

带格式的: 字体: 小二, 字
符缩放: 50%

带格式的: 两端对齐

特种劳动防护用品 生产许可证实施细则

2009-03-11 公布

2009-05-01 实施

删除的内容: 1

删除的内容: 20

删除的内容: 03

全国工业产品生产许可证办公室

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

目 录

| | |
|-------------------------------------|-------------|
| 1 总则 | (1) |
| 2 工作机构 | (3) |
| 3 企业取得生产许可证的基本条件 | (4) |
| 4 许可程序 | (4) |
| 4.1 申请和受理 | (4) |
| 4.2 企业实地核查 | (6) |
| 4.3 产品抽样与检验 | (6) |
| 4.4 审定和发证 | (7) |
| 4.5 集团公司的生产许可 | (7) |
| 5 审查要求 | (7) |
| 5.1 企业生产特种劳动防护用品产品的产品标准及相关标准 | (7) |
| 5.2 企业生产特种劳动防护用品产品必备的生产设备和检测设备 | (19) |
| 5.3 特种劳动防护用品产品生产许可证企业实地核查办法 | (22) |
| 5.4 特种劳动防护用品产品生产许可证检验规则 | (22) |
| 6 证书和标志 | (52) |
| 6.1 证书 | (52) |
| 6.2 标志 | (53) |
| 7 委托加工备案程序 | (53) |
| 8 监督检查 | (54) |
| 9 收费 | (55) |
| 10 工作人员守则 | (55) |
| 11 附则 | (55) |
| 附件 1 特种劳动防护用品产品生产许可证企业实地核查办法 | (56) |
| 附件 2 特种劳动防护用品产品生产许可证检验机构名单 | (69) |

特种劳动防护用品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好特种劳动防护用品生产许可证发证工作,依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令 第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质量监督检验检疫总局令 第 80 号)、《关于印发<工业产品生产许可证省级发证工作规范>的通知》(国质检监[2006]413 号)等规定,制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用特种劳动防护用品的,适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产特种劳动防护用品,任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的特种劳动防护用品。

1.3 本实施细则适用于特种劳动防护用品。

特种劳动防护用品的申证产品单元、产品品种及规格型号(见表 1)。

删除的内容:

2009-02
<sp>
全国工业产品生产许可证办
公室
-----分页符-----

表 1 产品单元、产品品种及规格型号

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 |
|----|--------|--------------------|--|
| 1 | 安全 帽 | 塑料 | 普通型、 特殊型(防静电、电绝缘、侧向刚性、阻燃、耐低温) |
| | | 玻璃钢 | |
| | | 橡胶 | |
| | | 金属 | |
| | | 植物编织 | |
| 2 | 安全 带 | 围杆作业类 (生产型、组装型) | DW1Y、DxW2Y、DW1F、T1W2Y、T2W2Y |
| | | 悬挂作业类 (生产型、组装型) | J1XY、J2XY、T1XB、T2XB、T3XB、 T4XB、LXY、DxXY、T1XY、T2XS |
| | | 攀登作业类 (生产型、组装型) | TPG、T1PH、T2PH |
| 3 | 安全 网 | 平 网 | P-长×宽 |
| | | 立 网 | L-长×宽 |
| | | 密目式安全立网 | ML-长×宽 |
| 4 | 焊接眼面护具 | 钢板纸面罩 | HM-1 手持式、HM-2-A 头戴式、 |
| | | 塑料面罩 | HM-3-A 安全帽与面罩连接式、HM-4 头盔式 |
| | | 滤光片 | 遮光号: 1.2# ~ 16# |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 |
|----|---------------------|-------------------|---|
| | | 眼镜 | |
| 5 | 防冲击眼护具 | 眼镜 | |
| | | 眼罩 | L、M、H |
| | | 面屏 | |
| 6 | 阻燃防护服 | ————— | ————— |
| 7 | 防静电工作服 | ————— | A级、B级 |
| 8 | 防静电毛针织服 | ————— | A级、B级 |
| 9 | 防静电鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、线缝、 硫化 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| | | 胶底布鞋 | |
| | | 聚氨酯底布鞋 | |
| | | 全橡胶鞋 | ————— |
| | | 全聚合鞋 | ————— |
| 10 | 导电鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、线缝、 硫化 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| | | 胶底布鞋 | |
| | | 聚氨酯底布鞋 | |
| | | 全橡胶鞋 | ————— |
| | | 全聚合鞋 | ————— |
| 11 | 保护足趾 安全鞋 | 胶底皮鞋 | 安全型胶粘、安全型模压、安全型注射、安全型线缝、 安全型硫化 、防护型胶粘、防护型模压、 防护型注射 、防护型线缝、 防护型硫化 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| | | 全橡胶鞋 | ————— |
| | | 全聚合鞋 | ————— |
| 12 | 防刺穿鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、线缝、 硫化 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| | | 全橡胶鞋 | ————— |
| | | 全聚合鞋 | ————— |
| 13 | 电绝缘鞋 | 胶底皮鞋 | 6kV 胶粘、6kV 模压、6kV 注射、6kV 硫化 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| | | 胶底布鞋 | 5kV 胶粘、5kV 模压、5kV 注射、5kV 硫化 |
| | | 聚氨酯底布鞋 | 15kV 胶粘、15kV 模压、15kV 注射、15kV 硫化 |

删除的内容: —————

删除的内容: 、辊压

删除的内容: 、辊压

删除的内容: 、

删除的内容: 安全

删除的内容: (靴)

删除的内容: (靴)

删除的内容: 面

删除的内容: 面

删除的内容: 面

删除的内容: 、5kV 辊压

删除的内容: 15kV 辊压

删除的内容: 面

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 |
|----|---------------|--------|--------------------------|
| | | 全橡胶鞋 | 6kV、10kV、15kV、20kV、30kV |
| | | 全聚合鞋 | |
| 14 | 耐化学品的工业用橡胶靴 | —— | —— |
| 15 | 耐化学品的工业用塑料模压靴 | —— | —— |
| 16 | 耐油防护鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、线缝、硫化 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| | | 全橡胶鞋 | —— |
| | | 全聚合鞋 | —— |
| 17 | 防寒鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、线缝 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| 18 | 耐热鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、线缝 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | |
| 19 | 防水鞋 | 全橡胶鞋 | —— |
| | | 全聚合鞋 | —— |
| 20 | 耐酸(碱)手套 | 橡胶 | —— |
| | | 乳胶 | |
| | | 塑料 | |
| | | 浸塑 | |
| 21 | 带电作业用绝缘手套 | 橡胶 | 1型(3kV)、2型(6kV)、3型(10kV) |
| | | 乳胶 | |
| 22 | 耐油手套 | 橡胶 | —— |

