

交通产品认证专用实施规则

路面涂料

2026年5月11日发布

2026年5月11日实施

交科院检测技术（北京）有限公司 发布

目 录

前言.....	1
1 适用范围.....	1
2 认证依据标准.....	1
3 认证模式.....	1
4 认证单元划分.....	1
5 认证申请.....	2
5.1 认证流程.....	2
5.2 申请条件.....	2
5.3 申请资料.....	3
5.4 申请受理.....	3
5.5 实施安排.....	3
5.6 申请文件审核.....	3
6 认证实施.....	4
6.1 产品检验.....	4
6.2 初始工厂检查.....	6
6.3 认证复核.....	11
6.4 认证决定.....	11
6.5 认证时限.....	11
7 获证后的监督.....	11
7.1 监督频次.....	11
7.2 监督内容.....	12
7.3 监督检查人日.....	12
7.4 监督检查结论.....	12
7.5 监督检查结果评价.....	12
8 交通产品认证证书.....	12
9 交通产品认证标志.....	13
10 申诉和投诉.....	13
11 认证收费.....	13
12 认证责任.....	14

前言

本认证规则由交科院检测技术（北京）有限公司制定、发布，版权归交科院检测技术（北京）有限公司所有，任何组织及个人未经交科院检测技术（北京）有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本认证规则由交科院检测技术（北京）有限公司负责解释。

主要起草人：茅内、成城、程骏

审核人：乔晓琳

批准人：孟宇

1 适用范围

本规则基于路面涂料的质量风险和认证风险制定，规定了路面涂料实施交通产品认证的基本原则和要求。本规则适用于路面标线涂料、路面防滑涂料的交通产品认证，结合《交通产品认证通用方案》使用。

2 认证依据标准及通用要求

认证依据的标准为：

JT/T 280-2022 《路面标线涂料》

JT/T 712-2008 《路面防滑涂料》

通用要求：

CTPC-GK-01-2024 《交通产品认证通用方案》

CTPC-GK-02-2024 《工厂质量保证能力要求》

3 认证模式

认证模式为：产品检验+初始工厂检查+获证后监督。

4 认证单元划分

按产品品种、型式、规格、工作原理不同划分认证单元，具体认证单元划分见表1和表2。同一生产企业、同种产品，但生产场地不同时，应作为不同的认证单元。

表 1 路面标线涂料认证单元划分

序号	产品名称	认证单元	结构分类	备注
1	路面标线涂料	热熔型	热熔反光型路面标线涂料	热熔型路面标线涂料用树脂、聚乙烯蜡、EVA包装袋见JT/T 280-2022附录
2			热熔突起型路面标线涂料	
3		溶剂型	溶剂普通型路面标线涂料	
4			溶剂反光型路面标线涂料	
5		双组分型	双组分普通型路面标线涂料	
6			双组分反光型路面标线涂料	
7			双组分突起型路面标线涂料	
8		水性型	水性普通型路面标线涂料	
9			水性反光型路面标线涂料	

表 2 路面防滑涂料认证单位划分

序号	产品名称	认证单元	结构分类	备注
1	路面防滑涂料	路面防滑涂料	热熔型路面防滑涂料	/
			冷涂型路面防滑涂料	

5 认证申请

5.1 认证流程

认证的基本流程包括：

- 1) 认证申请与受理
- 2) 产品检验
- 3) 初始工厂检查
- 4) 认证结果评价与决定
- 5) 获证后监督

注：初始工厂检查包括资料技术评审和现场检查。

5.2 申请条件

应满足《交通产品认证通用方案》的要求，同时还必须具备以下条件：

- 1) 中华人民共和国境内企业应持有工商行政主管部门颁发的《企业法人营业执照》，经营范围覆盖认证产品；境外企业应持有中国法律、法规规定的有关管理机构的登记注册证明；
- 2) 企业应按照ISO9000系列标准及交科院检测发布的产品认证规则建立质量管理体系，或者境外企业所在国等同采用ISO9000系列标准及交科院检测产品认证规则的要求；
- 3) 生产的产品分别符合“2认证依据标准”及相关标准的条件要求；
- 4) 必须具备保证正常生产和产品质量的技术开发人员、熟练技术工人以及检验人员，法律法规有规定的关键岗位必须持证上岗；
- 5) 具备保证产品质量并与所生产产品相适应的设施环境；
- 6) 具有完整、齐全的产品工艺文件、技术文件以及检验文件等。

5.3 申请资料

认证委托人应提交认证申请，同时随附以下文件并对其真实性负责：

- 1) 认证申请书（一式两份，电子版本随书面申请一起提交）；
- 2) 认证委托人/生产厂的营业执照复印件并加盖公章（如证委托人和生产厂不一致时应分别提供）；
- 3) 认证委托人、生产厂之间的委托关系证明（如授权委托书等）；
- 4) 生产厂组织机构图；
- 5) 受控质量手册及程序文件目录；
- 6) 产品专利证书或相关使用权证明文件（适用时）；
- 7) 产品注册商标证明文件（适用时）；
- 8) 产品质量水平符合现行国家或行业标准要求且有效的型式检验报告（由具备CMA/CNAS资质的检测机构出具）。

