

# 山东省住房和城乡建设厅

鲁建节科函[2024]7号

## 山东省住房和城乡建设厅 关于印发《山东省建筑节能技术产品 应用认定工作指南》的通知

各市住房城乡建设局,各有关单位:

为进一步规范我省建筑节能技术产品应用认定工作,确保认定实施质量,引导生产应用先进、成熟、可靠的建筑节能技术产品,依据《山东省民用建筑节能条例》《山东省建筑节能技术产品应用认定管理办法》(鲁建节科字[2022]8号)、《山东省建筑节能技术产品应用认定技术要求(第一批)》(鲁建节科函[2022]10号)等,结合全省实际,制定本工作指南。

### 一 认定程序

山东省建筑节能技术产品应用认定办理时限为自收到申请材料起10个工作日。

#### (一) 申报

建筑节能技术产品的生产者自愿提出申请办理→登录“山东

省人民政府”→“一网通办”→输入“建筑节能技术产品认定”→选择“地市”→点击“立即办理”→选择“法人登录”→选择企业→填写“基本信息”→填写“表单信息”→提交方式选择“电子”，按要求上传附件(申请资料)→提交。

办理进度查询：申请单位→法人登录→“办件进度查询”，查看认定办理反馈信息。

## (二) 审查

资料符合要求的技术产品，进入审批环节。不符合要求的，由受理单位填写一次性告知意见后，资料退回至申报单位。完成时限：收到资料起3个工作日。

## (三) 审批

对通过审查的资料进行复查审批，必要时可进行生产现场核查。符合要求的，进入公示环节。不符合要求的，填写一次性告知意见后，资料退回至申报单位。完成时限：审查通过后1个工作日。

## (四) 公示

通过审批的技术产品，进入公示期。公示期间有异议的，由受理节能认定的设区市住房城乡建设主管部门进行复核。对异议确认存在的，终止节能认定程序；对异议不存在、证据不足等情况，继续节能认定程序。公示时限：审批通过后5个工作日。

## (五) 颁证

通过公示的，颁发电子证照并生成证照查询信息。完成时限：

公示通过后 1 个工作日。

## **(六) 查询**

扫描二维码,显示电子证照的照面信息,包含企业基本信息、二维码信息、发证机关、电子印章、主要性能指标等,其中,主要性能指标标注内容见附件 1。

## **二 审查要点**

(一)技术产品应在鲁建节科字〔2022〕8 号文件规定的“认定目录”之内,且符合规定的“认定条件”。

(二)技术产品及其生产设备、生产能力、检测设备、生产工艺流程应符合现行国家《产业结构调整指导目录》有关要求,未纳入限制类、淘汰类目录。有关限制类及淘汰类目录见附件 2,有关技术产品参考生产条件见附件 3。

(三)型式检验报告应由具备资质的检测机构出具。

(四)执行国家标准、行业标准、山东省地方标准的技术产品,型式检验报告的型式检验项目、性能指标等应符合鲁建节科函〔2022〕10 号文件要求。

(五)执行企业标准的技术产品,其标准已在“企业标准信息公共服务平台”上发布,且应编制规范,规定的型式检验项目及性能指标应符合或优于现行国家标准、行业标准或山东省地方标准的要求;其型式检验报告的检验项目及性能指标应符合发布的企业标准要求。

(六)执行企业标准的墙体保温系统类技术产品,认定产品名

称中应明确保温材料种类,其中保温装饰板外保温系统类技术产品名称中还应明确面板种类。

### 三 监督管理

#### (一) 撤证情形

颁发节能认定证书后,发现认定企业存在以下情形之一者,撤销其认定证书:

1. 提供虚假信息、资料,以欺骗等不正当手段取得认定的。
2. 涂改、倒卖、租借、转让、伪造、冒用认定证书等的。
3. 技术产品性能指标已不符合现行国家标准、行业标准、山东省地方标准有关要求的。
4. 技术产品列入国家、省淘汰目录的。
5. 法律法规等规定的其他相关情形。

#### (二) 撤证程序

1. 确认撤证情形的,在认定网办系统撤证环节中依据有关法律法规等要求填写告知意见书,撤销其认定证书。

2. 撤销其认定证书后,处理结果应在设区市住房城乡建设局官网向社会公布。

#### (三) 异议处理

1. 节能认定公示期间有异议的,由受理节能认定的设区市住房城乡建设主管部门进行复核,对异议确认存在的,终止节能认定程序;对异议不存在或证据不足等原因无法确认存在的,继续节能认定程序。