- 删除的内容: 胶底胶面
- 删除的内容: 。
- 删除的内容: 聚氨酯底胶面
- 删除的内容: 胶粘、6kV模压、6kV注射、6kV硫化
- 删除的内容: 。
- 删除的内容: 胶粘、10kV模压、10kV注射、10kV硫化
- 删除的内容: 。
- 删除的内容: 胶粘、15kV模压、15kV注射、15kV硫化
- 删除的内容: 。
- 删除的内容: 胶粘、20kV模压、20kV注射、20kV硫化
- 删除的内容: 。
- 删除的内容: 胶粘、30kV模压、30kV注射、30kV硫化
- 删除的内容: 胶底塑料面
- 删除的内容: 。
- 删除的内容: 聚氨酯底塑料面
- 删除的内容: 防护
- 删除的内容: (靴)
- 删除的内容: 耐寒防护鞋(靴)
- 删除的内容: 防护
- 删除的内容: (靴)
- 删除的内容: 全橡胶鞋
- 删除的内容: 耐水防护鞋(靴)
- 删除的内容: 胶粘、模压、注射、线缝、硫化
- 删除的内容: 胶粘、模压、注射
- 删除的内容: 胶
- 删除的内容: 本实施细则

1.4 本实施细则在实施过程中,将根据相关产品的国家(行业)标准和技术要求的变化、国家产业政策的调整,以及实施细则在实施过程中发现的问题,动态修订、补充、完善。

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)负责特种劳动防护用品生产许可证统一管理工作,统一发布省级质量技术监督局发证的产品目录并适时进行调整,统一制定并公布产品实施细则,统一规定证书式样,并采取不定期检查的方式,对省级质量技术监督局的发证工作质量进行监督检查。

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)负责特种劳动防护用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)是全国许可证办公室的办事

机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室特种劳动防护用品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国家劳动保护用品质量监督检验中心(北京),受全国许可证办公室的委托,组织起草相关产品实施细则;跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化,及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议。审查部配合省级质量技术监督局组织进行特种劳动防护用品生产许可证实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室特种劳动防护用品审查部

地 址:北京市宣武区陶然亭路 55 号

邮政编码: 100054

电 话: 010-63524198, 010-63519250

传 真: 010-63524198, 010-63520770

电子信箱: Lbjz_bj@163.com

联 系 人: 杨文芬 臧兰兰

2.3 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内特种劳动防护用品生产许可省级发证的受理、审查、批准、发证以及生产许可证监督和管理的工作。

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内特种劳动防护用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特种劳动防护用品生产许可证的监督检查工作。

2.4 特种劳动防护用品生产许可证的检验机构名单(见附件 2)。

3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证,应当符合下列条件:

3.1 有营业执照;

3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员;

3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验~~检疫~~手段;

3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件;

3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度;

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;

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。

法律、行政法规有其他规定的,还应当符合其规定。

4 许可程序

4.1 申请和受理

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

删除的内容: 检疫检疫

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

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》封面的“产品类别”、“产品名称”填写“特种劳动防护用品”；“联系电话”填写固定电话和移动电话；填写《全国工业产品生产许可证申请书》中“二、申报产品基本情况”栏中“产品单元”按本细则表1中“产品单元”填写，“产品品种、规格型号”按本细则表1中“产品品种、规格型号”填写完整。

如：安全带：~~围杆作业类(组装型)~~ DW1Y；

电绝缘鞋：~~胶底皮鞋~~ 6kV ~~胶粘~~

4.1.1.2 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》。

4.1.1.3 如企业有一个以上生产厂点（含车间）的（即为同一工商管理的行政区域内一企多厂点），需在《全国工业产品生产许可证申请书》的四、六部分“使用场所”填写对应的厂点或车间名称，同时填写补充表格（见表2），该表与申请书一并提交。

- 删除的内容: 组装型、
- 删除的内容: :
- 删除的内容: 面
- 删除的内容: (胶底)
- 删除的内容: 、胶粘、

表2 《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

| 申证企业名称 | 住 所 | | | |
|--------|-------------------|-------------------------------------|------|----|
| 序号 | 所属生产厂点（含车间）名称及其地址 | 生产产品单元、规格/生产工序 | 申请类别 | 备注 |
| 1 | 例：注塑车间，×市×区×街道×号 | 安全帽： 特殊型(防静电、侧向刚性) /帽壳加工 | 发证 | |
| 2 | | | | |
| 3 | | | | |

- 删除的内容: 、
- 删除的内容: 性能
- 删除的内容: (
- 删除的内容: 、塑料

注：1. 申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属生产厂点、车间。

- 2. “产品单元、规格/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。
- 3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加（减少）厂点等。

删除的内容: ，以便审查取证

4.1.1.4 营业执照复印件。经营范围和经营方式覆盖申报的产品。

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

- 删除的内容: :
- 删除的内容: :

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》。

4.1.3 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。

4.1.4 对申请材料不符合《行政许可法》和《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》。

4.1.5 企业申请列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告的产品, 自省级或受省级委托的地方质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起, 企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品, 必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构, 依据本实施细则规定批批(企业每一订单生产的同一规格产品称为一批) 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。

删除的内容: 即日

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指派 2 至 4 名国家注册审查员组成审查组, 审查组成员不得全部来自同一单位, 要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派 1 名观察员参加, 观察员应当由行政人员担任。

删除的内容: 4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当指派 2 至 4 名国家注册审查员组成审查组, 审查组成员不得全部来自同一单位, 要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成。被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督局必须委派 1 名观察员参加, 观察员应当由行政人员担任。

4.2.2 审查组组织机构应制定核查计划, 提前 5 日通知企业。

4.2.3 审查组应当按照《特种劳动防护用品生产许可证企业实地核查办法》(见 5.3)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。