5.4 申请受理

交科院检测收到认证委托人的申请资料后，依据相关评审要求对申请文件进行符合性审核，发出受理或不予受理通知。详见《交通产品认证通用方案》。

5.5 实施安排

交科院检测受理认证申请后，确定相应的认证方案并告知认证委托人。详见《交通产品认证通用方案》。

6 认证实施

6.1 产品检验

6.1.1 检验方案

交科院检测在申请文件审核后将产品检验方案通知认证委托人。

如果认证委托人在提出认证申请时，提交了符合要求的产品检验报告，交科院检测评价符合要求后，可以予以接收。

报告应符合如下要求：

- 1) 报告应由具备 CMA /CNAS 资质的检测机构出具；
- 2) 报告中检验项目、技术要求、抽样方法、检验方法等符合相应产品的认证专用实施规则规定；
- 3) 原则上，检验报告的签发日期为工厂检查日前 24 个月内。

6.1.2 抽样检验

6.1.2.1 基本要求

1) 路面标线涂料

路面标线涂料产品：委托方确认的同一批次产品作为核查总体

粉末涂料：生产单位的成品库一吨（40袋）中随机抽取5袋样品，5袋混合后，按照四分法抽取2份，每份2kg，一份检测，一份备检；

液态涂料：搅拌均匀后从一吨（40桶）中随机抽取5桶，分散均匀后抽取2份，每份2kg，一份检测，一份备检。双组份：A、B各1kg（配合固化剂）。

2) 路面防滑涂料

路面防滑涂料产品：委托方确认的同一批次产品作为核查总体

热熔型路面防滑涂料：生产单位的成品库一吨（40袋）中随机抽取5袋样品，5袋混合后，按照四分法抽取2份，每份2kg，一份检测，一份备检；

冷涂型路面防滑涂料：基料搅拌均匀后从一吨（40桶）中随机抽取5桶，分散均匀后抽取2份，每份2kg（配合固化剂），再从10份样品中随机抽取2份，一份检测，一份备检。骨料根据基料需要，按照四分法随机抽取2份，1份200g左右1cm²骨料。大颗粒骨料6块、防滑样板6块等样品。

6.1.3 检验项目、依据及判定

产品检验内容见表 3、表 4、表5、表6、表7、表8。

当产品检验结果的各项指标全部符合该产品的技术要求时，方可认为产品检验结果合格；任一检验项目不合格，即认为产品检验结果不合格。

表 3 热熔型路面标线涂料产品检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	反光型	突起型
1	原材料	表 3 序号 1	6. 2. 1	+	+
2	容器中状态	表 3 序号 2	6. 1. 3	+	+
3	预混玻璃珠含量	表 3 序号 3	6. 1. 4	+	+
4	预混玻璃珠成圆率	表 3 序号 3	6. 1. 5	+	+
5	有害物质含量	表 3 序号 4	6. 1. 6	+	+
6	施划性能	表 3 序号 5	6. 1. 7	+	+
7	涂层外观	表 3 序号 6	6. 1. 8	+	+
8	色度性能	表 3 序号 6	6. 1. 9	+	+
9	耐水性	表 3 序号 6	6. 1. 10	+	+
10	耐碱性	表 3 序号 6	6. 1. 11	+	+
11	人工加速耐候性	表 3 序号 6	6. 1. 12	+	+
12	密度	表 3 序号 7	6. 2. 2	+	+
13	软化点	表 3 序号 8	6. 2. 3	+	+
14	不粘胎干燥时间	表 3 序号 9	6. 2. 4	+	+
15	抗压强度	表 3 序号 10	6. 2. 5	+	+
16	耐磨性	表 3 序号 11	6. 2. 6	+	-
17	涂层低温抗裂性	表 3 序号 12	6. 2. 7	+	+
18	加热稳定性	表 3 序号 13	6. 2. 8	+	+
19	流动度	表 3 序号 14	6. 2. 9	+	+
20	耐热变形性	表 3 序号 15	6. 2. 10	+	+
21	总有机物含量	表 3 序号 16	6. 2. 11	+	+
22	包装	表 3 序号 17	6. 2. 12	+	+

说明：1. “+” 是检验项目，“-” 是不检验项目。
2. 人工加速耐候性能四年一个周期。
3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。

表 4 溶剂型路面标线涂料产品检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	普通型	反光型
1	容器中状态	表 4 序号 1	6. 1. 3	+	+
2	预混玻璃珠含量	表 4 序号 2	6. 1. 4	-	+
3	预混玻璃珠成圆率	表 4 序号 2	6. 1. 5	-	+

4	有害物质含量	表 4 序号 3	6. 1. 6	+	+
5	施划性能	表 4 序号 4	6. 1. 7	+	+
6	涂层外观	表 4 序号 5	6. 1. 8	+	+
7	色度性能	表 4 序号 5	6. 1. 9	+	+
8	耐水性	表 4 序号 5	6. 1. 10	+	+
9	耐碱性	表 4 序号 5	6. 1. 11	+	+
10	人工加速耐候性	表 4 序号 5	6. 1. 12	+	+
11	密度	表 4 序号 6	6. 3. 1	+	+
12	黏度	表 4 序号 7	6. 3. 2	+	+
13	不粘胎干燥时间	表 4 序号 8	6. 3. 3	+	+
14	遮盖率	表 4 序号 9	6. 3. 4	+	+
15	耐磨性	表 4 序号 10	6. 3. 5	+	+
16	附着性	表 4 序号 11	6. 3. 6	+	-
17	柔韧性	表 4 序号 12	6. 3. 7	+	-
18	固体含量	表 4 序号 13	6. 3. 8	+	+
说明:1. “+” 是检验项目,“-” 是不检验项目。 2. 人工加速耐候性能四年一个周期。 3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。					