2. 节能认定电子证照制发后有异议的,由受理异议的设区市住房和城乡建设主管部门依据有关法律法规进行复核并处理。

附件:1. 认定电子证照主要性能指标内容

2.《产业结构调整指导目录(2024年本)》有关限制类及  
淘汰类目录

3. 建筑节能技术产品参考生产条件

山东省住房和城乡建设厅

2024年11月5日



## 附件 1

# 山东省建筑节能技术产品应用认定电子证照 主要性能指标内容

类别	序号	产品名称	主要性能指标内容
砖类	1	烧结多孔/空心砖	孔洞率、强度等级、密度等级。
	2	混凝土多孔砖	孔洞率、抗压强度。
	3	蒸压灰砂/粉煤灰砖	抗压强度、干燥收缩值。
	4	蒸压灰砂/粉煤灰多孔砖	孔洞率、强度等级、干燥收缩值。
砌块类	1	粉煤灰/轻集料/普通混凝土小型空心砌块	强度等级、碳化系数。
	2	蒸压加气混凝土砌块	干密度、立方体抗压强度、干燥收缩值、导热系数。
	3	石膏砌块	表观密度、断裂荷载、软化系数。
	4	装饰混凝土砌块	强度等级、相对含水率。
墙板类	1	建筑隔墙用轻质条板	抗压强度、干燥收缩值、含水率。
	2	玻璃纤维增强水泥轻质多孔隔墙条板	干燥收缩值、吊挂力、含水率。
	3	石膏空心条板	抗弯破坏荷载、板自重倍数。
	4	蒸压加气混凝土板	蒸压加气混凝土抗压强度、干燥收缩值、导热系数、蒸压加气混凝土板钢筋粘着力
墙体保温系统类	1	复合保温砌块墙体系统	1. 砌块：干密度、抗压强度、干燥收缩值、含水率、抗冻性；2. 砌筑砂浆和抹面砂浆：粘结强度、保水率；3. 抗裂砂浆：拉伸粘结强度（与水泥砂浆）耐水；4. 热阻实测值。
	2	薄抹灰类外墙外保温系统	1. 保温材料：密度、导热系数、垂直于板面方向的抗拉强度、燃烧性能等级；2. 胶粘剂/粘结砂浆：拉伸粘结强度（与保温材料）耐水；3. 抹面胶浆：拉伸粘结强度（与保温材料）耐水；4. 系统耐候性。

类别	序号	产品名称	主要性能指标内容
	3	复合保温板类 外墙外保温系统	1. 保温材料：密度、导热系数、垂直于板面方向的抗拉强度、燃烧性能等级；2. 复合保温板：面密度/单位面积质量、拉伸粘结强度耐水；3. 胶粘剂/粘结砂浆：拉伸粘结强度（与复合保温板）耐水；4. 抹面胶浆：拉伸粘结强度（与复合保温板）耐水；5. 系统耐候性。
	4	保温装饰板类 外墙外保温系统	1. 保温材料：密度、导热系数、垂直于板面方向的抗拉强度、燃烧性能等级；2. 保温装饰板：单位面积质量、拉伸粘结强度耐水；3. 胶粘剂/粘结砂浆：拉伸粘结强度（与保温装饰板）耐水；4. 系统耐候性。
	5	复合外模板现浇混凝土 类复合保温系统	1. 保温材料：密度、导热系数、垂直于板面方向的抗拉强度、燃烧性能等级；2. 复合外模板：面密度、抗冲击强度、抗折荷载；3. 抗裂砂浆：拉伸粘结强度（与保温浆料）耐水；4. 系统耐候性。
	6	钢丝网架（片）板现浇混 凝土类复合保温系统	1. 保温材料：密度、垂直于板面方向的抗拉强度导热系数、燃烧性能等级；2. 钢丝网片：焊点抗拉力，钢丝抗拉强度，镀锌层质量；3. 热阻实测值。
门窗类	1	外窗产品	抗风压性能、气密性能、水密性能、保温性能（传热系数）、空气声隔声性能、中空玻璃露点、反复启闭。
	2	幕墙产品	抗风压性能、气密性能、水密性能、保温性能（传热系数）、中空玻璃露点、结构胶相容性和粘接性、幕墙板块制造质量、主型材（力学性能、壁厚、涂层）。
<p>注：1. 主要性能指标里保温材料的类别要注明（例：模塑聚苯板或 EPS）；</p> <p>2. 主要性能指标数值按照执行标准里的参数执行，热阻按照实测值执行，并注明单位；</p> <p>3. 执行企业标准的技术产品主要性能指标参照上述相关产品执行。</p>			