4.2.4 审查组在实地核查结束前以书面形式向企业通报核查结论, 核查记录和核查报告复印件留存企业备案; 核实企业名称、住所及生产场地; 向企业说明: 该企业实地核查和产品检验合格后, 企业所取证书的内容(包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称、证书明细等)。

4.2.5 企业实地核查合格的, 审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》(见附件) 复印件交观察员, 由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督局。企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》要求在规定的时间内完成整改。

删除的内容: 省级许可证办公室

4.2.6 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和抽封样品。

4.2.7 对于已受理的企业, 企业应当积极配合实地核查工作, 如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.8 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》。

4.2.9 企业实地核查不合格的, 不再进行产品抽样检验, 企业核查工作终止。

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“特种劳动防护用品生产许可证抽样规则”(见表 5)抽封样品, 告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式, 由企业自主选择, 并填写《特种劳动防护用品生产许可证抽样单》(见表 6)。

4.3.2 经实地核查合格后, 需要送样检验的, 审查组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。需要现场检验的, 由企业自主选择的检验机构进行现场检验。检验机构不得使用机构外人员实施现场检验, 也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 20 日内（“安全帽”产品的检验应在 30 日内）完成检验工作，并出具检验报告。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于已受理的企业，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 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，由省级或市级质量技术监督局在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.3 省级质量技术监督局负责在相关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分公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

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

5 审查要求

5.1 企业生产特种劳动防护用品的产品标准及相关标准（见表 3）。

表 3 特种劳动防护用品的产品标准及相关标准

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|---|---|
| 1 | 安全帽 | GB2811-2007 《安全帽》 | GB/T2812-2006 《安全帽测试方法》 |
| 2 | 安全带 | GB6095-1985 《安全带》 | GB6096-1985 《安全带试验方法》 |
| 3 | 安全网 | GB5725-1997 《安全网》 GB16909-1997 《密目式安全立网》 | GB/T2408-2008 《塑料 燃烧性能的测定 水平法和垂直法》(密目式安全立网) GB5455-1997《纺织品 燃烧性能试验 垂直法》(密目式安全立网) |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|---------|------------------------------|--|
| | | | GB/T 6529-2008《纺织品 调湿和试验用标准大气》(密目式安全立网) GB8834-2006《绳索 有关物理和机械性能的测定》 |
| 4 | 焊接眼面防护具 | GB/T3609.1-1994 《焊接眼面防护具》 | GB14866-2006《 个人用眼护具技术要求 》 |
| 5 | 防冲击眼护具 | GB14866-2006 《个人用眼护具技术要求》 | GB14866-2006《个人用眼护具技术要求》 |
| 6 | 阻燃防护服 | GB8965-1998 《阻燃防护服》 | GB/T3916-1997《纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定》 GB/T3917.3-1997《纺织品 织物撕破性能 第3部分: 梯形试样撕破强力的测定》 GB/T3923.1-1997《纺织品 织物拉伸性能 第1部分: 断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法》 GB/T5455-1997《纺织品 燃烧性能试验 垂直法》 GB/T 6529-2008《纺织品 调湿和试验用标准大气》 GB/T8628-2001《纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量》 GB/T8629-2001《纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序》 GB/T8630-2002《纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定》 GB/T12704-1991《织物透湿量测定方法 透湿杯法》 GB/T13171-2004《洗衣粉》 GB13640-1992《劳动防护服号型》 FZ/T81007-2003《单、夹服装》 |
| 7 | 防静电工作服 | GB12014-1989 《防静电工作服》 | GB/T3923.1-1997《纺织品 织物拉伸性能 第1部分: 断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法》 GB/T 6529-2008《纺织品 调湿和试验用标准大气》 |

删除的内容: 眼面护具通用技术条件

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|-------------|------------------------|--|
| 8 | 防静电毛 针织服 | LD97-1996 《防静电毛针织服》 | GB/T 2910-1997《纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法》 GB/T 2911-1997《纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法》 GB/T 3920-2008《纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度》 GB/T 3921-2008《纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度》 GB/T 3922-1995《纺织品耐汗渍色牢度试验方法》 GB/T 6529-2008《纺织品 调湿和试验用标准大气》 GB 7742.1-2005《纺织品 织物胀破性能 第1部分 胀破强度和胀破扩张度的测定 液压法》 GB12014-1989《防静电工作服》 FZ/T 7007-1999《针织上衣腋下接缝强力试验方法》 FZ/T 70009-1999《毛针物经机洗后的松弛及毡化收缩试验方法》 |

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|------------------------|--|
| 9 | 防静电鞋 | GB 21147-2007 《防护鞋》 | GB/T308-2002 《滚动轴承 钢球》 GB/T528-1998 《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008 《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定 (裤形、直角形和新月形试样)》 GB/T1690-2006 《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980 《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993 《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008 《分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—1992, ISO 3696: 1987, NEQ)》 GB/T9867-2008 《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定 (旋转辊筒式磨耗机法)》 GB/T20991-2007 《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994 《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 QB/T2710-2005 《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》(皮鞋) QB/T 2711-2005 《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定: 双边撕裂》(皮鞋) QB/T2716-2005 《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T2724-2005 《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋) |

删除的内容: 21146

删除的内容: 9

删除的内容: 职业

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|------------------------|--|
| 10 | 导电鞋 | GB 21147-2007 《防护鞋》 | GB/T308-2002 《滚动轴承 钢球》 GB/T528-1998 《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008 《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定（裤形、直角形和新月形试样）》 GB/T1690-2006 《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980 《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993 《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008 《分析实验室用水规格和试验方法（GB/T 6682—1992，ISO 3696：1987，NEQ）》 GB/T9867-2008 《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定（旋转辊筒式磨耗机法）》 GB/T20991-2007 《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994 《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 QB/T2710-2005 《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》（皮鞋） QB/T 2711-2005 《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定：双边撕裂》（皮鞋） QB/T2716-2005 《皮革 化学试验样品的准备》（皮鞋） QB/T2724-2005 《皮革 化学试验 pH 的测定》（皮鞋） |

删除的内容: 21146

删除的内容: 职业

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|---------|--|---|
| 11 | 保护足趾安全鞋 | GB 21148-2007 《安全鞋》 GB 21147-2007 《防护鞋》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—1992, ISO 3696: 1987, NEQ)》 GB/T9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 GB/T20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 QB/T2710-2005《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》(皮鞋) QB/T 2711-2005《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定: 双边撕裂》(皮鞋) QB/T2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋) |

删除的内容: 安全

删除的内容: (靴)

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|------------------------|---|
| 12 | 防刺穿鞋 | GB 21147-2007 《防护鞋》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—1992, ISO 3696: 1987, NEQ)》 GB/T9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 GB/T20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 QB/T2710-2005《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》(皮鞋) QB/T 2711-2005《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定: 双边撕裂》(皮鞋) QB/T2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋) |

删除的内容: (靴)

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|------------------------------|--|
| 13 | 电绝缘鞋 | GB12011-2000 《电绝缘鞋通用技术条件》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》(适用于胶面类) GB/T 532-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定》(除皮面类) GB/T1040-2006《塑料拉伸性能的测定》(适用于塑料面类) GB/T1689-1998《硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗机)》(适用于布面类) GB/T2941-2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》(除皮面类、塑料面类) GB/T3903.1-1994《鞋类通用检验方法 耐折试验方法》 GB/T3903.2-1994《鞋类通用检验方法 耐磨试验方法》(适用于皮鞋类) GB/T3903.3-1994《鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法》(适用于皮面类) GB/T3903.5-1995《鞋类通用检验方法 外观检验方法》 GB/T3923.1-1997《纺织品 织物拉伸性能 第1部分: 断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法》(适用于布面类) HG/T2401-1992《矿工靴》(适用于胶面类) HG/T2495-2007《劳动鞋》(适用于布面类) QB/T2709-2005《皮革 物理和机械试验 厚度的测定》(适用于皮面类) QB/T2710-2005《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》(适用于皮面类) QB/T2711-2005《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定: 双边撕裂》(适用于皮面类) FZ/T82003-1993《注塑布鞋》(适用于布面类) |

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|---------------|----------------------------------|--|
| 14 | 耐化学品的工业用橡胶靴 | GB 20266-2006 《耐化学品的工业用橡胶靴》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T3512-2001《硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6031-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定》 GB/T7759-1996《硫化橡胶或热塑性橡胶常温、高温和低温下压缩永久变形的测定》 GB/T 9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 HG/T3664-2000《胶面胶靴(鞋)耐渗水试验方法》 |
| 15 | 耐化学品的工业用塑料模压靴 | GB 20265-2006 《耐化学品的工业用塑料模压靴》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6031-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定》(10~100IRHD) GB/T 9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 |

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|-------|------------------------|---|
| 16 | 耐油防护鞋 | GB 21146-2007 《职业鞋》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—1992, ISO 3696: 1987, NEQ)》 GB/T9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 GB/T20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 QB/T2710-2005《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》(皮鞋) QB/T 2711-2005《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定: 双边撕裂》(皮鞋) QB/T2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋) |

删除的内容: 防护

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|------------------------|---|
| 17 | 防寒鞋 | GB 21147-2007 《防护鞋》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—1992, ISO 3696: 1987, NEQ)》 GB/T9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 GB/T20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 QB/T2710-2005《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》(皮鞋) QB/T 2711-2005《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定: 双边撕裂》(皮鞋) QB/T2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋) |

删除的内容: 21146

删除的内容: 耐寒防护鞋(靴)

删除的内容: 职业

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|------------------------|--|
| 18 | 耐热鞋 | GB 21147-2007 《防护鞋》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—1992, ISO 3696: 1987, NEQ)》 GB/T9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 GB/T20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 QB/T2710-2005《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》(皮鞋) QB/T2711-2005《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定: 双边撕裂》(皮鞋) QB/T2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋) |

删除的内容: 6

删除的内容: 耐热防护鞋(靴)

删除的内容: 职业

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|-----------|-----------------------------|---|
| 19 | 防水鞋 | GB 21147-2007 《防护鞋》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T529-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)》 GB/T1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T2411-1980《塑料邵氏硬度试验方法》 GB/T5723-1993《硫化橡胶或热塑性橡胶试验用试样和制品尺寸的测定》 GB/T6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法(GB/T 6682—1992, ISO 3696: 1987, NEQ)》 GB/T9867-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)》 GB/T20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T2581-1994《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定》 |
| 20 | 耐酸(碱)手套 | AQ 6102-2007 《耐酸(碱)手套》 | GB/T 191-2008《包装储运图示标志》 GB/T 8170-2008《数值修约规则》 GB/T12624-2006《劳动防护手套通用技术条件》 |
| 21 | 带电作业用绝缘手套 | GB17622-1998 《带电作业用绝缘手套》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T16927.1-1997《高电压试验技术 第一部分: 一般试验要求》 |

删除的内容: 6

删除的内容: 耐水防护鞋(靴)

删除的内容: 职业

| 序号 | 产品名称 | 产品标准 | 相关标准 |
|----|------|--------------------------|--|
| 22 | 耐油手套 | AQ 6101-2007 《橡胶耐油手套》 | GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应变性能的测定》 GB/T 531.1-1999《硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验方法 第1部分: 邵氏硬度计法(邵尔硬度)》 GB/T 8170-2008《数值修约规则与极限数值的表示和判定》 GB/T12624-2006《劳动防护手套通用技术条件》 |

5.2 企业生产特种劳动防护用品必备的生产设备和检测设备(见表4)