表 5 双组分型路面标线涂料产品检验项目和要求

序号	检 验 项 目	技 术 要 求	试 验 方 法	普 通 型	反 光 型	突 起 型
1	容器中状态	表 5 序号 1	6. 1. 3	+	+	+
2	预混玻璃珠含量	表 5 序号 2	6. 1. 4	-	+	+
3	预混玻璃珠成圆率	表 5 序号 2	6. 1. 5	-	+	+
4	有害物质含量	表 5 序号 3	6. 1. 6	+	+	+
5	施划性能	表 5 序号 4	6. 1. 7	+	+	+
6	涂层外观	表 5 序号 5	6. 1. 8	+	+	+
7	色度性能	表 5 序号 5	6. 1. 9	+	+	+
8	耐水性	表 5 序号 5	6. 1. 10	+	+	+
9	耐碱性	表 5 序号 5	6. 1. 11	+	+	+
10	人工加速耐候性	表 5 序号 5	6. 1. 12	+	+	+
11	密度	表 5 序号 6	6. 4. 1	+	+	+
12	凝胶时间	表 5 序号 7	6. 4. 2	+	+	+
13	不粘胎干燥时间	表 5 序号 8	6. 4. 3	+	+	+
14	遮盖率	表 5 序号 9	6. 4. 4	+	+	+
15	耐磨性	表 5 序号 10	6. 4. 5	+	+	-
16	涂层低温抗裂性	表 5 序号 11	6. 4. 6	+	+	+
17	附着性	表 5 序号 12	6. 4. 7	+	-	-

18	柔韧性	表 5 序号 13	6. 4. 8	+	-	-
说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。 2. 人工加速耐候性能四年一个周期。 3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。						

表 6 水性路面标线涂料检验项目

序号	检 验 项 目	技 术 要 求	试 验 方 法	普 通 型	反 光 型
1	容器中状态	表 6 序号 1	6. 1. 3	+	+
2	预混玻璃珠含量	表 6 序号 2	6. 1. 4	-	+
3	预混玻璃珠成圆率	表 6 序号 2	6. 1. 5	-	+
4	有害物质含量	表 6 序号 3	6. 1. 6	+	+
5	施划性能	表 6 序号 4	6. 1. 7	+	+
6	涂层外观	表 6 序号 5	6. 1. 8	+	+
7	色度性能	表 6 序号 5	6. 1. 9	+	+
8	耐水性	表 6 序号 5	6. 1. 10	+	+
9	耐碱性	表 6 序号 5	6. 1. 11	+	+
10	人工加速耐候性	表 6 序号 5	6. 1. 12	+	+
11	密度	表 6 序号 6	6. 5. 1	+	+
12	黏度	表 6 序号 7	6. 5. 2	+	+
13	不粘胎干燥时间	表 6 序号 8	6. 5. 3	+	+
14	遮盖率	表 6 序号 9	6. 5. 4	+	+
15	耐磨性	表 6 序号 10	6. 5. 5	+	+
16	冻融稳定性	表 6 序号 11	6. 5. 6	+	+
17	早期耐水性	表 6 序号 12	6. 5. 7	+	+
18	附着性	表 6 序号 13	6. 5. 8	+	-
19	固体含量	表 6 序号 14	6. 5. 9	+	+
说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。 2. 人工加速耐候性能四年一个周期。 3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。					

表 7 热熔型路面防滑涂料检验项目

序号	检 验 项 目	技 术 要 求	试 验 方 法
1	涂膜外观	表 1 序号 1	5. 3. 1
2	耐水性	表 1 序号 2	5. 3. 2
3	耐碱性	表 1 序号 3	5. 3. 3
4	涂层低温抗裂性	表 1 序号 4	5. 3. 4
5	抗滑性, BPN值	表 1 序号 5	5. 3. 5

6	人工加速耐候性	表 1 序号 6	5. 3. 6
7	不粘胎干燥时间	表 2 序号 1	5. 4. 1
8	抗压强度	表 2 序号 2	5. 4. 2
9	耐变形性	表 2 序号 3	5. 4. 3
10	加热稳定性	表 2 序号 4	5. 4. 4
说明：1. 人工加速耐候性能四年一个周期。 2. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 712-2008中编号。			

表 8 冷涂型路面防滑涂料检验项目

序号	检 验 项 目	技 术 要 求	试 验 方 法
1	涂膜外观	表 1 序号 1	5. 3. 1
2	耐水性	表 1 序号 2	5. 3. 2
3	耐碱性	表 1 序号 3	5. 3. 3
4	涂层低温抗裂性	表 1 序号 4	5. 3. 4
5	抗滑性, BPN值	表 1 序号 5	5. 3. 5
6	人工加速耐候性	表 1 序号 6	5. 3. 6
7	基料在容器中的状态	表 3 序号 1	5. 5. 1
8	凝胶时间	表 3 序号 2	5. 5. 2
9	基料附着性	表 3 序号 3	5. 5. 3
10	不沾胎干燥时间	表 3 序号 4	5. 5. 4
说明：1. 人工加速耐候性能四年一个周期。 2. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 712-2008中编号。			

6.1.4 产品检验的实施

产品检验原则上应由交科院检测或其签约检验机构完成。检验机构对样品进行检验，应确保检验结论真实、准确，对检验全过程做出完整记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。

6.1.5 检验报告

产品检验结束后，检验检测机构应及时向交科院检测、认证委托人出具产品检验报告。试验报告应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证委托人应确保在获证后监督时能向交科院检测和执法机构提供完整有效的产品检验报告。