## 附件 2

# 《产业结构调整指导目录(2024 年本)》 相关限制类及淘汰类目录

### 一 限制类

(一)6000 万标砖/年(不含)以下的烧结砖及烧结空心砌块生产线。

(二)15 万立方米/年(不含)以下的加气混凝土生产线。

(三)15 万平方米/年(不含)以下的石膏(空心)砌块生产线、单班 5 万立方米/年(不含)以下的混凝土小型空心砌块生产线。

(四)3 万吨/年以下岩(矿)棉制品生产线。

### 二 淘汰类

(一)石灰土立窑、砖瓦轮窑以及立窑、无顶轮窑、马蹄窑等土窑。

(二)手工切割加气混凝土生产线、非蒸压养护加气混凝土生产线。

(三)非烧结、非蒸压粉煤灰砖生产线。

(四)简易移动式混凝土砌块成型机、附着式振动成型台。

(五)单班 1 万立方米/年以下的混凝土砌块固定式成型机。

(六)人工浇筑、非机械成型的石膏(空心)砌块生产工艺。

(七)25A 空腹钢窗。

(八)非机械生产的中空玻璃、双层双框各类门窗及单腔结构型的塑料门窗。

## 附件 3

# 建筑节能技术产品参考生产条件

## 一 烧结制品

(一)生产场地:应在厂房内进行,严禁露天作业。

(二)生产设备:6000 万标砖/年(含)以上的烧结砖及烧结空心砌块生产线;硬塑挤出机或半硬塑挤出机、隧道窑、搅拌机、破碎机、箱式给料机、陈化仓(页岩砖或煤矸石砖)。

(三)检测设备:可委托检测,应有完善的检测制度和检测记录(按产品标准规定执行)。

(四)各种原材料不准露天存放。

## 二 混凝土制品

(一)生产场地:应在厂房内进行,严禁露天作业。

(二)生产设备:单班 5 万立方米/年(含)以上的混凝土小型空心砌块生产线。

(三)检测设备:可委托检测,应有完善的检测制度和检测记录(按产品标准规定执行)。

(四)各种原材料不准露天存放,产品堆放场地要硬化,并有排水措施,做到底层不受潮,上层不雨淋。

## 三 蒸压加气混凝土制品

(一)生产场地:应在厂房内进行,严禁露天作业。

(二)生产设备:

1. 蒸压砖制品生产设备:破碎机、球磨机、螺旋计量器、双轴搅拌机、皮带运输机、对辊机或行星式轮碾机、计量设备(板式喂料机或电子皮带秤)、压砖机、蒸压釜(直径 2 米×长度 21m 不小于 3 条或直径 2 米以上×长度 31m 以上不小于 2 条),具有蒸汽来源(蒸汽压力不低于 1.3MPa)。

2. 蒸压加气混凝土块(板)生产设备:15 万立方米/年(含)以上的加气混凝土生产线;球磨机、搅拌罐、模具、切割机、蒸压釜,具有蒸汽来源(蒸汽压力不低于 1.3MPa)。

(三)加气板材的钢筋网片应进行防腐防锈处理。

(四)检测设备:压力机、有效 CaO 分析仪、0.08mm 方孔筛、成型水分测量仪、电热鼓风干燥箱、电子天平或可委托检测,应有完善的检测制度和检测记录(按产品标准规定执行)。

(五)各种原材料不准露天存放;产品堆放场地要硬化,并有排水措施,做到底层不受潮。

#### **四 墙板制品**

(一)生产场地:应在厂房内进行,严禁露天作业。

(二)生产设备:搅拌机、浇注机、机械成型机等,禁止人工浇筑、非机械成型。

(三)检测设备:可委托检测,应有完善的检测制度和检测记录(按产品标准规定执行)。

(四)各种原材料不准露天存放;产品堆放场地要硬化,并有排水措施,做到底层不受潮,上层不雨淋。

## **五 墙体保温系统**

(一)生产场地:应在厂房内进行,严禁露天作业。

(二)生产设备:板(块)材生产线或双轴卧式砂浆搅拌机。

(三)双轴卧式搅拌机单次实际混合能力应不低于 1m<sup>3</sup>,应配备物料自动提升装置、除尘设备、自动计量封装机。

(四)产品外包装应注明企业名称、产品名称、执行标准、重量、生产日期和有效期。

(五)检测设备:拉拔试验机、抗折试验机、抗压试验机和小型砂浆搅拌机或可委托检测,应有完善的检测制度和检测记录(按产品标准规定执行)。

(六)各种原材料不准露天存放,库房采取防潮措施,产品堆放场地要硬化,并有排水措施,做到底层不受潮,上层不雨淋。

## **六 门窗产品**

(一)生产场地:应在厂房内进行,严禁露天作业。

(二)生产设备及检测设备:

1. 铝合金门窗生产设备:双头切割机、端面铣床(或组合冲床)、仿型铣床、隔热型材组角机、钻床、角码切割机等设备或成套自动化/智能化生产线。

铝合金门窗检测设备:表面涂层测厚仪、硬度钳、深度游标卡尺、塞尺、游标卡尺、测力计、万能角度尺、钢卷尺、钢直尺等。

2. 塑料门窗生产设备：自动焊机(三位以上)、双头切割机、V型锯、清角机、锁孔槽加工机、端面铣床、螺钉紧固机、水槽铣、玻璃压条锯等设备或成套自动化/智能化生产线。

塑料门窗检测设备：焊角强度测试仪、深度游标卡尺、游标卡尺、塞尺、测力计、万能角度尺、钢卷尺、钢直尺。

3. 玻璃钢门窗生产设备：双头切割机、端面铣床、仿型铣床、钻床、水槽铣、玻璃压条锯等设备或成套自动化/智能化生产线。

玻璃钢门窗检测设备：角强度测试仪、漆膜画格仪、深度游标卡尺、游标卡尺、塞尺、弹簧秤、万能角度尺、钢卷尺、钢直尺。

4. 玻纤增强聚氨酯门窗生产设备：双头切割机、端面铣床、仿型铣床、钻床、压条锯等设备，切割、钻铣设备应密封处理，配备锯屑吸尘器。

玻纤增强聚氨酯门窗检测设备：同玻璃钢门窗检测设备。

5. 铝木复合门窗生产设备：生产设备除同铝合金门窗要求外，应具备以下木材烘干、加工机械：

木包铝(a型,木少铝多)：在铝合金门窗基础上增加木材锯切用双头锯、45°V口锯、码钉机、四面刨、直钉枪、打磨机、泡漆槽或立式浇淋线、喷漆房、喷枪、车间除尘设备。

铝包木(b型,木多铝少)：在铝合金门窗基础上增加木型材成型加工中心、木材锯切用双头锯、45°V口锯、组框机、四面刨、电木铣、横向仿形铣、直钉枪、打磨机、泡漆槽或立式浇淋线、喷漆房、喷枪、车间除尘设备。

铝木复合门窗检测设备:除同铝合金门窗要求外,应具备木材含水率测定仪。

6. 铝塑复合门窗生产设备:一般塑料型材部分不再进行焊接,生产设备同铝合金门窗要求。

铝塑复合门窗检测设备:同铝合金门窗要求。

7. 室外实木门窗生产设备:木材烘干设备、加工机械:木型材成型加工中心、木材锯切用双头锯、45°V口锯、组框机、四面刨、电木铣、横向仿形铣、直钉枪、打磨机、泡漆槽或立式浇淋线、喷漆房、喷枪、车间除尘设备。

室外实木门窗检测设备:应具备木材含水率测定仪。

8. 钢塑共挤门窗生产设备:双头切割机(钢材专用锯片)、专用铣床、端面铣床、自动焊机(三位以上)、仿形铣床、水槽铣、玻璃压条锯等设备。

钢塑共挤门窗检测设备:同塑料门窗要求。

9. 铝塑共挤门窗生产设备:双头切割机、专用铣床、端面铣床、自动焊机(三位以上)、仿形铣床、水槽铣、玻璃压条锯等设备。

铝塑共挤门窗检测设备:同塑料门窗要求。

## **七 玻璃幕墙产品**

(一)生产场地:应在厂房内进行,严禁露天作业。隐框、半隐框玻璃幕墙生产企业应有独立、洁净的能满足温湿度要求的注胶和养护车间,面积应不少于100平方米;生产单元式隐框、半隐框玻璃幕墙时,注胶和养护车间面积应不少于200平方米。

(二)生产设备及检测设备：

1. 构件式玻璃幕墙生产设备：双头切割机、单头切割机、冲床、铣床、组角机、打胶设备、焊接设备。

构件式玻璃幕墙检测设备：经纬仪(激光全站仪)、水准仪、表面涂层测厚仪、硬度钳、游标卡尺、游标深度尺、2m靠尺、钢卷尺、万能角度尺、塞尺等。

2. 单元式玻璃幕墙生产设备：双头切割机、单头切割机、冲床、铣床、机加工中心或多头钻床、组角机、双组分打胶设备、焊接设备。

单元式玻璃幕墙检测设备：同构件式玻璃幕墙。

信息公开属性:此件主动公开

---

山东省住房和城乡建设厅办公室

2024年11月5日印发

---