删除的内容: 产品

删除的内容:。

表4 企业生产特种劳动防护用品必备的生产设备和检测设备

| 序号 | 产品单元 | 产品品种、规格 | 生产设备 | 工艺装备 | 检测仪器设备 | |
|----|---------|----------|--|--------------------------------------|---|--|
| 1 | 安全帽 | 普通 特殊 | 塑料 | 注塑机、缝纫机 | 须有完整的成套模具 | 冲击(穿刺)试验设备(精度: ±2.5%)、高温箱、低温箱、金属头模、垂直间距及佩戴高度测量装置、阻燃试验箱(精度: ±1%, 特殊型)、防静电试验装置(精度: ±1%, 特殊型)、侧向刚性试验机(精度: ±1%, 特殊型)、电绝缘测试装置(精度: ±1%, 特殊型) |
| | | | 玻璃钢 | 成型装置 | | |
| | | | 橡胶 | 炼胶机、压力成型机、硫化装置、缝纫机、搅浆机、烘干机、冲压、钻床、压延机 | | |
| | | | 金属 | 成型装置 | | |
| | | | 植物编织 | 缝纫机 | | |
| 2 | 安全带 | 生产型 | 织带机、工业用缝纫机 | —— | 围杆类: 拉力试验机(量程> 25kN, 精度: ±1%) 悬挂类、攀登类: 冲击试验架、人型砂袋(100kg)、冲击力测试仪、拉力试验机(量程> 25kN, 精度: ±1%) | |
| | | 组装型 | 工业用缝纫机(5台) (生产人员应不少于10人, 组装车间面积应不小于50m²。) | | | |
| 3 | 安全网 | 平网 | 制绳机 | 织网架 | 冲击试验架、拉力试验机(精度: ±1%)、砂包(100kg) | |
| | | 立网 | | | | |
| | | 密目式安全立网 | 拉丝机(须有自动温控系统)、径编机、柳扣机、缝纫机 | 裁剪平台 盘头 混料搅拌机 | 冲击试验架、拉力试验机(精度: ±1%)、砂包(100kg)、贯穿试验架、贯穿棒(5kg)、垂直燃烧仪(精度: 0.1秒) | |
| 4 | 焊接眼面防护具 | 钢板纸面罩 | 冲床、压力机、钻床 | 须有完整的成套模具 | 调光灯(0~600W可调)、燃烧架、秒表、腐蚀槽 | |
| | | 塑料面罩 | 注塑机 | | | |
| | | 滤光片 | 浮法生产线 | 成套模具 | 强度冲击试验装置、透射密度计、调光灯(0~600W可调) | |
| | | 眼镜 | 注塑机 | | | |
| 5 | 防冲击眼护具 | 眼镜 | 注塑机、割片机或磨边机 | 成套模具 | 冲击试验装置、屈光度仪(精度: ±0.01D)、高速粒子冲击仪、落砂试验机(精度: 5r/min)、雾度仪(0.3%) | |
| | | 眼罩 | | | | |
| | | 面屏 | | | | |
| 6 | 阻燃防护服 | —— | 缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机 | 成套模板 | 垂直燃烧仪(精度: 0.1秒)、洗衣机、拉力试验机(量程> | |

删除的内容: 编

删除的内容: ——

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 产品单元 | 产品品种、规格 | 生产设备 | 工艺装备 | 检测仪器设备 | |
|------|-----------|---------|---------------------|-----------------------|---|--|
| 7 | 防静电工作服 | ———— | 缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机 | 成套模板 | 2000N) 法拉第筒、滚筒摩擦机、洗衣机、静电电位计(精度: ±1%)、拉力试验机(量程 > 2000N) | |
| 8 | 防静电毛针织服 | ———— | 编织机、熨烫机 | ———— | 法拉第筒、滚筒摩擦机、洗衣机、静电电位计(精度: ±1%)、拉力试验机(量程 > 2000N) | |
| 9 | 防静电鞋 | 皮鞋布鞋 | 胶粘 | 压合机(定型机)、缝纫机 | 全号型鞋楦 | 防静电性能测试装置(量程: 100kΩ ~ 10GΩ, 精度: 2.5级)、拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | | 模压 | 模压机(硫化机)、缝纫机、压合机(定型机) | | |
| | | | 线缝 | 缝纫机 | | |
| | | | 硫化 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 炼胶机、硫化装置 | | | |
| 全聚合鞋 | 塑料捏合机、注塑机 | | | | | |
| 10 | 导电鞋 | 皮鞋布鞋 | 胶粘 | 压合机(定型机)、缝纫机 | 全号型鞋楦 | 防静电性能测试装置(量程: 100kΩ ~ 1MΩ, 精度: 2.5级)、拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | | 模压 | 模压机(硫化机)、缝纫机、压合机(定型机) | | |
| | | | 线缝 | 缝纫机 | | |
| | | | 硫化 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 炼胶机、硫化装置 | | | |
| 全聚合鞋 | 塑料捏合机、注塑机 | | | | | |
| 11 | 保护足趾安全鞋 | 皮鞋 | 胶粘 | 压合机(定型机)、缝纫机 | 全号型鞋楦 | 压力试验机(量程: 20kN, 精度: ±1%)、冲击试验机(量程: 1.2m), 拉力试验机(量程: 20kN, 精度: ±1%, 塑料模压靴类) |
| | | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | | 模压 | 模压机、缝纫机 | | |
| | | | 线缝 | 缝纫机 | | |
| | | | 硫化 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 炼胶机、硫化装置 | | | |
| 全聚合鞋 | 塑料捏合机、注塑机 | | | | | |
| 12 | 防刺穿鞋 | 皮鞋 | 胶粘 | 缝纫机、压合机(定型机) | 全号型鞋楦 | 压力试验机(量程: 20kN, 精度: ±1%)、标准穿刺钉、拉力试验机(量程: 20kN, 精 |
| | | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | | 模压 | 模压机、缝纫机 | | |

删除的内容:
全橡胶鞋
全聚合鞋

删除的内容:
全橡胶鞋
全聚合鞋

删除的内容:
全聚合鞋

删除的内容: 保护足趾安全鞋(靴)

删除的内容:(靴)