6.2 初始工厂检查

按照《工厂质量保证能力要求》进行，同时需要满足以下特定要求。

6.2.1 检查范围

工厂检查范围包括认证产品及其相关的所有加工场所。如果在生产现场无法完成《工厂质量保证能力要求》的检查内容时，可延伸到认证委托人、制造商等处进行检查。

工厂检查内容包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

6.2.2 工厂质量保证能力的检查

交科院检测检查员对生产企业进行工厂保证能力检查，范围应覆盖所有认证单元涉及的生产场所，按照《工厂质量保证能力要求》进行，同时需要满足以下特定要求：

1) 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备工厂生产能力相适应的人力资源，国家对从业资格有要求的，应满足相关规定。

2) 采购与关键件控制

工厂应确保其采购控制满足《工厂质量保证能力要求》的相关规定。

对采用的关键件的质量特性，生产厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求。产品涉及到的关键件质量控制要求应满足本认证规则表 9、表 10 的规定。

表 9 路面标线涂料关键件/原材料进厂检验/验证项目及要

序号	关键件/ 原材料名称	进厂检验项目		进厂验证项目		检验 频次	备注
		项目	要求	项目	要求		
1	热熔型路面标线涂料用树脂	容器中状态、软化点、加热稳定性、熔融粘度、灰分	A. 2	有害物质含量、颜色，加德纳色号、酸值 _x （以氢氧化钾计）、	A. 2	每批	
2	热熔型路面标线涂料用聚乙烯蜡	容器中状态、软化点、加热稳定性、熔融粘度、灰分	B. 1	有害物质含量、颜色，加德纳色号、针入度	B. 1	每批	
3	热熔型路面标线涂料用EVA包装袋	外观、尺寸与质量偏差、耐热性能、混溶性能、堆码性能、跌落性能	C. 3	印刷质量、物理性能、人工加速耐候性	C. 3	每批	

说明：表中要求所列的条款编号为 JT/T 280-2022 中的编号。

表 10 路面防滑涂料关键件/原材料进厂检验/验证项目及要

序号	关键件/ 原材料名称	进厂检验项目		进厂验证项目		检验频次	备注
		项目	要求	项目	要求		
1	防滑骨料	骨料粒径	4.4	莫氏硬度	4.4	每批	

说明：表中要求所列的条款编号为 JT/T 712-2008 中的编号。

3) 生产过程控制

路面标线涂料的关键工序和特殊工序由生产企业自行确定，其中热熔型路面标线涂料至少应包括混合搅拌，溶剂型路面标线涂料至少应包括砂磨、高速分散，双组分路面标线涂料至少应包括砂磨、高速分散，水性路面标线涂料至少应包括高速分散。

路面防滑涂料的关键工序和特殊工序由生产企业自行确定，其中热熔型路面防滑涂料至少应包括分散（混合搅拌），冷涂型路面防滑涂料至少应包括砂磨、高速分散。

关键工序和特殊工序涉及的过程参数值由企业相关文件确定。关键工序操作人员应具备相应的能力；特殊工种职工必须满足岗位要求，持证上岗。应针对上述工序制定作业指导书，使生产过程受控。

4) 例行检验和确认检验

路面标线涂料

例行检验参照 JT/T 280-2022 《路面标线涂料》第 7 章中出厂检验的要求。检验项目及频次至少执行本规则表 11、表12、表13、表14 的规定。

表 11 热熔型路面标线涂料例行检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	反光型	突起型	检验频次
1	原材料	表 3 序号 1	6. 2. 1	+	+	每批
2	容器中状态	表 3 序号 2	6. 1. 3	+	+	每批
3	预混玻璃珠含量	表 3 序号 3	6. 1. 4	-	-	每批
4	预混玻璃珠成圆率	表 3 序号 3	6. 1. 5	-	-	每批
5	有害物质含量	表 3 序号 4	6. 1. 6	-	-	每批
6	施划性能	表 3 序号 5	6. 1. 7	+	+	每批
7	涂层外观	表 3 序号 6	6. 1. 8	+	+	每批
8	色度性能	表 3 序号 6	6. 1. 9	-	-	每批
9	耐水性	表 3 序号 6	6. 1. 10	-	-	每批
10	耐碱性	表 3 序号 6	6. 1. 11	-	-	每批
11	人工加速耐候性	表 3 序号 6	6. 1. 12	-	-	每批
12	密度	表 3 序号 7	6. 2. 2	+	+	每批
13	软化点	表 3 序号 8	6. 2. 3	+	+	每批

14	不粘胎干燥时间	表 3 序号 9	6. 2. 4	+	+	每批
15	抗压强度	表 3 序号 10	6. 2. 5	-	-	每批
16	耐磨性	表 3 序号 11	6. 2. 6	-	-	每批
17	涂层低温抗裂性	表 3 序号 12	6. 2. 7	-	-	每批
18	加热稳定性	表 3 序号 13	6. 2. 8	-	-	每批
19	流动度	表 3 序号 14	6. 2. 9	+	+	每批
20	耐热变形性	表 3 序号 15	6. 2. 10	-	-	每批
21	总有机物含量	表 3 序号 16	6. 2. 11	-	-	每批
22	包装	表 3 序号 17	6. 2. 12	+	+	每批

说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。
2. 人工加速耐候性能四年一个周期。
3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。

