关键质量控制点明细表

序号	产品单元	关键工序名称	关键质量控制点
----	------	--------	---------

序号	产品单元	关键工序名称	关键质量控制点
1	清漆	配料、调漆（分散）	细度、粘度
2	色漆	配料、研磨、调漆（分散、调色）	粘度、细度、颜色（色差）
3	辅助材料	配料	称量

5.4 危险化学品涂料产品企业出厂检验项目（见表5）

表5 企业出厂检验项目

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
1	酚醛清漆	GB/T 25253-2010 酚醛树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T 25253-2010 中 5.4.1
			5.4.2	原漆颜色	GB/T 9281.1-2008
			5.4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.8	施工性	GB/T 25253-2010 中 5.4.8
			5.4.10	涂膜外观	GB/T 25253-2010 中 5.4.10
			5.4.11	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.16	光泽	GB/T 9754-2007
2	醇酸烘干绝缘漆	HG/T 3372-2003 醇酸烘干绝缘漆	5.3	原漆外观和透明度	原漆外观：目测 透明度：GB/T 1721-2008
			5.4	漆膜外观	目测
			5.5	黏度	GB/T 1723-1993 乙法
			5.6	酸值	HG/T 3372-2003 中 5.6
			5.7	固体含量	GB/T 1725-2007
			5.8	干燥时间(实干)	I 型：GB/T 1728-1979 甲法 II 型：HG/T 3372-2003 中 5.8
3	氨基醇酸清漆	GB/T 25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 25249-2010 中 5.4
			5.5	原漆颜色	GB/T 9281.1-2008
			5.6	流出时间	GB/T 6753.4-1998

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.11	干燥时间	GB/T 1728-1979 实干甲法
			5.12	漆膜外观	GB/T 25249-2010 中 5.12
			5.13	光泽	GB/T 9754-2007
			5.14	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.15	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.16	铅笔硬度	GB/T 6739-2006
			5.17	弯曲试验	GB/T 6742-2007
4	氨基烘干绝缘漆	HG/T 3371-2003 氨基烘干绝缘漆	4.3	原漆外观和透明度	原漆外观：目测 透明度：GB/T 1721-2008
			4.4	黏度	GB/T 1723-1993 乙法
			4.5	酸值	HG/T 3371-2003 中 4.5
			4.6	固体含量	GB/T 1725-2007
			4.7	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 甲法
5	丙烯酸清漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T 25264-2010 中 5.4.1
			5.4.2	原漆颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			5.4.5	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.7	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.8	涂膜外观	GB/T 25264-2010 中 5.4.8
			5.4.13	光泽	GB/T 9754-2007
6	硝基清漆	GB/T 25271-2010 硝基涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 25271-2010 中 5.4
			5.5	原漆颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			5.7	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.9	施工性	GB/T25271-2010 中 5.9

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.10	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.11	涂膜外观	GB/T25271-2010 中 5.11
			5.12	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.14	打磨性	GB/T25271-2010 中 5.14
7	醇酸清漆	GB/T 25251-2010 醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 25251-2010 中 5.4
			5.5	原漆颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			5.7	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.13	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.15	漆膜外观	GB/T 25251-2010 中 5.15
8	酚醛色漆	GB/T25253-2010 酚醛树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T 25253-2010 中 5.4.1
			5.4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.4	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.4.5	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			5.4.8	施工性	GB/T25253-2010 中 5.4.8
			5.4.10	涂膜外观	GB/T25253-2010 中 5.4.10
			5.4.11	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.16	光泽	GB/T 9754-2007
9	酚醛树脂防锈涂料	GB/T25252-2010 酚醛树脂防锈涂料	4.4.1	在容器中状态	GB/T 25252-2010 中 4.4.1
			4.4.2	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			4.4.3	细度	GB/T 6753.1-2007
			4.4.4	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			4.4.5	施工性	GB/T25252-2010 中 4.4.5
			4.4.6	干燥时间	GB/T 1728-1979
			4.4.7	涂膜外观	GB/T 25252-2010 中 4.4.7

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
10	氨基醇酸色漆	GB/T25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T25249-2010 中 5.4
			5.6	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.7	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.11	干燥时间	GB/T 1728-1979 实干甲法
			5.12	漆膜外观	GB/T25249-2010 中 5.12
			5.13	光泽	GB/T 9754-2007
			5.14	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.15	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.16	铅笔硬度	GB/T 6739-2006
			5.17	弯曲试验	GB/T 6742-2007
11	硝基色漆	GB/T25271-2010 硝基涂料	5.4	在容器中状态	GB/T25271-2010 中 5.4
			5.6	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.7	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.8	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			5.9	施工性	GB/T25271-2010 中 5.9
			5.10	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.11	涂膜外观	GB/T25271-2010 中 5.11
			5.12	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.14	打磨性	GB/T25271-2010 中 5.14
			5.15	光泽	GB/T 9754-2007
12	各色硝基腻子	HG/T 3356-2003 各色硝基腻子	4.3	腻子膜颜色及外观	目测
			4.4	固体含量	GB/T 1725-2007
			4.5	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 丙法

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	
			4.6	柔韧性	GB/T 1748-1979	
			4.7	耐热性	GB/T 1735-2009	
			4.8	打磨性	GB/T 1770-2008	
			4.9	涂刮性	GB/T 1727-1992 中 6.4.1	
13	各色硝基铅笔漆	HG/T 2245-1991 各色硝基铅笔漆	4.2	漆膜颜色及外观	GB/T 9761-2008	
			4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998	
			4.4	干燥时间(表干)	GB/T 6753.2-1986	
			4.5	耐热性	GB/T 1735-2009	
			4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	
14	各色硝基铅笔底漆	HG/T 2246-1991 各色硝基铅笔底漆	4.2	漆膜颜色及外观	GB/T 9761-2008	
			4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998	
			4.4	干燥时间	表干	GB/T 6753.2-1986
					无印痕	GB/T 9273-1988
			4.5	耐热性	GB/T 1735-2009	
			4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	
15	X06-1 乙烯磷化底漆	HG/T3347-1987 X06-1 乙烯磷化底漆	3.1	原漆外观	GB/T 1721-2008	
			3.2	磷化液外观	目测	
			3.3	漆膜颜色及外观	GB/T 1729-1979	
			3.4	黏度	GB/T 1723-1993 乙法	
			3.5	磷化液中磷酸含量	HG/T 3347-1987 中 3.5	
			3.6	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 甲法	
			3.7	柔韧性	GB/T 1731-1993	
			3.8	冲击强度	GB/T 1732-1993	

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			3.9	附着力	GB/T 1720-1979
			3.10	耐盐水性	GB/T 1763-1979 甲法
16	过氯乙烯树脂涂料	GB/T 25259-2010 过氯乙烯树脂涂料	5.4.1	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.2	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.4.3	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.4.4	遮盖力	GB/T 1726-1979 乙法
			5.4.5	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.6	涂膜外观	GB/T 25259-2010 中 5.4.6
17	过氯乙烯树脂防腐涂料	GB/T 25258-2010 过氯乙烯树脂防腐涂料	4.4.1	黏度	GB/T 1723-1993 乙法
			4.4.2	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			4.4.3	遮盖力	GB/T 1726-1979 乙法
			4.4.4	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 甲法
			4.4.5	涂膜外观	GB/T 25258-2010 中 4.4.5
18	各色环氧酯腻子	HG/T 3354-2003 各色环氧酯腻子	5.3	腻子外观	HG/T 3354-2003 中 5.3
			5.4	腻子膜颜色及外观	目测
			5.5	稠度	GB/T 1749-1979
			5.6	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 丙法
			5.7	涂刮性	GB/T 1727-1992 中 6.4.1
			5.8	柔韧性	GB/T 1748-1979
			5.9	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.10	打磨性	GB/T 1770-2008

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	
			5.11	耐硝基漆性	HG/T 3354-2003 中 5.11	
19	环氧沥青防腐涂料	GB/T 27806-2011 环氧沥青防腐涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 27806-2011 中 5.4	
			5.5	流挂性	GB/T 27806-2011 中 5.5	
			5.6	不挥发物含量	GB/T 27806-2011 中 5.6	
			5.7	适用期	GB/T 27806-2011 中 5.7	
			5.8	施工性	GB/T 27806-2011 中 5.8	
			5.9	干燥时间	GB/T 1728-1979 甲法	
			5.10	漆膜外观	GB/T 27806-2011 中 5.10	
20	富锌底漆	HG/T 3668-2009 富锌底漆	5.4	在容器中状态	HG/T 3668-2009 中 5.4	
			5.5	不挥发分	GB/T 1725-2007	
			5.6	密度	GB/T 6750-2007	
			5.11	干燥时间	表干	GB/T 1728-1979 乙法
					实干	GB/T 1728-1979 甲法
21	氯化橡胶防腐涂料	GB/T 25263-2010 氯化橡胶防腐涂料	4.4	在容器中的状态	GB/T 25263-2010 中 4.4	
			4.5	细度	GB/T 6753.1-2007	
			4.6	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法	
			4.7	施工性	GB/T 25263-2010 中 4.7	
			4.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	
			4.9	漆膜外观	GB/T 25263-2010 中 4.9	
			4.10	干燥时间	GB/T 1728-1979	
			4.11	弯曲试验	GB/T 6742-2007	
			4.14	划格试验	GB/T 9286-1998	
			4.16	光泽	GB/T 9754-2007	