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 产品单元 | 产品品种、规格 | 生产设备 | 工艺装备 | 检测仪器设备 |
|----|---------------|---------|---------------------------|------------|--|
| | | 线缝 | 缝纫机 | | 度: ±1%, 塑料模压靴类) |
| | | 硫化 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| | | 全聚合鞋 | 塑料捏合机、注塑机 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| 13 | 电绝缘鞋 | 皮鞋 | 胶粘 压合机(定型机)、缝纫机 | 全号型 鞋 楦 | 电气绝缘性能试验装置(量程: 0~30kV)、 拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | 布鞋 | 模压机(硫化机)、缝纫机、 压合机(定型机) | | |
| | | 硫化 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| | | 全聚合鞋 | 塑料捏合机、注塑机 | | |
| 14 | 耐化学品的工业用橡胶靴 | —— | 炼胶机、硫化装置 | 全号型 鞋 楦 | 拉力试验机(精度: ±1%)、 防漏试验装置、分析天平(精度: 0.001g)、邵尔橡胶硬度计 |
| 15 | 耐化学品的工业用塑料模压靴 | —— | 塑料捏合机、注塑机 | 全号型 鞋 楦 | 拉力试验机(精度: ±1%)、 防漏试验装置、分析天平(精度: 0.001g)、邵尔橡胶硬度计 |
| 16 | 耐油防护鞋 | 皮鞋 | 胶粘 压合机(定型机)、缝纫机 | 全号型 鞋 楦 | 分析天平(精度: 0.001g)、 邵尔橡胶硬度计、拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | 模压 | 模压机、缝纫机 | | |
| | | 线缝 | 缝纫机 | | |
| | | 硫化 | 炼胶机、硫化装置 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 炼胶机、硫化装置、缝纫机 | | |
| | | 全聚合鞋 | 塑料捏合机、注塑机 | | |
| 17 | 防寒鞋 | 胶粘 | 压合机(定型机)、缝纫机 | 全号型 鞋 楦 | 耐寒试验机(满足: -17℃±2℃)、 拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | 模压 | 模压机、缝纫机 | | |
| | | 线缝 | 缝纫机 | | |
| 18 | 耐热鞋 | 胶粘 | 压合机(定型机)、缝纫机 | 全号型 鞋 楦 | 隔热性试验机(温度: 250℃)、 拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | 注射 | 注射机、缝纫机 | | |
| | | 模压 | 模压机、缝纫机 | | |
| | | 线缝 | 缝纫机 | | |
| 19 | 防水鞋 | 全橡胶鞋 | 炼胶机、硫化装置、缝纫机 | 全号型 | 防水测试仪(转速: 85 r/min) |

删除的内容: 面

删除的内容: 面

删除的内容: 胶面

删除的内容: 塑料面

删除的内容: (邵尔 A)

删除的内容: (邵尔 A)

删除的内容: 、

删除的内容: 耐油防护鞋(靴)

删除的内容: 耐寒防护鞋(靴)

删除的内容: 耐热防护鞋(靴)

删除的内容: 耐水防护鞋(靴)

删除的内容: 胶粘、
注射、
模压、

删除的内容: 压合机(定型机)、
缝纫机、
注射机、
缝纫机、
模压机、
缝纫机、

| 序号 | 产品单元 | 产品品种、规格 | 生产设备 | 工艺装备 | 检测仪器设备 |
|----|-----------|---------|------------------|------|--|
| | | 全聚合鞋 | 塑料捏合机、注塑机 | 鞋楦 | ±5r/min)、拉力试验机(精度: ±1%)、天平(精度: 0.1g) |
| 20 | 耐酸(碱)手套 | 橡胶 | 炼胶机、硫化机 | 模 具 | 不泄漏测试装置、耐渗透测试装置、拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | 乳胶 | 球磨机、硫化设备、浸渍设备 | | |
| | | 塑料 | 浸渍设备、高温塑化定型机、球磨机 | | |
| | | 浸塑 | 浸渍生产线或滚浆生产线 | | |
| 21 | 带电作业用绝缘手套 | 橡胶 | 炼胶机、硫化机 | 模 具 | 电气绝缘性能试验装置(量程: 交流 0~40kV, 直流 0~70kV, 精度±1%)、拉力试验机(精度: ±1%) |
| | | 乳胶 | 球磨机、硫化设备、浸渍设备 | | |
| 22 | 耐油手套 | 橡胶 | 炼胶机、硫化机 | 模 具 | 不泄漏测试装置、拉力试验机(精度: ±1%) |

删除的内容: 球磨机、

删除的内容: 胶

删除的内容: 球磨机、

5.3 特种劳动防护用品生产许可证企业实地核查办法(见附件 1.1)

5.4 特种劳动防护用品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

审查组应在企业成品库中, 在企业代表参与下, 从企业认定的合格品中随机抽取确定数量的样品, 并按规定封样。特种劳动防护用品生产许可证抽样数量及抽样基数(见表 5)。特种劳动防护用品生产许可证抽样单(见表 6)。

表 5 特种劳动防护用品生产许可证抽样数量及抽样基数表

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 | 抽样数量 (样品数量/每组) | 抽样基数 (不小于) |
|----|------|--------------------|--|-------------------|---------------|
| 1 | 安全 帽 | 塑料 玻璃钢 | 普通型 | 10 顶/每规格 | 200 顶 |
| | | 橡胶 金属 植物编织 | 特殊型(防静电、电绝缘、侧向刚性、阻燃、耐低温) | 12 顶/每规格 | 50 顶 |
| 2 | 安全 带 | 围杆作业类 (生产型、组装型) | DW ₁ Y、DxW ₂ Y、DW ₁ F、 T ₁ W ₂ Y、T ₂ W ₂ Y | 3 条/每规格 | 100 条 |
| | | 悬挂作业类 (生产型、组装型) | J ₁ XY、J ₂ XY、T ₁ XB、 T ₂ XB、T ₃ XB、T ₄ XB、 LXY、DxXY、T ₁ XY、T ₂ XS | | |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 | 抽样数量 (样品数量/每组) | 抽样基数 (不小于) |
|----|---------|--------------------|-----------------------------|--|---------------|
| | | 攀登作业类 (生产型、组装型) | TPG、T1PH、T2PH | | |
| 3 | 安全网 | 平网 | P-长×宽 | 2张/每规格 | 50张 |
| | | 立网 | L-长×宽 | | |
| | | 密目式安全立网 | ML-长×宽 | 3张/每规格 | 100张 |
| 4 | 焊接眼面防护具 | 钢板纸面罩 | HM-1手持式、 HM-2-A头戴式、 | 3个/每规格 | 100只 |
| | | 塑料面罩 | HM-4头盔式、 HM-3-A安全帽与面罩连接式 | | |
| | | 滤光片 | 遮光号: 1.2# ~ 16# | 一遮光号10片/每规格 二遮光号以上5片/每规格 <u>与滤光片对应的保护片(如有)</u> | 每个遮光号 100片 |
| | | 眼镜 | | 每个遮光号 5付/每规格 | 每个遮光号 100付 |
| 5 | 防冲击眼护具 | <u>眼镜</u> | L、M、H | 10副/每规格 | 200副 |
| | | <u>眼罩</u> | | | |
| | | <u>面屏</u> | | | |
| 6 | 阻燃防护服 | _____ | _____ | 成品服装2套 同材质面料2米 同质阻燃线1塔轴 | 100套 |
| 7 | 防静电工作服 | _____ | A级、B级 | 2套/每规格 | 100套 |
| 8 | 防静电毛针织服 | _____ | A级、B级 | 3套/每规格 | 50套 |
| 9 | 防静电鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘 模压 | 每规格三种鞋号: 3双/每鞋号 1米同材质帮衬 1米同材质内底衬 布面鞋: 同材质复合鞋面布 1m ² | 100双 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | | | |
| | | 胶底布鞋 | 注射 线缝 | | |
| | | 聚氨酯底布鞋 | | | |
| | | 全橡胶鞋 | <u>硫化</u> | | |
| | | 全聚合鞋 | | | |

删除的内容: 与滤光片对应的

删除的内容: 若带有保护片应与提供

删除的内容: _____

删除的内容: 3付鞋底/每鞋号

删除的内容: .