表 12 溶剂型路面标线涂料产品例行检验项目和要求

序号	检 验 项 目	技 术 要 求	试 验 方 法	普 通 型	反 光 型	检 验 频 次
1	容器中状态	表 4 序号 1	6. 1. 3	+	+	每批
2	预混玻璃珠含量	表 4 序号 2	6. 1. 4	-	-	每批
3	预混玻璃珠成圆率	表 4 序号 2	6. 1. 5	-	-	每批
4	有害物质含量	表 4 序号 3	6. 1. 6	+	-	每批
5	施划性能	表 4 序号 4	6. 1. 7	+	+	每批
6	涂层外观	表 4 序号 5	6. 1. 8	+	+	每批
7	色度性能	表 4 序号 5	6. 1. 9	+	-	每批
8	耐水性	表 4 序号 5	6. 1. 10	+	-	每批
9	耐碱性	表 4 序号 5	6. 1. 11	+	-	每批
10	人工加速耐候性	表 4 序号 5	6. 1. 12	+	-	每批
11	密度	表 4 序号 6	6. 3. 1	+	+	每批
12	黏度	表 4 序号 7	6. 3. 2	+	+	每批
13	不粘胎干燥时间	表 4 序号 8	6. 3. 3	+	+	每批
14	遮盖率	表 4 序号 9	6. 3. 4	+	-	每批
15	耐磨性	表 4 序号 10	6. 3. 5	+	-	每批
16	附着性	表 4 序号 11	6. 3. 6	+	-	每批
17	柔韧性	表 4 序号 12	6. 3. 7	+	-	每批
18	固体含量	表 4 序号 13	6. 3. 8	+	-	每批

说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。
2. 人工加速耐候性能四年一个周期。
3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。

表 13 双组分型路面标线涂料产品例行检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	普通型	反光型	突起型	检验频次
1	容器中状态	表 5 序号 1	6. 1. 3	+	+	+	每批
2	预混玻璃珠含量	表 5 序号 2	6. 1. 4	-	-	-	每批
3	预混玻璃珠成圆率	表 5 序号 2	6. 1. 5	-	-	-	每批
4	有害物质含量	表 5 序号 3	6. 1. 6	-	-	-	每批
5	施划性能	表 5 序号 4	6. 1. 7	+	+	+	每批
6	涂层外观	表 5 序号 5	6. 1. 8	+	+	+	每批
7	色度性能	表 5 序号 5	6. 1. 9	-	-	-	每批
8	耐水性	表 5 序号 5	6. 1. 10	-	-	-	每批
9	耐碱性	表 5 序号 5	6. 1. 11	-	-	-	每批
10	人工加速耐候性	表 5 序号 5	6. 1. 12	-	-	-	每批
11	密度	表 5 序号 6	6. 4. 1	+	+	+	每批
12	凝胶时间	表 5 序号 7	6. 4. 2	+	+	+	每批
13	不粘胎干燥时间	表 5 序号 8	6. 4. 3	+	+	+	每批
14	遮盖率	表 5 序号 9	6. 4. 4	-	-	-	每批
15	耐磨性	表 5 序号 10	6. 4. 5	+	+	-	每批
16	涂层低温抗裂性	表 5 序号 11	6. 4. 6	-	-	-	每批
17	附着性	表 5 序号 12	6. 4. 7	+	-	-	每批
18	柔韧性	表 5 序号 13	6. 4. 8	+	-	-	每批

说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。
2. 人工加速耐候性能四年一个周期。
3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。

表 14 水性路面标线涂料例行检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	普通型	反光型	检验频次
1	容器中状态	表 6 序号 1	6. 1. 3	+	+	每批
2	预混玻璃珠含量	表 6 序号 2	6. 1. 4	-	-	每批
3	预混玻璃珠成圆率	表 6 序号 2	6. 1. 5	-	-	每批
4	有害物质含量	表 6 序号 3	6. 1. 6	-	-	每批
5	施划性能	表 6 序号 4	6. 1. 7	+	+	每批
6	涂层外观	表 6 序号 5	6. 1. 8	+	+	每批
7	色度性能	表 6 序号 5	6. 1. 9	-	-	每批
8	耐水性	表 6 序号 5	6. 1. 10	-	-	每批
9	耐碱性	表 6 序号 5	6. 1. 11	-	-	每批
10	人工加速耐候性	表 6 序号 5	6. 1. 12	-	-	每批
11	密度	表 6 序号 6	6. 5. 1	+	+	每批

12	黏度	表 6 序号 7	6. 5. 2	+	+	每批
13	不粘胎干燥时间	表 6 序号 8	6. 5. 3	+	+	每批
14	遮盖率	表 6 序号 9	6. 5. 4	-	-	每批
15	耐磨性	表 6 序号 10	6. 5. 5	-	-	每批
16	冻融稳定性	表 6 序号 11	6. 5. 6	-	-	每批
17	早期耐水性	表 6 序号 12	6. 5. 7	-	-	每批
18	附着性	表 6 序号 13	6. 5. 8	+	-	每批
19	固体含量	表 6 序号 14	6. 5. 9	-	-	每批