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
22	丙烯酸色漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T 25264-2010 中 5.4.1
			5.4.3	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.4.4	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			5.4.5	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.7	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.8	涂膜外观	GB/T 25264-2010 中 5.4.8
			5.4.13	光泽	GB/T 9754-2007
23	醇酸色漆	GB/T 25251-2010 醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 25251-2010 中 5.4
			5.6	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.7	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.9	遮盖力	GB/T 1726-1979
			5.13	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.15	漆膜外观	GB/T 25251-2010 中 5.15
			5.17	光泽	GB/T 9754-2007
24	氨基漆稀释剂	HG/T 3380-2003 氨基漆稀释剂	4.3	外观	目测
			4.4	颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			4.5	溶解性	HG/T 3380-2003 中 4.5
			4.6	水分	HG/T 3380-2003 中 4.6
25	硝基漆稀释剂	HG/T 3378-2003 硝基漆稀释剂	5.3	颜色(铁钴比色计)	GB/T 1722-1992 甲法
			5.4	外观和透明度	外观: 目测; 透明度: GB/T 1721-2008
			5.5	酸值	HG/T 3378-2003 中 5.5
			5.6	水分	HG/T 3858-2006

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.7	胶凝数	HG/T 3861-2006
			5.8	白化性	HG/T 3859-2006
26	过氯乙烯漆稀释剂	HG/T 3379-2003 过氯乙烯漆稀释剂	4.3	颜色(铁钴比色计)	GB/T 1722-1992 甲法
			4.4	外观和透明度	外观: 目测; 透明度: GB/T 1721-2008
			4.5	酸值	HG/T 3379-2003 中 4.5
			4.6	水分	HG/T 3858-2006
			4.7	胶凝数	HG/T 3861-2006
			4.8	白化性	HG/T 3859-2006
27	硝基涂料防潮剂	GB/T 25272-2010 硝基涂料防潮剂	4.3	颜色(铁钴比色计)	GB/T 1722-1992 甲法
			4.4	外观	目测
			4.5	酸值	GB/T 6743-2008 方法 A 中指示剂法
			4.6	水分	HG/T 3858-2006
28	涂料用稀土催干剂	HG/T 2247-1991 涂料用稀土催干剂	4.1	外观	目测
			4.2	颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			4.3	细度	GB/T 1724-1979
			4.4	总稀土含量	HG/T 2247-1991 中 4.4
			4.5	与 200 号油漆溶剂油混溶性	HG/T 2247-1991 中 4.5
29	脱漆剂	HG/T 3381-2003 脱漆剂	5.3	外观和透明度	外观: 目测; 透明度: GB/T 1721-2008
			5.4	酸值	HG/T 3381-2003 中 5.4
			5.5	脱漆效率	HG/T 2881-1997
			5.6	对金属的腐蚀作用	HG/T 3381-2003 中 5.6

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
30	铝粉浆	HG/T 2456-1993 铝粉浆	5.1	105℃挥发物	GB/T 5211.3-1985
			5.2	有机溶剂可溶物	HG/T 2456-1993 中 5.2
			5.3	制漆外观	HG/T 2456-1993 中 5.3
			5.4	筛余物	HG/T 2456-1993 中 5.4
			5.5	水面覆盖力	HG/T 2456-1993 中 5.5
			5.6	漂浮力	HG/T 2456-1993 中 5.6
			5.7	无漂浮力	HG/T 2456-1993 中 5.7
			5.9	铁含量	GB /T 1198-1975

5.4 危险化学品涂料产品定期检验项目（见表6）

表6 危险化学品涂料产品定期检验项目及检验周期

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
1	酚醛清漆	GB/T25253-2010 酚醛树脂涂料	5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	1个月
			5.4.7	结皮性	GB/T25253-2010 中 5.4.7	半年
			5.4.12	硬度	GB/T 1730-2007 中 B 法	1个月
			5.4.13	柔韧性	GB/T 1731-1993	1个月
			5.4.15	附着力	GB/T 1720-1979	1个月
			5.4.17	耐水性	GB/T25253-2010 中 5.4.17	半年
2	醇酸烘干绝缘漆	HG/T 3372-2003 醇酸烘干绝缘漆	5.9	耐油性	HG/T 3857-2006	半年
			5.10	耐热性	GB/T 1735-2009	半年
			5.11	击穿强度	HG/T 3330-1980	半年
3	氨基醇酸清漆	GB/T25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	5.10	贮存稳定性	GB/T25249-2010 中 5.10	1年
			5.20	耐水性、耐挥发油性	GB/T25249-2010 中 5.20	1年

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
4	氨基烘干绝缘漆	HG/T 3371-2003 氨基烘干绝缘漆	4.8	耐热性	GB/T 1735-2009、 GB/T 1731-1993	半年
			4.9	耐油性	HG/T 3857-2006	半年
			4.10	吸水率	HG/T 3856-2006	半年
			4.11	击穿强度	HG/T 3330-1980	半年
			4.12	体积电阻系数	HG/T 3331-1978	半年
			4.13	厚层干燥	GB/T 1728-1979 实干丁法	半年
5	丙烯酸清漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料	5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	半年
			5.4.9	弯曲试验	GB/T 6742-2007	半年
			5.4.10	划格试验	GB/T 9286-1998	半年
			5.4.11	耐冲击性	GB/T 1732-1993	半年
			5.4.12	铅笔硬度	GB/T 6739-2006	半年
			5.4.14	耐汽油性	GB/T 25264-2010 中 5.4.14	1年
			5.4.15	耐水性	GB/T 25264-2010 中 5.4.15	1年
			5.4.16	耐热性	GB/T 25264-2010 中 5.4.16	1年
			5.4.17	与底材的适应性	GB/T 25264-2010 中 5.4.17	半年
6	硝基清漆	GB/T25271-2010 硝基涂料	5.13	与面漆的适应性	GB/T25271-2010 中 5.13	1年
			5.16	回粘性	GB/T25271-2010 中 5.16	1年
			5.17	渗色性	GB/T25271-2010 中 5.17	1年
			5.18	耐热性	GB/T 1735-2009	1年
			5.19	耐水性	GB/T25271-2010 中 5.19	1年
			5.20	耐挥发油性	GB/T25271-2010 中 5.20	1年

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
7	醇酸清漆	GB/T 25251-2010 醇酸树脂涂料	5.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	1年
			5.10	结皮性	GB/T 25251-2010 中 5.10	1年
			5.11	施工性	GB/T 25251-2010 中 5.11	1年
			5.19	弯曲试验	GB/T 6742-2007	1年
			5.21	回粘性	GB/T 1762-1980	1年
			5.23	耐水性	GB/T 1733-1993 甲法	1年
			5.24	耐挥发油性	GB/T 9274-1988 甲法	1年
8	酚醛色漆	GB/T 25253-2010 酚醛树脂涂料	5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	1个月
			5.4.7	结皮性	GB/T 25253-2010 中 5.4.7	半年
			5.4.9	耐硝基漆性	GB/T 25253-2010 中 5.4.9	半年
			5.4.12	硬度	GB/T 1730-2007 中 B 法	1个月
			5.4.13	柔韧性	GB/T 1731-1993	1个月
			5.4.14	耐冲击性	GB/T 1732-1993	1个月
			5.4.15	附着力	GB/T 1720-1979	1个月
			5.4.17	耐水性	GB/T 25253-2010 中 5.4.17	半年
9	酚醛树脂防锈涂料	GB/T 25252-2010 酚醛树脂防锈涂料	4.4.8	耐冲击性	GB/T 1732-1993	1个月
			4.4.9	硬度	GB/T 1730-2007 中 B 法	1个月
			4.4.10	附着力	GB/T 1720-1979	1个月
			4.4.11	结皮性	GB/T 25252-2010 中 4.4.11	半年
			4.4.12	耐盐水性	GB/T 25252-2010 中 4.4.12	半年
10	氨基醇酸色漆	GB/T 25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	5.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	1年
			5.9	遮盖力	GB/T 1726-1979 刷涂法	1年

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
			5.10	贮存稳定性	GB/T 25249-2010 中 5.10	1 年
			5.18	渗色性	GB/T 25249-2010 中 5.18	1 年
			5.19	耐热性	GB/T 25249-2010 中 5.19	1 年
			5.20	耐水性、耐碱性、耐酸性、耐挥发油性	GB/T 25249-2010 中 5.20	1 年
			5.21	耐人工气候老化性	GB/T 25249-2010 中 5.21	1 年
11	硝基色漆	GB/T 25271-2010 硝基涂料	5.13	与面漆的适应性	GB/T25271-2010 中 5.13	1 年
			5.16	回粘性	GB/T25271-2010 中 5.16	1 年
			5.17	渗色性	GB/T25271-2010 中 5.17	1 年
			5.18	耐热性	GB/T 1735-2009	1 年
			5.19	耐水性	GB/T25271-2010 中 5.19	1 年
			5.20	耐挥发油性	GB/T25271-2010 中 5.20	1 年
12	各色硝基腻子	HG/T 3356-2003 各色硝基腻子	/	/	/	
13	各色硝基铅笔漆	HG/T 2245-1991 各色硝基铅笔漆	4.7	闪点	GB/T 5208-2008	半年
			4.8	总铅含量	GB/T 13452.1-1992	半年
14	各色硝基铅笔底漆	HG/T 2246-1991 各色硝基铅笔底漆	4.7	闪点	GB/T 5208-2008	半年
			4.8	总铅含量	GB/T 13452.1-1992	半年
15	X06-1 乙烯磷化底漆	HG/T 3347-1987 X06-1 乙烯磷化底漆	/	/	/	
16	过氯乙烯树脂涂料	GB/T 25259-2010 过氯乙烯树脂涂料	5.4.7	弯曲试验	GB/T 6742-2007	1 个月
			5.4.8	划格试验	GB/T 9286-1998	1 个月
			5.4.9	硬度	GB/T 1730-2007 B 法	1 个月