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 | 抽样数量 (样品数量/每组) | 抽样基数 (不小于) |
|----|---------|--------|--|--|---------------|
| 10 | 导电鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘 | 每规格三种鞋号: 3双/每鞋号 1米同材质帮衬 1米同材质内底衬 布面鞋: 同材质复合鞋面布 1m ² | 100双 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | 模压 | | |
| | | 胶底布鞋 | 注射 | | |
| | | 聚氨酯底布鞋 | 线缝 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 硫化 | | |
| | | 全聚合鞋 | | | |
| 11 | 保护足趾安全鞋 | 胶底皮鞋 | 安全型胶粘 | 每规格三种鞋号: 3双/每鞋号 1米同材质帮衬 1米同材质内底衬 | 100双 |
| | | | 安全型模压 | | |
| | | | 安全型注射 | | |
| | | | 安全型线缝 | | |
| | | | 安全型硫化 | | |
| | | | 防护型胶粘 | | |
| | 防护型模压 | | | | |
| | 聚氨酯底皮鞋 | 防护型注射 | 非金属保护包头鞋: 包头5付/对应鞋号 | | |
| | | 防护型线缝 | | | |
| | | 防护型硫化 | | | |
| | | 全橡胶鞋 | | | |
| | | 全聚合鞋 | | | |
| 12 | 防刺穿鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘 | 每规格三种鞋号: 3双/每鞋号 刺穿垫2个/每鞋号 非金属刺穿垫5付 1米同材质帮衬 1米同材质内底衬 | 100双 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | 模压 | | |
| | | | 注射 | | |
| | | | 线缝 | | |
| | | | 硫化 | | |
| | | | 全橡胶鞋 | | |
| | 全聚合鞋 | | | | |
| 13 | 电绝缘鞋 | 胶底皮鞋 | 6kV 胶粘、6kV 模压、 | 成品鞋: 3双/每规格 (250mm×300mm)二块 布面鞋: 同材质复合鞋面布 1m ² | 100双 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | 6kV 注射、6kV 硫化 | | |
| | | 胶底布鞋 | 5kV 胶粘、5kV 模压、 | | |
| | | 聚氨酯底布鞋 | 5kV 注射、5kV 硫化 15kV 胶粘、15kV 模压、15kV 注射、15kV 硫化 | | |
| | | 全橡胶鞋 | 6kV、10kV、15kV、 | | |
| | | 全聚合鞋 | 20kV、30kV | | |

删除的内容: 3付鞋底/每鞋号

删除的内容: .

删除的内容: 3付鞋底/每鞋号

删除的内容: .

删除的内容: 保护足趾安全鞋(靴)

删除的内容: 3付鞋底/每鞋号

删除的内容: .

删除的内容: 防刺穿鞋(靴)

删除的内容: 面

删除的内容: 面

删除的内容: 面

删除的内容: 胶底胶面、聚氨酯底胶面

删除的内容: 6kV 胶粘、6kV 模压、6kV 注射、6kV 硫化、10kV 胶粘、10kV 模压、10kV 注射、10kV 硫化、15kV 胶粘、15kV 模压、15kV 注射、15kV 硫化、20kV 胶粘、20kV 模压、20kV 注射、20kV 硫化、30kV 胶粘、30kV 模压、30kV 注射、30kV 硫化

删除的内容: 胶底塑料面、聚氨酯底塑料面

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 | 抽样数量 (样品数量/每组) | 抽样基数 (不小于) |
|----|---------------|--------|----------------------------------|------------------------------------|---------------|
| 14 | 耐化学品的工业用橡胶靴 | —— | —— | 5 双/每规格 同材质底片四块: 100mm×100mm | 100 双 |
| 15 | 耐化学品的工业用塑料模压靴 | —— | —— | 6 双/每规格 同材质底片六块: 100mm×100mm | 100 双 |
| 16 | 耐油防护鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、 线缝、硫化 | 每规格三种鞋号: 3 双/每鞋号 | 100 双 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | | 1 米同材质帮衬 | |
| | | 全橡胶鞋 | | 1 米同材质内底衬 | |
| | | 全聚合鞋 | | —— | |
| 17 | 防寒鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、 线缝 | 每规格三种鞋号: 3 双/每鞋号 | 100 双 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | | 1 米同材质帮衬 1 米同材质内底衬 | |
| 18 | 耐热鞋 | 胶底皮鞋 | 胶粘、模压、注射、 线缝 | 每规格三种鞋号: 3 双/每鞋号 | 100 双 |
| | | 聚氨酯底皮鞋 | | 1 米同材质帮衬 1 米同材质内底衬 | |
| 19 | 防水鞋 | 全橡胶鞋 | —— | 每规格三种鞋号: 3 双/每鞋号 | 100 双 |
| | | —— | | 1 米同材质帮衬 | |
| | | 全聚合鞋 | | 1 米同材质内底衬 | |
| 20 | 耐酸(碱)手套 | 橡胶 | —— | 15 副/每规格 | 100 副 |
| | | 乳胶 | | | |
| | | 塑料 | | | |
| | | 浸塑 | | | |
| 21 | 带电作业用绝缘手套 | 橡胶 | 1 型(标称电压 3 kV) 2 型(标称电压 6 kV) | 5 副/每规格 | 100 副 |
| | | 乳胶 | 3 型(标称电压 10 kV) | | |

删除的内容: .

删除的内容: 3 付鞋底/每鞋号

删除的内容: 耐油防护鞋

删除的内容: 耐寒防护鞋(靴)

删除的内容: 3 付鞋底/每鞋号

删除的内容: .