说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。

2. 人工加速耐候性能四年一个周期。

3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。

确认检验参照 JT/T 280-2022 《路面标线涂料》第 7 章中型式检验的要求。检验项目及频次执行本规则表 15、表16、表17、表18 的规定。

表 15 热熔型路面标线涂料产品确认检验项目和要求

序号	检 验 项 目	技 术 要 求	试 验 方 法	反 光 型	突 起 型	检 验 频 次
1	原材料	表 3 序号 1	6. 2. 1	+	+	每年
2	容器中状态	表 3 序号 2	6. 1. 3	+	+	每年
3	预混玻璃珠含量	表 3 序号 3	6. 1. 4	+	+	每年
4	预混玻璃珠成圆率	表 3 序号 3	6. 1. 5	+	+	每年
5	有害物质含量	表 3 序号 4	6. 1. 6	+	+	每年
6	施划性能	表 3 序号 5	6. 1. 7	+	+	每年
7	涂层外观	表 3 序号 6	6. 1. 8	+	+	每年
8	色度性能	表 3 序号 6	6. 1. 9	+	+	每年
9	耐水性	表 3 序号 6	6. 1. 10	+	+	每年
10	耐碱性	表 3 序号 6	6. 1. 11	+	+	每年
11	人工加速耐候性	表 3 序号 6	6. 1. 12	+	+	每年
12	密度	表 3 序号 7	6. 2. 2	+	+	每年
13	软化点	表 3 序号 8	6. 2. 3	+	+	每年
14	不粘胎干燥时间	表 3 序号 9	6. 2. 4	+	+	每年
15	抗压强度	表 3 序号 10	6. 2. 5	+	+	每年
16	耐磨性	表 3 序号 11	6. 2. 6	+	-	每年
17	涂层低温抗裂性	表 3 序号 12	6. 2. 7	+	+	每年
18	加热稳定性	表 3 序号 13	6. 2. 8	+	+	每年
19	流动度	表 3 序号 14	6. 2. 9	+	+	每年
20	耐热变形性	表 3 序号 15	6. 2. 10	+	+	每年
21	总有机物含量	表 3 序号 16	6. 2. 11	+	+	每年

22	包装	表 3 序号 17	6. 2. 12	+	+	每年
说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。 2. 人工加速耐候性能四年一个周期。 3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。						

表 16 溶剂型路面标线涂料产品确认检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	普通型	反光型	检验频次
1	容器中状态	表 4 序号 1	6. 1. 3	+	+	每年
2	预混玻璃珠含量	表 4 序号 2	6. 1. 4	-	+	每年
3	预混玻璃珠成圆率	表 4 序号 2	6. 1. 5	-	+	每年
4	有害物质含量	表 4 序号 3	6. 1. 6	+	+	每年
5	施划性能	表 4 序号 4	6. 1. 7	+	+	每年
6	涂层外观	表 4 序号 5	6. 1. 8	+	+	每年
7	色度性能	表 4 序号 5	6. 1. 9	+	+	每年
8	耐水性	表 4 序号 5	6. 1. 10	+	+	每年
9	耐碱性	表 4 序号 5	6. 1. 11	+	+	每年
10	人工加速耐候性	表 4 序号 5	6. 1. 12	+	+	每年
11	密度	表 4 序号 6	6. 3. 1	+	+	每年
12	黏度	表 4 序号 7	6. 3. 2	+	+	每年
13	不粘胎干燥时间	表 4 序号 8	6. 3. 3	+	+	每年
14	遮盖率	表 4 序号 9	6. 3. 4	+	+	每年
15	耐磨性	表 4 序号 10	6. 3. 5	+	+	每年
16	附着性	表 4 序号 11	6. 3. 6	+	-	每年
17	柔韧性	表 4 序号 12	6. 3. 7	+	-	每年
18	固体含量	表 4 序号 13	6. 3. 8	+	+	每年
说明:1. “+ ” 是检验项目, “ - ” 是不检验项目。 2. 人工加速耐候性能四年一个周期。 3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。						

表 17 双组分型路面标线涂料产品确认检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	普通型	反光型	突起型	检验频次
1	容器中状态	表 5 序号 1	6. 1. 3	+	+	+	每年
2	预混玻璃珠含量	表 5 序号 2	6. 1. 4	-	+	+	每年
3	预混玻璃珠成圆率	表 5 序号 2	6. 1. 5	-	+	+	每年
4	有害物质含量	表 5 序号 3	6. 1. 6	+	+	+	每年
5	施划性能	表 5 序号 4	6. 1. 7	+	+	+	每年
6	涂层外观	表 5 序号 5	6. 1. 8	+	+	+	每年

7	色度性能	表 5 序号 5	6. 1. 9	+	+	+	每年
8	耐水性	表 5 序号 5	6. 1. 10	+	+	+	每年
9	耐碱性	表 5 序号 5	6. 1. 11	+	+	+	每年
10	人工加速耐候性	表 5 序号 5	6. 1. 12	+	+	+	每年
11	密度	表 5 序号 6	6. 4. 1	+	+	+	每年
12	凝胶时间	表 5 序号 7	6. 4. 2	+	+	+	每年
13	不粘胎干燥时间	表 5 序号 8	6. 4. 3	+	+	+	每年
14	遮盖率	表 5 序号 9	6. 4. 4	+	+	+	每年
15	耐磨性	表 5 序号 10	6. 4. 5	+	+	-	每年
16	涂层低温抗裂性	表 5 序号 11	6. 4. 6	+	+	+	每年
17	附着性	表 5 序号 12	6. 4. 7	+	-	-	每年
18	柔韧性	表 5 序号 13	6. 4. 8	+	-	-	每年