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
			5.4.10	耐冲击性	GB/T 1732-1993	1 个月
			5.4.11	光泽	GB/T 9754-2007	1 个月
			5.4.12	耐盐水性	GB/T 25259-2010 中 5.4.12	半年
			5.4.13	耐油性	GB/T 25259-2010 中 5.4.13	半年
			5.4.14	耐水性	GB/T 25259-2010 中 5.4.14	半年
17	过氯乙烯树脂防腐涂料	GB/T 25258-2010 过氯乙烯树脂防腐涂料	4.4.6	硬度	GB/T 1730-2007 B 法	1 个月
			4.4.7	弯曲试验	GB/T 6742-2007	1 个月
			4.4.8	耐冲击性	GB/T 1732-1993	1 个月
			4.4.9	附着力	GB/T 1720-1979	1 个月
			4.4.10	耐酸性	GB/T 9274-1988 甲法	1 年
			4.4.11	耐碱性	GB/T 9274-1988 甲法	1 年
18	各色环氧酯腻子	HG/T 3354-2003 各色环氧酯腻子	/	/	/	
19	环氧沥青防腐涂料	GB/T 27806-2011 环氧沥青防腐涂料	5.11	弯曲试验	GB/T 6742-2007	3 个月
			5.12	耐冲击性	GB/T 1732-1993	3 个月
			5.13	冷热交替试验	GB/T 27806-2011 中 5.13	1 年
			5.14	耐水性、耐盐水性、耐碱性、耐酸性、耐挥发油性	GB/T 27806-2011 中 5.14	1 年
			5.15	耐湿热性	GB/T 27806-2011 中 5.15	1 年
			5.16	耐盐雾性	GB/T 27806-2011 中 5.16	1 年
20	富锌底漆	HG/T 3668-2009 富锌底漆	5.7	不挥发分中金属锌含量	化学分析法: HG/T 3668-2009 中附录 A(仲裁法) 仪器法: ASTM D6580-2000	1 年

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
			5.8	适用期	HG/T 3668-2009 中 5.8	1 年
			5.9	施工性	HG/T 3668-2009 中 5.9	1 年
			5.10	涂膜外观	HG/T 3668-2009 中 5.10	1 年
			5.12	耐冲击性	GB/T 1732-1993	1 年
			5.13	附着力	GB/T 5210-2006	1 年
			5.14	耐盐雾性	GB/T 1771-2007	1 年
21	氯化橡胶防腐涂料	GB/T25263-2010 氯化橡胶防腐涂料	4.12	耐盐水性	GB/T 25263-2010 中 4.12	1 年
			4.13	耐碱性	GB/T 25263-2010 中 4.13	1 年
			4.15	附着力	GB/T 5210-2006	1 年
			4.17	耐盐雾性	GB/T 1771-2007	2 年
			4.18	耐人工气候老化性	GB/T 25263-2010 中 4.18	2 年
22	丙烯酸色漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料	5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	半年
			5.4.9	弯曲试验	GB/T 6742-2007	半年
			5.4.10	划格试验	GB/T 9286-1998	半年
			5.4.11	干燥时间	GB/T 1732-1993	半年
			5.4.12	铅笔硬度	GB/T 6739-2006	半年
			5.4.14	耐汽油性	GB/T 25264-2010 中 5.4.14	1 年
			5.4.15	耐水性	GB/T 25264-2010 中 5.4.15	1 年
			5.4.16	耐热性	GB/T 25264-2010 中 5.4.16	1 年
			5.4.17	与底材的适应性	GB/T 25264-2010 中 5.4.17	半年
23	醇酸色	GB/T 25251-2010 醇	5.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	1 年

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
	漆	酸树脂涂料	5.10	结皮性	GB/T 25251-2010 中 5.10	1 年
			5.11	施工性	GB/T 25251-2010 中 5.11	1 年
			5.12	重涂适应性	GB/T 25251-2010 中 5.12	1 年
			5.14	与面漆的适应性	GB/T 25251-2010 中 5.14	1 年
			5.16	打磨性	GB/T 25251-2010 中 5.16	1 年
			5.18	硬度	GB/T 1730-2007	1 年
			5.19	弯曲试验	GB/T 6742-2007	1 年
			5.20	划格试验	GB/T 9286-1998	1 年
			5.22	渗色性	GB/T 25251-2010 中 5.22	1 年
			5.23	耐水性	GB/T 1733-1993 甲法	1 年
			5.24	耐挥发油性	GB/T 9274-1988 甲法	1 年
			5.25	耐盐水性	GB/T 9274-1988 甲法	1 年
			5.26	耐酸性	GB/T 9274-1988 甲法	1 年
			5.27	耐人工气候老化性	GB/T 1865-2009 方法 1 中循环 A	2 年
24	氨基漆 稀释剂	HG/T 3380-2003 氨基 漆稀释剂	/	/	/	
25	硝基漆 稀释剂	HG/T 3378-2003 硝 基漆稀释剂	/	/	/	
26	过氯乙 烯漆稀 释剂	HG/T 3379-2003 过 氯乙烯漆稀释剂	/	/	/	
27	硝基涂 料防潮 剂	GB/T 25272-2010 硝 基涂料防潮剂	4.7	挥发性	HG/T 3860-2006	1 年
			4.8	胶凝数	HG/T 3861-2006	1 年
			4.9	白化性	HG/T 3859-2006	1 年

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	定期检验周期
28	涂料用稀土催干剂	HG/T 2247-1991 涂料用稀土催干剂	4.6	催干性能	HG/T 2247-1991 中 4.6	半年
			4.7	闪点	GB/T 5208-2008	半年
29	脱漆剂	HG/T 3381-2003 脱漆剂	/	/	/	
30	铝粉浆	HG/T 2456-1993 铝粉浆	5.8	含水量	HG/T 2456-1993 中 5.8	半年
			5.10	铅含量	GB/T 9758.1-1988	半年

5.5 危险化学品涂料产品生产许可证企业实地核查办法（见附件2）

5.6 危险化学品涂料产品生产许可证检验规则

5.6.1 抽样规则及抽样单

5.6.1.1 抽样规则

5.6.1.1.1 企业实地核查合格后，由审查组负责组织抽样，抽样人员应不少于2人。

5.6.1.1.2 抽样应在生产企业成品库，从检验合格的库存产品中抽取保质期内的产品。抽样时，应有被检企业代表现场确认。不同生产场所应当分别抽取样品。

5.6.1.1.3 抽样基数：按照相关产品标准的规定进行确认。标准未明确规定的产品，抽样基数为一个生产批次，每个生产批次不得少于30 kg。

5.6.1.1.4 抽样数量为主漆4 kg，固化剂、稀释剂按配比适量抽取。

5.6.1.1.5 每个申请的产品品种抽取一种有代表性的产品，所抽产品为多等级产品时，只需抽取最高等级产品。

5.6.1.2 取样

5.6.1.2.1 按随机取样方法，对同一抽样批次的产品进行取样。当同一抽样批次的产品数量为2~10桶时，随机抽取2桶；当同一抽样批次的产品数量超过10桶时，随机抽取3桶，将随机抽取的每桶产品搅拌均匀。

5.6.1.2.2 选择适宜的取样器，从各桶内不同部位取出相同数量的样品，置于一混合容器中混合均匀。

5.6.1.2.3 从混合容器中取两份样品，分别装入适宜的盛样容器中，容器应留有5%空隙，盖严，将样品容器外部擦拭干净。

注：开封后对产品质量有影响的小包装产品也可直接抽取单位产品，不做混合。

5.6.1.3 封样

5.6.1.3.1 所抽样品由抽样人员妥善处理后将盖有审查组织单位公章的封条，并由抽样人员和企业代表共同签字。一份送检验单位，一份留企业备查。

5.6.1.3.2 抽样后，由抽样人员填写抽样单（见表7），抽样人员和企业代表共同签字确认并加盖企业公章。

5.6.1.4 许可证检验抽取样品为一次性抽样，抽样基数不符合要求或抽不到样品的按样品不合格处理。

5.6.1.5 危险化学品涂料产品生产许可证抽样单见表7

表7 危险化学品涂料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					
	样品名称					
	产品品种				执行标准	
	抽样基数				抽样数量	
	生产日期				产品等级	
	产品批号				抽样日期	
	封样情况				抽样地点	
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：1. 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。