说明:1. “+” 是检验项目,“-” 是不检验项目。

2. 人工加速耐候性能四年一个周期。

3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。

表18 水性路面标线涂料确认检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	普通型	反光型	检验频次
1	容器中状态	表 6 序号 1	6. 1. 3	+	+	每年
2	预混玻璃珠含量	表 6 序号 2	6. 1. 4	-	+	每年
3	预混玻璃珠成圆率	表 6 序号 2	6. 1. 5	-	+	每年
4	有害物质含量	表 6 序号 3	6. 1. 6	+	+	每年
5	施划性能	表 6 序号 4	6. 1. 7	+	+	每年
6	涂层外观	表 6 序号 5	6. 1. 8	+	+	每年
7	色度性能	表 6 序号 5	6. 1. 9	+	+	每年
8	耐水性	表 6 序号 5	6. 1. 10	+	+	每年
9	耐碱性	表 6 序号 5	6. 1. 11	+	+	每年
10	人工加速耐候性	表 6 序号 5	6. 1. 12	+	+	每年
11	密度	表 6 序号 6	6. 5. 1	+	+	每年
12	黏度	表 6 序号 7	6. 5. 2	+	+	每年
13	不粘胎干燥时间	表 6 序号 8	6. 5. 3	+	+	每年
14	遮盖率	表 6 序号 9	6. 5. 4	+	+	每年
15	耐磨性	表 6 序号 10	6. 5. 5	+	+	每年
16	冻融稳定性	表 6 序号 11	6. 5. 6	+	+	每年
17	早期耐水性	表 6 序号 12	6. 5. 7	+	+	每年
18	附着性	表 6 序号 13	6. 5. 8	+	-	每年
19	固体含量	表 6 序号 14	6. 5. 9	+	+	每年

- 说明:1. “+” 是检验项目, “-” 是不检验项目。
2. 人工加速耐候性能四年一个周期。
3. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 280-2022中编号。

路面防滑涂料

例行检验参照 JT/T 712-2008《路面防滑涂料》第6章中出厂检验的要求。检验项目及频次至少执行表19、表20的规定。

表 19 热熔型路面防滑涂料例行检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	检验频次
1	涂膜外观	表 1 序号 1	5. 3. 1	每批
2	耐水性	表 1 序号 2	5. 3. 2	每批
3	耐碱性	表 1 序号 3	5. 3. 3	每批
4	涂层低温抗裂性	表 1 序号 4	5. 3. 4	每批
5	不粘胎干燥时间	表 2 序号 1	5. 4. 1	每批
6	抗压强度	表 2 序号 2	5. 4. 2	每批
7	耐变形性	表 2 序号 3	5. 4. 3	每批
8	加热稳定性	表 2 序号 4	5. 4. 4	每批
9	莫氏硬度	表 4 序号 1	5. 6. 1	每批
10	骨料粒径	表 4 序号 1	5. 6. 2	每批

说明: 1. 人工加速耐候性能四年一个周期。
2. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 712-2008中编号。

表 20 冷涂型路面防滑涂料例行检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	检验频次
1	涂膜外观	表 1 序号 1	5. 3. 1	每批
2	耐水性	表 1 序号 2	5. 3. 2	每批
3	耐碱性	表 1 序号 3	5. 3. 3	每批
4	涂层低温抗裂性	表 1 序号 4	5. 3. 4	每批
5	基料在容器中的状态	表 3 序号 1	5. 5. 1	每批
6	凝胶时间	表 3 序号 2	5. 5. 2	每批
7	基料附着性	表 3 序号 3	5. 5. 3	每批
8	不粘胎干燥时间	表 3 序号 4	5. 5. 4	每批
9	莫氏硬度	表 4 序号 1	5. 6. 1	每批
10	骨料粒径	表 4 序号 1	5. 6. 2	每批

说明: 1. 人工加速耐候性能四年一个周期。
2. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 712-2008中编号。

确认检验参照JT/T 712-2008《路面防滑涂料》第6章中型式检验的要求。检验项目及频次至

少执行表21、表22的规定。

表 21 热熔型路面防滑涂料确认检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	检验频次
1	涂膜外观	表 1 序号 1	5. 3. 1	每两年
2	耐水性	表 1 序号 2	5. 3. 2	每两年
3	耐碱性	表 1 序号 3	5. 3. 3	每两年
4	涂层低温抗裂性	表 1 序号 4	5. 3. 4	每两年
5	抗滑性, BPN值	表 1 序号 5	5. 3. 5	每两年
6	人工加速耐候性	表 1 序号 6	5. 3. 6	每两年
7	不粘胎干燥时间	表 2 序号 1	5. 4. 1	每两年
8	抗压强度	表 2 序号 2	5. 4. 2	每两年
9	耐变形性	表 2 序号 3	5. 4. 3	每两年
10	加热稳定性	表 2 序号 4	5. 4. 4	每两年
11	莫氏硬度	表 4 序号 1	5. 6. 1	每两年
12	骨料粒径	表 4 序号 1	5. 6. 2	每两年

说明: 1. 人工加速耐候性能四年一个周期。
2. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 712-2008中编号。

表 22 冷涂型路面防滑涂料确认检验项目和要求

序号	检验项目	技术要求	试验方法	检验频次
1	涂膜外观	表 1 序号 1	5. 3. 1	每两年
2	耐水性	表 1 序号 2	5. 3. 2	每两年
3	耐碱性	表 1 序号 3	5. 3. 3	每两年
4	涂层低温抗裂性	表 1 序号 4	5. 3. 4	每两年
5	抗滑性, BPN值	表 1 序号 5	5. 3. 5	每两年
6	人工加速耐候性	表 1 序号 6	5. 3. 6	每两年
7	基料在容器中的状态	表 3 序号 1	5. 5. 1	每两年
8	凝胶时间	表 3 序号 2	5. 5. 2	每两年
9	基料附着性	表 3 序号 3	5. 5. 3	每两年
10	不沾胎干燥时间	表 3 序号 4	5. 5. 4	每两年
11	莫氏硬度	表 4 序号 1	5. 6. 1	每两年
12	骨料粒径	表 4 序号 1	5. 6. 2	每两年

说明: 1. 人工加速耐候性能四年一个周期。
2. 表中技术要求、试验方法所列的条款编号为JT/T 712-2008中编号。

5) 产品防护与交付

产品的标志、包装、运输和贮存应符合认证依据标准的要求。

6.2.3 产品一致性检查

交科院检测检查员在经企业确认合格的产品中，随机抽取认证产品进行一致性检查，若认证涉及多个单元的产品，应对每个单元产品至少抽取一个规格型号进行一致性检查。一致性检查包括但不限于下述内容：

- 1) 认证产品的名称、规格、型号及必要的标识标注等与产品检验报告、申请书及其他技术资料相一致；
- 2) 认证产品的设计、结构及工艺文件与产品检验报告及其他技术资料相一致；
- 3) 认证产品使用的关键件与申请或经确认的关键件清单信息相一致。

6.2.4 检查时间

现场检查人日数根据所申请认证产品的单元数量、企业的生产规模和生产场地布局确定。一个认证单元的初始工厂检查人日数为1-2人日，每增加一个认证单元，相应增加0.5-1人日；当生产企业在同一质量管理体系下存在多个生产场所时，检查应覆盖所有场所，原则上每增加一个场所增加 1 人日。不同的生产场所分别计算人日数。

6.2.5 检查结论

现场检查结论可分为以下三种情况：

1) 现场检查通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查均通过，且现场检查未发现不符合项。

2) 验证纠正措施合格后通过

工厂保证能力检查和产品一致性检查发现存在一般不符合项，可允许限期整改，报检查组书面资料验证或现场验证其措施有效的，现场检查通过。

3) 现场检查不通过

产品一致性检查和工厂保证能力检查发现存在系统性的严重缺陷等问题，应判定现场检查不通过或终止检查。

6.3 认证复核

交科院检测依据相应产品的认证规则，对确定活动及其结果的适宜性、充分性和有效性进行验证。

6.4 认证决定

交科院检测依据复核结果做出是否通过认证的决定。认证决定的分类如下：

- 1) 满足认证要求，批准颁发全部申请认证产品型号规格的认证证书；
- 2) 部分满足认证要求，批准颁发通过部分的申请认证产品型号规格的认证证书；
- 3) 不满足认证要求，向认证委托人说明原因，并出具不予颁发认证证书的《认证决定通知书》；
- 4) 暂缓做出认证决定，补充相关证明材料。

6.5 认证时限

认证时限是指自受理认证申请并签订认证合同之日起至颁发认证证书止所实际发生的工作日，详见《交通产品认证通用方案》。

7 获证后的监督

7.1 监督频次

交科院检测一般在企业获证后 6 至 12 个月内安排监督，每次监督时间间隔不超过 12 个月，详见《交通产品认证通用方案》。

7.2 监督内容

每次监督应覆盖所有生产企业（场所），并覆盖全部有效证书，监督的内容应包括：

- 1) 工厂质量保证能力监督检查；
- 2) 产品一致性监督检查；
- 3) 当获证产品出现质量问题时，应组织实施产品抽样检测/检查；
- 4) 上一次认证不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标识使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

监督内容详见《交通产品认证通用方案》。

7.3 监督检查人日

原则上，监督检查人日数应不少于初次现场检查人日数的 1/2。管理体系运行情况有变化时，需重新核定。

7.4 监督检查结论

监督检查结论可分为监督检查通过、验证纠正措施合格后通过和监督检查不通过，详见《交通产品认证通用方案》。

7.5 监督检查结果评价

交科院检测对监督检查结论等信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持产品认证证书、使用产品认证标识。评价不通过的，交科院检测按照本规则认证证书的规定依据相应情形做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

8 交通产品认证证书

8.1 证书的保持

交通产品认证证书(以下简称认证证书或证书)的有效期为 3 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督来保持。

8.2 证书的变更

获证企业变更组织机构、生产地址等；获证产品变更生产工艺、关键部件、结构、产品名称/型号等；或产品所依据的认证标准更新及发生其他影响认证结果的变更是时，获证企业应向交科院检测提交书面变更申请。交科院检测评价变更内容与原认证范围的一致性程度，并根据差异进行补充评审、检验或检查。

对符合要求的，交科院检测应批准变更，换发新证书。新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。详见《交通产品认证通用方案》。

8.3 证书的扩大与缩小

在认证证书有效期范围内，认证委托人需扩大认证范围的，扩大单元部分应按初次认证程序进行。

在认证单元内扩展认证产品时，认证委托人提供的材料应符合认证要求，并在下次监督检查是给予验证。

对于需在年度监督时减少认证单元的，应酌情减少现场检查人日数。

8.4 证书的暂停、恢复、注销和撤销书

证书的使用应符合交科院检测《认证证书和认证标志管理办法》的规定。认证证书的

暂停、恢复、注销和撤销详见《交通产品认证通用方案》。

9 交通产品认证标志

通过认证并取得认证证书的企业可在获准认证的产品本体、铭牌、包装、随行文件（如说明书、合格证等）、操作系统、电子销售平台等位置使用或展示交通产品认证标志（以下简称标志）。获证企业在使用标志时，应符合交科院检测《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

10 申诉和投诉

申/投诉人可通过在交科院检测网站公布的电话、邮箱等方式，向交科院检测提出申诉或投诉，受理范围、方式及处理参见交科院检测公开文件《申诉、投诉和争议处理管理办法》。

11 认证收费

认证收费标准由交科院检测按照有关规定制定，依据交科院检测公开文件《产品认证收费标准》执行。

12 认证责任

认证委托人对其所提交的委托资料及样品的知识性、合法性负责。

检验检测机构对检测结果和检测报告负责。

交科院检测及其委派的工厂检查员对工厂检查结论负责。

交科院检测对做出的认证结论负责。