2. 双组分涂料需在备注中注明组分配比（质量比或体积比），企业未提供专用稀释剂的，需注明稀释剂的名称及配比（如有），需要底漆、中间漆配套检验的产品，需注明企业提供的底漆和中间漆名称以及施工要求（如有）。

5.6.2 检验项目及判定原则

5.6.2.1 按表 8 中所列国家标准或行业标准中相应产品规定的项目和方法进行全项检验，标准中的特殊项目（见表 9）不做检验要求。

表 8 生产许可证检验项目及判定标准

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
1	酚醛清漆	GB/T25253-2010 酚醛树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T25253-2010 中 5.4.1
			5.4.2	原漆颜色	GB/T 9281.1-2008
			5.4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.4.7	结皮性	GB/T25253-2010 中 5.4.7
			5.4.8	施工性	GB/T25253-2010 中 5.4.8
			5.4.10	涂膜外观	GB/T25253-2010 中 5.4.10
			5.4.11	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.12	硬度	GB/T 1730-2007 中 B 法
			5.4.13	柔韧性	GB/T 1731-1993
			5.4.15	附着力	GB/T 1720-1979
			5.4.16	光泽	GB/T 9754-2007
			5.4.17	耐水性	GB/T25253-2010 中 5.4.17
2	醇酸烘干绝缘漆	HG/T 3372-2003 醇酸烘干绝缘漆	5.3	原漆外观和透明度	原漆外观：目测 透明度：GB/T 1721-2008
			5.4	漆膜外观	目测
			5.5	黏度	GB/T 1723-1993 乙法
			5.6	酸值	GB/T 6743-2008
			5.7	固体含量	GB/T 1725-2007

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.8	干燥时间(实干)	I型: GB/T 1728-1979 甲法 II型: HG/T 3372-2003 中 5.8
			5.9	耐油性	HG/T 3857-2006
			5.10	耐热性	GB/T 1735-2009
			5.11	击穿强度	HG/T 3330-1980
3	氨基醇酸清漆	GB/T25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T25249-2010 中 5.4
			5.5	原漆颜色	GB/T 9281.1-2008
			5.6	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.10	贮存稳定性	GB/T25249-2010 中 5.10
			5.11	干燥时间	GB/T 1728-1979 实干甲法
			5.12	漆膜外观	GB/T25249-2010 中 5.12
			5.13	光泽	GB/T 9754-2007
			5.14	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.15	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.16	铅笔硬度	GB/T 6739-2006
			5.17	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.20	耐水性、耐挥发油性	GB/T25249-2010 中 5.20
4	氨基烘干绝缘漆	HG/T 3371-2003 氨基烘干绝缘漆	4.3	原漆外观和透明度	原漆外观: 目测 透明度: GB/T 1721-2008
			4.4	黏度	GB/T 1723-1993 乙法
			4.5	酸值	GB/T 6743-2008
			4.6	固体含量	GB/T 1725-2007
			4.7	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 甲法
			4.8	耐热性	GB/T 1735-2009、 GB/T 1731-1993

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			4.9	耐油性	HG/T 3857-2006
			4.10	吸水率	HG/T 3856-2006
			4.11	击穿强度	HG/T 3330-1980
			4.12	体积电阻系数	HG/T 3331-1978
			4.13	厚层干燥	GB/T 1728-1979 实干丁法
5	丙烯酸清漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T 25264-2010 中 5.4.1
			5.4.2	原漆颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			5.4.5	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.4.7	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.8	涂膜外观	GB/T 25264-2010 中 5.4.8
			5.4.9	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.4.10	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.4.11	干燥时间	GB/T 1732-1993
			5.4.12	铅笔硬度	GB/T 6739-2006
			5.4.13	光泽	GB/T 9754-2007
			5.4.14	耐汽油性	GB/T 25264-2010 中 5.4.14
			5.4.15	耐水性	GB/T 25264-2010 中 5.4.15
			5.4.16	耐热性	GB/T 25264-2010 中 5.4.16
5.4.17	与底材的适应性	GB/T 25264-2010 中 5.4.17			
6	硝基清漆	GB/T25271-2010 硝基涂料	5.4	在容器中状态	GB/T25271-2010 中 5.4
			5.5	原漆颜色	GB/T 1722-1992 甲法

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.7	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.9	施工性	GB/T25271-2010 中 5.9
			5.10	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.11	涂膜外观	GB/T25271-2010 中 5.11
			5.12	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.13	与面漆的适应性	GB/T25271-2010 中 5.13
			5.14	打磨性	GB/T25271-2010 中 5.14
			5.16	回粘性	GB/T25271-2010 中 5.16
			5.17	渗色性	GB/T25271-2010 中 5.17
			5.18	耐热性	GB/T 1735-2009
			5.19	耐水性	GB/T25271-2010 中 5.19
			5.20	耐挥发油性	GB/T25271-2010 中 5.20
7	醇酸清漆	GB/T 25251-2010 醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 25251-2010 中 5.4
			5.5	原漆颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			5.7	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.10	结皮性	GB/T 25251-2010 中 5.10
			5.11	施工性	GB/T 25251-2010 中 5.11
			5.13	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.15	漆膜外观	GB/T 25251-2010 中 5.15
			5.19	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.21	回粘性	GB/T 1762-1980
			5.23	耐水性	GB/T 1733-1993 甲法
			5.24	耐挥发油性	GB/T 9274-1988 甲法

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
8	酚醛色漆	GB/T25253-2010 酚醛树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T25253-2010 中 5.4.1
			5.4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.4	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.4.5	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.4.7	结皮性	GB/T25253-2010 中 5.4.7
			5.4.8	施工性	GB/T25253-2010 中 5.4.8
			5.4.9	耐硝基漆性	GB/T25253-2010 中 5.4.9
			5.4.10	涂膜外观	GB/T25253-2010 中 5.4.10
			5.4.11	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.12	硬度	GB/T 1730-2007 中 B 法
			5.4.13	柔韧性	GB/T 1731-1993
			5.4.14	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.4.15	附着力	GB/T 1720-1979
			5.4.16	光泽	GB/T 9754-2007
			5.4.17	耐水性	GB/T 25253-2010 中 5.4.17
9	酚醛树脂防锈涂料	GB/T25252-2010 酚醛树脂防锈涂料	4.4.1	在容器中状态	GB/T25252-2010 中 4.4.1
			4.4.2	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			4.4.3	细度	GB/T 6753.1-2007
			4.4.4	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			4.4.5	施工性	GB/T25252-2010 中 4.4.5
			4.4.6	干燥时间	GB/T 1728-1979
			4.4.7	涂膜外观	GB/T25252-2010 中 4.4.7
			4.4.8	耐冲击性	GB/T 1732-1993

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			4.4.9	硬度	GB/T 1730-2007 中 B 法
			4.4.10	附着力	GB/T 1720-1979
			4.4.11	结皮性	GB/T25252-2010 中 4.4.11
			4.4.12	耐盐水性	GB/T25252-2010 中 4.4.12
10	氨基醇酸色漆	GB/T25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T25249-2010 中 5.4
			5.6	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.7	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.9	遮盖力	GB/T 1726-1979 刷涂法
			5.10	贮存稳定性	GB/T 25249-2010 中 5.10
			5.11	干燥时间	GB/T 1728-1979 实干甲法
			5.12	漆膜外观	GB/T25249-2010 中 5.12
			5.13	光泽	GB/T 9754-2007
			5.14	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.15	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.16	铅笔硬度	GB/T 6739-2006
			5.17	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.18	渗色性	GB/T 25249-2010 中 5.18
			5.19	耐热性	GB/T 25249-2010 中 5.19
			5.20	耐水性、耐碱性、耐酸性、耐挥发油性	GB/T 25249-2010 中 5.20
			5.21	耐人工气候老化性	GB/T 25249-2010 中 5.21
11	硝基色	GB/T25271-2010 硝	5.4	在容器中状态	GB/T25271-2010 中 5.4

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
	漆	基涂料	5.6	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.7	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.8	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			5.9	施工性	GB/T25271-2010 中 5.9
			5.10	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.11	涂膜外观	GB/T25271-2010 中 5.11
			5.12	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.13	与面漆的适应性	GB/T25271-2010 中 5.13
			5.14	打磨性	GB/T25271-2010 中 5.14
			5.15	光泽	GB/T 9754-2007
			5.16	回粘性	GB/T25271-2010 中 5.16
			5.17	渗色性	GB/T25271-2010 中 5.17
			5.18	耐热性	GB/T 1735-2009
			5.19	耐水性	GB/T25271-2010 中 5.19
5.20	耐挥发油性	GB/T25271-2010 中 5.20			
12	各色硝基腻子	HG/T 3356-2003 各色硝基腻子	4.3	腻子膜颜色及外观	目测
			4.4	固体含量	GB/T 1725-2007
			4.5	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 丙法
			4.6	柔韧性	GB/T 1748-1979
			4.7	耐热性	GB/T 1735-2009
			4.8	打磨性	GB/T 1770-2008
			4.9	涂刮性	GB/T 1727-1992 中 6.4.1
13	各色硝基铅笔漆	HG/T 2245-1991 各色硝基铅笔漆	4.2	漆膜颜色及外观	GB/T 9761-2008
			4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	
			4.4	干燥时间(表干)	GB/T 6753.2-1986	
			4.5	耐热性	GB/T 1735-2009	
			4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	
			4.7	闪点	GB/T 5208-2008	
			4.8	总铅含量	GB/T 13452.1-1992	
14	各色硝基铅笔底漆	HG/T 2246-1991 各色硝基铅笔底漆	4.2	漆膜颜色及外观	GB/T 9761-2008	
			4.3	流出时间	GB/T 6753.4-1998	
			4.4	干燥时间	表干	GB/T 6753.2-1986
					无印痕	GB/T 9273-1988
			4.5	耐热性	GB/T 1735-2009	
			4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	
			4.7	闪点	GB/T 5208-2008	
			4.8	总铅含量	GB/T 13452.1-1992	
15	X06-1 乙烯磷化底漆	HG/T 3347-1987 X06-1 乙烯磷化底漆	3.1	原漆外观	GB/T 1721-2008	
			3.2	磷化液外观	目测	
			3.3	漆膜颜色及外观	GB/T 1729-1979	
			3.4	黏度	GB/T 1723-1993 乙法	
			3.5	磷化液中磷酸含量	HG/T 3347-1987 中 3.5	
			3.6	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 甲法	
			3.7	柔韧性	GB/T 1731-1993	
			3.8	冲击强度	GB/T 1732-1993	
			3.9	附着力	GB/T 1720-1979	

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			3.10	耐盐水性	GB/T 1763-1979 甲法
16	过氯乙烯树脂涂料	GB/T 25259-2010 过氯乙烯树脂涂料	5.4.1	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.2	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.4.3	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.4.4	遮盖力	GB/T 1726-1979 乙法
			5.4.5	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.6	涂膜外观	GB/T 25259-2010 中 5.4.6
			5.4.7	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.4.8	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.4.9	硬度	GB/T 1730-2007 B法
			5.4.10	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.4.11	光泽	GB/T 9754-2007
			5.4.12	耐盐水性	GB/T 25259-2010 中 5.4.12
			5.4.13	耐油性	GB/T 25259-2010 中 5.4.13
			5.4.14	耐水性	GB/T 25259-2010 中 5.4.14
17	过氯乙烯树脂防腐涂料	GB/T 25258-2010 过氯乙烯树脂防腐涂料	4.4.1	黏度	GB/T 1723-1993 乙法
			4.4.2	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			4.4.3	遮盖力	GB/T 1726-1979 乙法
			4.4.4	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 甲法
			4.4.5	涂膜外观	GB/T 25258-2010 中 4.4.5
			4.4.6	硬度	GB/T 1730-2007 B法
			4.4.7	弯曲试验	GB/T 6742-2007

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			4.4.8	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			4.4.9	附着力	GB/T 1720-1979
			4.4.11	耐碱性	GB/T 9274-1988 甲法
18	各色环氧酯腻子	HG/T 3354-2003 各色环氧酯腻子	5.3	腻子外观	HG/T 3354-2003 中 5.3
			5.4	腻子膜颜色及外观	目测
			5.5	稠度	GB/T 1749-1979
			5.6	干燥时间(实干)	GB/T 1728-1979 丙法
			5.7	涂刮性	GB/T 1727-1992 中 6.4.1
			5.8	柔韧性	GB/T 1748-1979
			5.9	耐冲击性	GB/T 1732-1993
			5.10	打磨性	GB/T 1770-2008
			5.11	耐硝基漆性	HG/T 3354-2003 中 5.11
19	环氧沥青防腐涂料	GB/T 27806-2011 环氧沥青防腐涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 27806-2011 中 5.4
			5.5	流挂性	GB/T 27806-2011 中 5.5
			5.6	不挥发物含量	GB/T 27806-2011 中 5.6
			5.7	适用期	GB/T 27806-2011 中 5.7
			5.8	施工性	GB/T 27806-2011 中 5.8
			5.9	干燥时间	GB/T 1728-1979 甲法
			5.10	漆膜外观	GB/T 27806-2011 中 5.10
			5.11	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.12	耐冲击性	GB/T 1732-1993
5.13	冷热交替试验	GB/T 27806-2011 中 5.13			

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法	
			5.14	耐水性、耐盐水性、耐碱性、耐酸性、耐挥发油性	GB/T 27806-2011 中 5.14	
			5.15	耐湿热性	GB/T 27806-2011 中 5.15	
			5.16	耐盐雾性	GB/T 27806-2011 中 5.16	
20	富锌底漆	HG/T 3668-2009 富锌底漆	5.4	在容器中状态	HG/T 3668-2009 中 5.4	
			5.5	不挥发分	GB/T 1725-2007	
			5.6	密度	GB/T 6750-2007	
			5.7	不挥发分中金属锌含量	化学分析法: HG/T 3668-2009 中附录 A(仲裁法) 仪器法: ASTM D6580-2000	
			5.8	适用期	HG/T 3668-2009 中 5.8	
			5.9	施工性	HG/T 3668-2009 中 5.9	
			5.10	涂膜外观	HG/T 3668-2009 中 5.10	
			5.11	干燥时间	表干	GB/T 1728-1979 乙法
					实干	GB/T 1728-1979 甲法
			5.12	耐冲击性	GB/T 1732-1993	
			5.13	附着力	GB/T 5210-2006	
5.14	耐盐雾性(II型2类、3类)	GB/T 1771-2007				
21	氯化橡胶防腐涂料	GB/T25263-2010 氯化橡胶防腐涂料	4.4	在容器中的状态	GB/T 25263-2010 中 4.4	
			4.5	细度	GB/T 6753.1-2007	
			4.6	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法	
			4.7	施工性	GB/T 25263-2010 中 4.7	
			4.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007	
			4.9	漆膜外观	GB/T 25263-2010 中 4.9	
			4.10	干燥时间	GB/T 1728-1979	

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			4.11	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			4.12	耐盐水性	GB/T 25263-2010 中 4.12
			4.13	耐碱性	GB/T 25263-2010 中 4.13
			4.14	划格试验	GB/T 9286-1998
			4.15	附着力	GB/T 5210-2006
			4.16	光泽	GB/T 9754-2007
			4.18	耐人工气候老化性	GB/T 25263-2010 中 4.18
22	丙烯酸色漆	GB/T 25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料	5.4.1	在容器中状态	GB/T 25264-2010 中 5.4.1
			5.4.3	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.4.4	遮盖力	GB/T 1726-1979 甲法
			5.4.5	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.4.6	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.4.7	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.4.8	涂膜外观	GB/T 25264-2010 中 5.4.8
			5.4.9	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.4.10	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.4.11	干燥时间	GB/T 1732-1993
			5.4.12	铅笔硬度	GB/T 6739-2006
			5.4.13	光泽	GB/T 9754-2007
			5.4.14	耐汽油性	GB/T 25264-2010 中 5.4.14
			5.4.15	耐水性	GB/T 25264-2010 中 5.4.15
			5.4.16	耐热性	GB/T 25264-2010 中 5.4.16

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.4.17	与底材的适应性	GB/T 25264-2010 中 5.4.17
23	醇酸色漆	GB/T 25251-2010 醇酸树脂涂料	5.4	在容器中状态	GB/T 25251-2010 中 5.4
			5.6	细度	GB/T 6753.1-2007
			5.7	流出时间	GB/T 6753.4-1998
			5.8	不挥发物含量	GB/T 1725-2007
			5.9	遮盖力	GB/T 1726-1979
			5.10	结皮性	GB/T 25251-2010 中 5.10
			5.11	施工性	GB/T 25251-2010 中 5.11
			5.12	重涂适应性	GB/T 25251-2010 中 5.12
			5.13	干燥时间	GB/T 1728-1979
			5.14	与面漆的适应性	GB/T 25251-2010 中 5.14
			5.15	漆膜外观	GB/T 25251-2010 中 5.15
			5.16	打磨性	GB/T 25251-2010 中 5.16
			5.17	光泽	GB/T 9754-2007
			5.18	硬度	GB/T 1730-2007
			5.19	弯曲试验	GB/T 6742-2007
			5.20	划格试验	GB/T 9286-1998
			5.22	渗色性	GB/T 25251-2010 中 5.22
			5.23	耐水性	GB/T 1733-1993 甲法
			5.24	耐挥发油性	GB/T 9274-1988 甲法
			5.25	耐盐水性	GB/T 9274-1988 甲法
5.26	耐酸性	GB/T 9274-1988 甲法			

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.27	耐人工气候老化性	GB/T 1865-2009 方法 1 中循环 A
24	氨基漆稀释剂	HG/T 3380-2003 氨基漆稀释剂	4.3	外观	目测
			4.4	颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			4.5	溶解性	HG/T 3380-2003 中 4.5
			4.6	水分	HG/T 3380-2003 中 4.6
25	硝基漆稀释剂	HG/T 3378-2003 硝基漆稀释剂	5.3	颜色(铁钴比色计)	GB/T 1722-1992 甲法
			5.4	外观和透明度	外观: 目测; 透明度: GB/T 1721-2008
			5.5	酸值	HG/T 3378-2003 中 5.5
			5.6	水分	HG/T 3858-2006
			5.7	胶凝数	HG/T 3861-2006
			5.8	白化性	HG/T 3859-2006
26	过氯乙烯漆稀释剂	HG/T 3379-2003 过氯乙烯漆稀释剂	4.3	颜色(铁钴比色计)	GB/T 1722-1992 甲法
			4.4	外观和透明度	外观: 目测; 透明度: GB/T 1721-2008
			4.5	酸值	HG/T 3379-2003 中 4.5
			4.6	水分	HG/T 3858-2006
			4.7	胶凝数	HG/T 3861-2006
			4.8	白化性	HG/T 3859-2006
27	硝基涂料防潮剂	GB/T 25272-2010 硝基涂料防潮剂	4.3	颜色(铁钴比色计)	GB/T 1722-1992 甲法
			4.4	外观	目测
			4.5	酸值	GB/T 6743-2008 方法 A 中指示剂法
			4.6	水分	HG/T 3858-2006
			4.7	挥发性	HG/T 3860-2006

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			4.8	胶凝数	HG/T 3861-2006
			4.9	白化性	HG/T 3859-2006
28	涂料用稀土催干剂	HG/T 2247-1991 涂料用稀土催干剂	4.1	外观	目测
			4.2	颜色	GB/T 1722-1992 甲法
			4.3	细度	GB/T 1724-1979
			4.4	总稀土含量	HG/T 2247-1991 中 4.4
			4.5	与 200 号油漆溶剂油混溶性	HG/T 2247-1991 中 4.5
			4.6	催干性能	HG/T 2247-1991 中 4.6
			4.7	闪点	GB/T 5208-2008
29	脱漆剂	HG/T 3381-2003 脱漆剂	5.3	外观和透明度	外观：目测； 透明度：GB/T 1721-2008
			5.4	酸值	HG/T 3381-2003 中 5.4
			5.5	脱漆效率	HG/T 2881-1997
			5.6	对金属的腐蚀作用	HG/T 3381-2003 中 5.6
30	铝粉浆	HG/T 2456-1993 铝粉浆	5.1	105℃挥发物	GB/T 5211.3-1985
			5.2	有机溶剂可溶物	HG/T 2456-1993 中 5.2
			5.3	制漆外观	HG/T 2456-1993 中 5.3
			5.4	筛余物	HG/T 2456-1993 中 5.4
			5.5	水面覆盖力	HG/T 2456-1993 中 5.5
			5.6	漂浮力	HG/T 2456-1993 中 5.6
			5.7	无漂浮力	HG/T 2456-1993 中 5.7
			5.8	含水量	HG/T 2456-1993 中 5.8

序号	产品品种	产品标准	标准条款	检验项目	试验方法
			5.9	铁含量	GB/T 1198-1975
			5.10	铅含量	GB/T 9758.1-1988

表9 检验特殊规定

序号	产品品种	产品标准	不测项目
17	过氯乙烯防腐涂料	GB/T 25258-2010	耐酸性
20	富锌底漆	HG/T 3668-2009	I型和II型1类 耐盐雾性
21	氯化橡胶防腐涂料	GB/T 25263-2010	耐盐雾性

5.6.2.2 检验结果的判定按表8中所列产品的国家标准或行业标准的规定要求执行。若所抽样品全部项目（见表8）检验结果均合格，则判定该样品为合格；若有一个项目检验结果不合格，则判定该样品为不合格。

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明细，包括产品单元、产品品种、生产方式。例：色漆：1. 酚醛色漆(生产) 2. 硝基色漆(分装)。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个月前向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种或分装升级为生产时，应当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。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，新增所属单位元元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 企业获证后，如果其安全生产许可证有效期到期未延续，则该企业的生产许可证无效。

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：(X) XK13-020-×××××。其中，括号内的(X)代表本省简称，XK 代表许可，前两位(13)代表行业编号，中间三位(020)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实施监督，检查应当包括以下内容：

- 8.1 企业生产的产品单元、产品品种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实施进货验收，是否按规定进行了定期检验，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）生产许可证标志和编号。
- 8.5 企业是否建立了原材料购买、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局进行了备案。
- 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。

8.10 企业的营业执照、安全生产许可证是否有效。

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。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：由企业按照《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）档规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《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《危险化学品实施细则（13）（涂料产品部分）》作废。

附件 1

危险化学品涂料产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家涂料质量监督检验中心（中海油常州涂料化工研究院）

地 址：江苏省常州市龙江中路 22 号

邮政编码：213016

电 话：0519-83271405 83299357

传 真：0519-83271405 83299560

联 系 人：冯世芳 苏春海

E-mail: fsf6143@yahoo.com.cn

检验产品范围：全部涂料产品

(2) 化学工业海洋涂料质量监督检验中心（海洋化工研究院）

地 址：山东青岛市金湖路 4 号

邮政编码：266071

电 话：0532-85816254 85845939

传 真：0532-85816254

联 系 人：钱叶苗 宋晓波

E-mail: qianyemiao@qingdaonews.com

检验产品范围：全部涂料产品

(3) 化学工业合成材料老化质量监督检验中心（广州合成材料研究院有限公司）

地 址：广州市天河区棠下车陂西路 396 号

邮政编码：510665

电 话：020-32373306

传 真：020-32373283 32373159

联 系 人：张丽珍

E-mail: gzlaohuasuo@163.com

检验产品范围：全部涂料产品

(4) 国家危险化学品质量监督检验中心（四川省危化质量监督检验所）

地 址：成都市星桥街 112 号

邮政编码：610021

电 话：028-84470325 84470639

传 真：028-84470629

联 系 人：戴祖清 徐 静

E-mail: scwh@VIP.163.com

检验产品范围：除丙烯酸清漆、硝基漆防潮剂、铝粉浆外的其余涂料产品

(5) 北京市化工产品质量监督检验站（化学和橡塑制品检验中心）

地 址：北京市朝阳区西大望路 23 号（阳光旅店院内）4 号楼，（北京市朝阳区双井邮局 239 信箱）

邮政编码：100022

电 话：010-67754816 010-67753566

传 真：010-67758480

联 系 人：赵春波

E-mail: cnrublab@cnrublab.com

检验产品范围：全部涂料产品

(6) 化学工业乳胶制品质量监督检验中心

地 址：湖南省株洲市新华东路 818 号

邮政编码：412003

电 话：0731-15273379079 0731-22495120

传 真：0731-22495101

联 系 人：张 玉 李枚辉

电子信箱：zy-hn@163.com

检验产品范围：全部涂料产品

(7) 上海市质量监督检验技术研究院

地 址：上海市徐汇区苍梧路 381 号

邮政编码：200233

电 话：021-64851450 54265921

传 真：021-64851450 54265921

联 系 人：章若红 施慧娟

电子信箱：qgs@sqi.org.cn、shihj@sqi.org.cn

检验产品范围：除铝粉浆外的其余涂料产品

(8) 天津市产品质量监督检测技术研究院

地 址：天津市南开区华苑产业区开华道 26 号

邮政编码：300384

电 话：022-23078953 022-23078959

传 真：022-23078915

联 系 人：杨佳玲 王 萍

E-mail: xukezheng2008@yahoo.com.cn

检验产品范围：全部涂料产品

(9) 江苏省产品质量监督检验研究院

地 址：江苏省南京市光华东街 5 号

邮政编码：210007

电 话：025-84470290 84470292

传 真：025-84470293

联 系 人：朱宇宏 郭晓明

电子信箱：xiaoming3346@yahoo.com.cn

检验产品范围：全部涂料产品

(10) 安徽省产品质量监督检验研究院

地 址：安徽省合肥市包河工业园纬五路经三路交叉口

邮政编码：230051

电 话：0551-7132016

传 真：0551-3356295

联 系 人：方 明

电子信箱：5517132026@163.com

检验产品范围：F01-1 酚醛清漆、A01-1、A01-2 氨基烘干清漆、丙烯酸清漆，各色酚醛磁漆、各色酚醛防锈漆、A16-51 各色氨基烘干锤纹漆、各色硝基外用磁漆、各色硝基腻子、X06-1 乙烯磷化底漆、锌黄、铁红过氯乙烯底漆、各色过氯乙烯磁漆、G52-31 各色过氯乙烯防腐漆、各色环氧酯腻子、环氧沥青防腐涂料、富锌底漆、氯化橡胶防腐涂料

(11) 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

邮政编码：100041

电 话：010-88751789 88751768

传 真：010-88715348 88715189

联 系 人：檀春丽 马国儒

电子信箱：tanchunli@bmt-bj.com maguoru@bmt-bj.com

检验产品范围：全部涂料产品

(12) 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：0591-83710859 0591-83770238

传 真：0591-83770214

联 系 人：刘旭华

电子信箱：sz@fcii.net

检验产品范围：全部涂料产品

(13) 广东产品质量监督检验研究院

地 址：广东省佛山市顺德区大良新城区德胜东路 1 号

邮政编码：528300

电 话：0757-22802680

传 真：0757-22802618

联 系 人：梁德沛 陈纪文

电子信箱：jiwench@126.com

检验产品范围：全部涂料产品

(14) 国家建筑装饰材料质量监督检验中心

地 址：河南省郑州市东明路北 17 号

邮政编码：450004

电 话：0371-66370822 0371-63318997

传 真：0371-63318990

联 系 人：张文胜 张大亮

电子信箱：cdmqi@sina.com

检验产品范围：F01-1 酚醛清漆、A01-1、A01-2 氨基烘干清漆、丙烯酸清漆，各色酚醛磁漆、各色酚醛防锈漆、A16-51 各色氨基烘干锤纹漆、各色硝基外用磁漆、各色硝基腻子、X06-1 乙烯磷化底漆、锌黄、铁红过氯乙烯底漆、各色过氯乙烯磁漆、G52-31 各色过氯乙烯防腐漆、各色环氧酯腻子、环氧沥青防腐涂料、富锌底漆、氯化橡胶防腐涂料，氨基漆稀释剂、硝基漆稀释剂、铝粉浆

(15) 黑龙江省质量监督检测研究院

地 址：黑龙江省哈尔滨市太平区南通大街 25 号

邮政编码：150050

电 话：0451-86087133

传 真：0451-86087366

联 系 人：梁振芬 张景东

电子信箱：liangzhenfen111@sina.com

检验产品范围：色漆；辅助材料

(16) 南京市产品质量监督检验院

地 址：江苏省南京市红山路 168 号

邮政编码：210028

电 话：025-84502246

传 真：025-84502246

联 系 人：吴宝庆

电子信箱：gujh@njzj.gov.cn

检验产品范围：全部涂料产品

(17) 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：0311-67568361 67568360

传 真：0311-67568471

联 系 人：耿晓虹 陈小飞

电子信箱：gengxh832@sina.com

检验产品范围：全部涂料产品

(18) 重庆市计量品质检测研究院

地 址：重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码：400020

电 话：023-89232097 67952724

传 真：023-67951136

联 系 人：李 立

电子信箱：zyb@cqjz.com.cn

检验产品范围：全部涂料产品

(19) 浙江省质量技术监督检测研究院

地 址：浙江省杭州市天目山路 222 号

邮政编码：310013

电 话：0571-85025759、85020576、86918250

传 真：0571-86918251，85020577

联 系 人：顾 航 张 辉 赵新建

电子信箱：hzzh009@163.com

检验产品范围：全部涂料产品

(20) 山西省产品质量监督检验所

地 址：山西省太原市长治路 106 号

邮政编码：030012

电 话：0351-7235332

传 真：0351-7243704

联 系 人：赵晶丽

电子信箱：xmmm168@126.com

检验产品范围：全部涂料产品

(21) 泰州市产品质量监督检验所

地 址：泰州市天虹路 9 号

邮 编：225300

电 话：0523-86999988

传 真：0523-86999986

联系人：陈妍

电子信箱：lydia_chenyan@sina.com

检验产品范围：全部涂料产品

(22) 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

电子信箱：zjs@czzjs.com

联系人：张 泓

检验产品范围：全部涂料产品

(23) 杭州市质量技术监督检测院

地 址：杭州市九环路 50 号

邮政编码：310019

电 话：0571-81995222

传 真：0571-81995022

联系人：童俊

电子信箱：tongj@hzzjy.net

检验产品范围：清漆、色漆

(24) 潍坊市产品质量监督检验所

地 址：潍坊市奎文区福寿东街 227 号

邮政编码：261031

电 话：0536-8103315

传 真：0536-8234315

联系人：陈洪伟

电子信箱：wfzjs@12365.sd.cn

检验产品范围：清漆、色漆、辅助材料

附件 2

危险化学品涂料产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称： _____

生产地址： _____

产品单元： _____

产品品种： _____

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、技术档管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验共 6 章 24 条 43 款。

2. 项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“符合”和“不符合”（否决项目在本办法中标注*）。否决项目为 2.1 生产设施的 2.2.1 款、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、5.1 采购控制的 5.1.4 款、5.1.5 款、5.6 产品销售的 5.6.2 款、6.3 出厂检验共 7 款；

(2) 非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目在本办法中不标注*）。非否决项目共 36 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. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<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，并记录有关结果。	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的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。 3. 企业生产和检验的场地与住所是否一致。	<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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2(或企业工艺设计档)中规定的应具备的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. 是否具有本实施细则中规定的应具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. 非典型工艺或分装企业是否具有工艺设计档中规定的应具备生产设备和工艺装备。 3. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 4. 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	
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	1. 检查设备维护和保养计划及实施的记录。 2. 生产控制用仪器、仪表的性能和准确度是否满足检定规程的要求并在检定有效期内。	<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*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的应具备检验、试验和计量设备,其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的应具备的检验、试验和计量设备,必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2. 设备性能、准确度能满足生产需要。 3. 是否与生产规模相适应	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	检验、试验和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	
		3. 企业质检机构的检验设施、场地及能源、照明、采暖、通风等有利于检验工作的正常进行,配备必须的消防器材和安全防护设施;实验室布局合理,并按检验工作需要有效隔离。	1. 检验设施、场地是否满足要求。 2. 实验室是否配备必须的消防器材和安全防护设施。 3. 实验室是否布局合理。	<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、主要性能指针等； (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	
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。	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。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.3	检验人员	根据《招用技术工种从业人员规定》(中华人民共和国劳动和社会保障部第6号令)规定，化学分析工应取得职业技能鉴定机构核发的国家职业资格证书或大专以上学历分析专业毕业证书。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。	1. 负责成品出厂检验的化学分析工（至少2名）是否都取得职业技能鉴定机构核发的国家职业资格证书或大专以上学历分析专业毕业证书。 2. 检验人员是否熟悉自己的岗位职责； 3. 是否掌握产品标准和检验要求； 4. 是否有一定的质量管理知识； 5. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<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
3.4	生产人员	1. 生产人员应能看懂相关技术档（图纸、配方和工艺档等），并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺档。 3. 是否能熟练地进行生产操作。 (重点抽查关键工序、特殊工序操作工人)	<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。	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。	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 中规定的产品标准相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申请产品有关的标准。 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针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 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
4.2	技术文件	1. 技术档应具有正确性,且签署、更改手续正规完备。	1. 技术档(如设计档和工艺档等)的技术要求和资料等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术档签署、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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 技术档应具有完整性, 档必须齐全配套。	技术档是否完整、齐全 (包括工艺文件的作业指导书、检验规程等以及原材料、半成品和成品各检验、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. 技术档应和实际生产相一致, 各车间、部门使用的档必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的档是否一致。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术档管理制度, 档的发布应经过正式批准, 使用部门可随时获得档的有效版本, 档的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术档管理制度。 2. 发布的档是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得档的有效版本。 4. 档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) 职人员负责技术档管理。	是否有部门或专 (兼) 职人员负责技术档管理。	<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、辅材料及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制档。 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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料的供方及外协单位的评价规定，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. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 企业应根据正式批准的采购档或委托加工合同进行采购或外协加工。属发证产品的危险化学品原、辅材料（包括包装物）应从有生产许可证单位采购。	1. 是否有采购或委托加工档（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购档是否明确了验收规定。 3. 采购档是否经正式批准。 4. 是否按采购档进行采购。 5. 危险化学品原、辅材料（包括包装物）是否从有生产许可证单位采购。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		4*. 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9号）规定，含双对氯苯基三氯乙烷、三丁基锡、全氟辛酸及其盐类、全氟辛烷磺酸、红丹等有害物质的涂料属淘汰类。	是否采购双对氯苯基三氯乙烷、三丁基锡、全氟辛酸及其盐类、全氟辛烷磺酸、红丹等涂料原材料。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
		5*. 分装企业应从有生产许可证单位采购分装产品，制定进货检验制度，按规定进行进货检验，做好检验记录。	1. 分装企业是否从有生产许可证单位采购分装产品。 2. 是否对进货检验作出规定。 3. 是否按规定进行检验。 4. 检验记录是否符合规定要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		6. 企业应按规定对采购的原、辅材料以及外协件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. 是否对采购及外协件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、工装器具等应按规定放置, 并应防止出现损伤或变质。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、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。	<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、规程等工艺档进行生产操作。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.3	品质控制	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. 是否对重要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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法,能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键和最终产品的标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.5	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	
5.6	产品销售	1. 企业应制定产品销售管理制度,建立销售台帐,销售应符合《危险化学品安全管理条例》的有关规定;	1. 是否制定了产品销售管理制度。 2. 是否建立了明晰的销售台帐并与企业申报的《危险化学品销售管道和产品流向明细表》一致。 3. 销售是否符合《危险化学品安全管理条例》的有关规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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9号)的规定,用于玩具、汽车涂料的有害物质应符合标准要求。	用于玩具、汽车涂料的有害物质是否符合标准要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	

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和检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录和检验报告。 2. 检验的原始记录和检验报告是否完整、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。 (重点检查关键工序的检验活动)	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，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. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 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	定期检验	应按产品标准要求(见细则 5.4)执行。	1. 是否按标准规定进行了定期式检验。 2. 若缺少定期检验设备，是否委托具有第三方资质的检验机构实施检验。 3. 定期检验报告检验结果是否符合标准要求。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	

附件 3

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:					
核查 结论	审查组根据《危险化学品产品生产许可证实施细则（13）（涂料产品部分）》，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。 其它情况说明：_____。 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）				
	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
审查组 成员					

观察员(签字):

年 月 日

审查组织单位(章):

年 月 日

注：“其它情况说明”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，如企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称:

产品单元:

序号	条款号	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”栏不填。

附件 5

(CMA 章)、(CNAS 章)、(CAL 章)

检 验 报 告

报告编号：

产品名称 _____

产品单元 _____

样品名称 _____

产品品种 _____

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：

XX检验机构

检验报告

报告编号: XXXXXXXX

共 X 页 第 1 页

样品名称	(按《产品抽样单》填写)	产品单元	(按《产品抽样单》填写)
产品品种	(按《产品抽样单》填写)	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	危险化学品产品生产许可证实施细则(13)(涂料产品部分)规定的产品检验依据		
检验日期			
检验结论	(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 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	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

A large empty rectangular box with a thin black border, occupying most of the page. It is intended for recording inspection data.

复核:

检验:

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

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	清漆	GB/T25253-2010 酚醛树脂涂料	HG/T 2238-1991 (2009) F01-1 酚醛清漆	标准修订
3	清漆	GB/T25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	HG/T 2237-1991 (2009) A01-1、A01-2 氨基烘干清漆	标准修订
5	清漆	GB/T25264-2010 溶剂型丙烯酸树脂涂料	HG/T 2593-1994 (2009) 丙烯酸清漆	标准修订
8	色漆	GB/T25253-2010 酚醛树脂涂料	HG/T 3349-2003 (2009) 各色酚醛磁漆	标准修订
9	色漆	GB/T25252-2010 酚醛树脂防锈涂料	HG/T 3345-1999 (2007) 各色酚醛防锈漆	标准修订
10	色漆	GB/T25249-2010 氨基醇酸树脂涂料	HG/T 3353-1987 (2009) A16-51 各色氨基烘干锤纹漆	标准修订
11	色漆	GB/T25271-2010 硝基涂料	HG/T 2277-1992 (2009) 各色硝基外用磁漆	标准修订
16	色漆	GB/T25259-2010 过氯乙烯树脂涂料	HG/T 2595-1994 (2009) 锌黄、铁红过氯乙烯底漆 HG/T 2596-1994 (2009) 各色过氯乙烯磁漆	标准修订
17	色漆	GB/T25258-2010 过氯乙烯树脂防腐涂料	HG/T 3358-1987 (2009) G52-31 各色过氯乙烯防腐漆	标准修订
19	色漆	GB/T 27806-2011 环氧沥青防腐涂料	HG/T 2884-1997 (2007) 环氧沥青防腐涂料(分装)	标准修订
21	色漆	GB/T25263-2010 氯化橡胶防腐涂料	HG/T 2798-1996 (2007) 氯化橡胶防腐涂料	标准修订
27	辅助材料	GB/T25272-2010 硝基涂料防潮剂	HG/T 3383-2003 (2009) 硝基漆防潮剂	标准修订

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	酚醛树脂涂料(清漆)	加氏比色计;流出杯(6#);秒表;温度计;鼓风干燥箱 天平;恒温恒湿设备;干燥	透明度标准管;暗箱;加氏比色计;天平;滴定管;流出杯(6#);秒表;温度计;鼓风干燥箱;弯	标准修订

		时间试验器;漆膜摆式硬度计;漆膜弹性试验仪;漆膜附着力试验仪;光泽度计;恒温设备	曲试验仪;划痕;仪;光泽度计;漆膜耐码垛试验仪;电炉;漆刷;小玻璃球;软毛刷;聚酰胺丝网;橡皮圆板;圆柱形砝码;火焰原子吸收光谱仪或分光光度计;闭口杯闪点测试仪	
3	氨基醇酸树脂涂料(清漆)	加氏比色计;流出杯(6#);秒表;温度计;培养箱;干燥时间试验器;秒表;鼓风干燥箱;目测;光泽度计;划格器;漆膜冲击器;铅笔硬度计;弯曲试验仪;恒温设备	加氏比色计;标准透明度管;暗箱;流出杯(6#);秒表;温度计;漆膜冲击仪;摆式硬度计(单摆);划格器;杯突试验仪;光泽度计;杯突试验仪;恒温设备;调温调湿箱;聚酰胺丝网;橡皮圆板;圆柱形砝码;闭口杯闪点测试仪	标准修订
5	溶剂型丙烯酸树脂涂料(清漆)	暗箱;铁钴比色计;秒表流出杯(4#);温度计;鼓风干燥箱;天平;滴定管;小玻璃球;软毛刷;秒表;天平;干燥时间试验器;鼓风干燥箱;秒表;摆式硬度计(单摆);弯曲试验仪;划格器;恒温设备;定时器;恒温设备;鼓风干燥箱	暗箱;铁钴比色计;天平;滴定管;流出杯(4#);秒表;温度计;鼓风干燥箱;小玻璃球;软毛刷;干燥时间试验器;摆式硬度计(单摆);弯曲试验仪;划格器;恒温设备	标准修订
8	酚醛树脂涂料(色漆)	流出杯(6#);秒表;温度计;刮板细度计;黑白格玻璃板;天平;暗箱;鼓风干燥箱;天平;恒温恒湿设备;干燥时间试验器;漆膜摆式硬度计;漆膜弹性试验仪;冲击试验器;漆膜附着力试验仪;光泽度计;恒温设备	涂-4杯;秒表;温度计;刮板细度计;黑白格玻璃板;天平;暗箱;干燥时间试验器;漆膜摆式硬度计;冲击试验器;漆膜附着力试验仪;漆膜回粘性测定器;调温调湿箱	标准修订
9	酚醛树脂防锈涂料	流出杯(6#);秒表;温度计刮板细度计;黑白格玻璃板天平;暗箱;干燥时间试验器冲击试验器;漆膜摆式硬度计;漆膜附着力试验仪;恒温恒湿设备	刮板细度计;流出杯(6#);秒表;温度计;黑白格玻璃板;天平;暗箱;干燥时间试验器;秒表;漆膜摆式硬度计;冲击试验器;恒温设备;闭口杯闪点测试仪	标准修订
10	氨基醇酸树脂涂料(色漆)	弯曲试验仪;鼓风干燥箱;恒温设备;老化试验机;光泽度计;色差计	涂-4杯;秒表;温度计;干燥时间试验器;鼓风干燥箱;漆膜弹性试验仪;冲击试验器	标准修订
11	硝基外用磁漆	刮板细度计;鼓风干燥箱天平;黑白格玻璃板;喷枪干燥时间试验器;秒表;划格器;打磨性测定仪或手工;光泽度计;漆膜回粘性测定器;调温调湿箱;定时器;恒温设备	刮板细度计;喷枪;干燥时间试验器;秒表;黑白格玻璃板;天平;暗箱;光泽度计;漆膜回粘性测定器;调温调湿箱;鼓风干燥箱;恒温设备;离心机	标准修订
16	过氯乙烯树脂涂料	流出杯(6#);秒表;温度计;鼓风干燥箱;天平;黑白格玻璃板;暗箱;干燥时间试验器;弯曲试验仪;划格器;漆膜摆式硬度计;漆膜冲击	流出杯(6#);秒表;温度计;鼓风干燥箱;天平;干燥时间试验器;鼓风干燥箱;弯曲试验仪;划格器;恒温恒湿设备;闭口杯闪点测试仪;涂-4杯;刮板细度	标准修订

		器;光泽度计;恒温设备	计;黑白格玻璃板;摆式硬度计(单摆);弯曲试验仪;漆膜冲击器;划格器;光泽度计;恒温设备	
17	过氯乙烯树脂防腐涂料	涂-4杯;秒表;温度计;鼓风干燥箱;天平;黑白格玻璃板;暗箱;干燥时间试验器;漆膜摆式硬度计;弯曲试验仪;漆膜冲击器;漆膜附着力试验仪;恒温设备	涂-4杯;秒表;温度计;暗箱;天平;黑白格玻璃板;干燥时间试验器;鼓风干燥箱;漆膜摆式硬度计;漆膜冲击器;漆膜附着力试验仪	标准修订
19	环氧沥青防腐涂料	秒表;干燥试验器;弯曲试验仪;冲击试验器;天平(感量为0.001g);烘箱;红外光谱仪;低温箱;调温调湿箱;盐雾箱	流挂性测定仪;鼓风干燥箱;天平;恒温设备;干燥时间试验器;秒表;目测;弯曲试验仪;漆膜冲击器;恒温设备;鼓风干燥箱;低温箱;调温调湿箱;盐雾箱	标准修订
21	氯化橡胶防腐涂料	刮板细度计;干燥时间试验器;秒表;黑白格玻璃板;天平;暗箱;弯曲试验仪;恒温设备;光泽度计;鼓风干燥箱;天平;高速离心机;天平;高速离心机;老化试验机	刮板细度计;干燥时间试验器;秒表;黑白格玻璃板;天平;暗箱;弯曲试验仪;恒温设备;恒温设备;鼓风干燥箱;高速离心机;老化试验机	标准修订
27	硝基涂料防潮剂	铁钴比色计;暗箱;天平;滴定管;恒温恒湿设备;挥发性测定器;秒表;天平;鼓风干燥箱;滴定管;喷枪	铁钴比色计;暗箱;透明度测定仪或透明度标准管;天平;滴定管;恒温恒湿设备;挥发性测定器;秒表;鼓风干燥箱;滴定管;喷枪	标准修订