删除的内容: 耐热防护鞋(靴)

删除的内容: 3 付鞋底/每鞋号

删除的内容: .

删除的内容: 胶底皮鞋

删除的内容: 耐水防护鞋(靴)

删除的内容: 胶粘、模压、注射、线缝

删除的内容: 3 付鞋底/每鞋号

删除的内容: .

删除的内容: 聚氨酯底皮鞋

删除的内容: 胶

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| 序号 | 产品单元 | 产品品种 | 规格型号 | 抽样数量 (样品数量/每组) | 抽样基数 (不小于) |
|----|------|------|------|-------------------|---------------|
| 22 | 耐油手套 | 橡胶 | —— | 15 副/每规格 | 100 副 |

表 6 特种劳动防护用品生产许可证抽样单

| | | | | | |
|---|--|------|-------------|------------------------|--|
| 企业名称 (公章) | | | | 企业法人 | |
| 企业地址 | | | | 邮政编码 | |
| 企业代码 | | 企业电话 | | | |
| 产品名称 | | 注册商标 | | 产品标准 | |
| 样品规格型号 | 抽样数量 | 抽样基数 | 抽样地点 | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 抽样时间 | | | | | |
| 抽样组人员 (签字) | 姓名 | 单位 | | 职务(职称) | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 企业人员对 抽样单内容 无异议(签字) | | | | | |
| | | | | | |
| 样品送达 检查情况 | | | | 省级生产许可证办公室 (盖章) | |
| 样品 送达人/接收人 签字 | 送达人: 接收人: 日期: 年 月 日 | | | | |
| 说 明 | | | 年 月 日 | | |
| 1. 此表每个产品单元一式四份, 一份企业留存, 一份置样品箱内, 贰份封样组交派出单位。 | | | | | |
| 2. 从封样日起 7 日内, 将样品送(寄)到全许办授权检验单位。 | | | | | |

- 带格式的: 项目符号和编号
- 删除的内容:
- 删除的内容: 2
- 删除的内容:
- 删除的内容:
- 删除的内容:
- 删除的内容: 注:
- 删除的内容: 抽样单上不得有任何检验机构的公章和名称

5.4.2 检验项目及判定标准(见表7)。

表7 特种劳动防护用品生产许可证检验项目及判定标准

表7—1 安全帽检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|--------|--|----------------------|------|
| 1 | 帽舌 | GB2811-2007 第4.1.9 | 测量 | B |
| 2 | 帽沿 | GB2811-2007 第4.1.10 | 测量 | B |
| 3 | 帽壳内部 | GB2811-2007 第4.1.8 | 测量 | A |
| 4 | 吸汗带 | GB2811-2007 第4.1.2 | 测量 | B |
| 5 | 系带 | GB2811-2007 第4.1.3 | 测量 | B |
| 6 | 质量 | GB2811-2007 第4.1.7 | 称重 | B |
| 7 | 水平间距 | GB2811-2007 第4.1.13 | 测量 | B |
| 8 | 帽壳内突出物 | GB2811-2007 第4.1.14 | 目测 | B |
| 9 | 下颏带强度 | GB2811-2007 第4.2.3 | 测量 | B |
| 10 | 通气孔设置 | GB2811-2007 第4.1.15 | 测量 | B |
| 11 | 垂直间距 | GB2811-2007 第4.1.12 | GB2812-2006 第4.2 | A |
| 12 | 佩戴高度 | GB2811-2007 第4.1.11 | GB2812-2006 第4.1 | B |
| 13 | 冲击吸收性能 | GB2811-2007 第4.2.1 | GB2812-2006 第4.3 | A |
| 14 | 耐穿刺性能 | GB2811-2007 第4.2.2 | GB2812-2006 第4.4 | A |
| 15 | 防静电性能 | GB2811-2007 第4.3.1 | GB2812-2006 第4.6 | A |
| 16 | 电绝缘性能 | GB2811-2007 第4.3.2 | GB2812-2006 第4.7 | A |
| 17 | 侧向刚性 | GB2811-2007 第4.3.3 | GB2812-2006 第4.8 | A |
| 18 | 阻燃性能 | GB2811-2007 第4.3.4 | GB2812-2006 第4.9 | A |
| 19 | 耐低温性能 | GB2811-2007 第4.3.5 | GB2812-2006 第4.3、4.4 | A |
| 20 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、规格型号、产品说明书 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个A类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个B类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—2 安全带检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|----------------------|--|-----------------------|------|
| 1 | 外观 | GB6095-1985 第 5.2~5.10 | 目测并测量 | B |
| 2 | 型式尺寸 | GB6095-1985 第 3 | 目测并测量 | B |
| 3 | 零部件破坏负荷 | GB6095-1985 第 5.1 | GB6096-1985 第 1.3~1.6 | A |
| 4 | 整体静负荷试验 (仅适用于围杆类) | GB6095-1985 第 6.3 | GB6096-1985 第 1.4、1.6 | A |
| 5 | 整体冲击试验 (仅适用于悬挂类) | GB6095-1985 第 6.4~6.6、 6.8 | GB6096-1985 第 2、3 | A |
| 6 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、规格型号 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—3.1 安全网检验规则(平网、立网)

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|---------|--|-------------------|------|
| 1 | 外观 | GB5725-1997 第 5.2、5.6、5.7、5.9 | 目测 | B |
| 2 | 规格与网目边长 | GB5725-1997 第 5.3、5.4、5.6、5.7 | 测量 | B |
| 3 | 重量 | GB5725-1997 第 5.3 | 称重 | B |
| 4 | 绳断裂强力 | GB5725-1997 第 5.5、5.7 | GB5725-1997 第 6.4 | A |
| 5 | 冲击性能 | GB5725-1997 第 5.10 | GB5725-1997 第 6.5 | A |
| 6 | 阻燃性 | GB5725-1997 第 5.12 | GB5725-1997 第 6.6 | A |
| 7 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—3.2 密目式安全立网检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|-----------|---|--------------------|------|
| 1 | 规格 | GB16909-1997 第 4 | 测量 | C |
| 2 | 外观 | GB16909-1997 第 5.1 | 目测 | C |
| 3 | 构造 | GB16909-1997 第 4.1、5.2 | 目测配以测量 | C |
| 4 | 断裂强力×断裂伸长 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.1 | B |
| 5 | 接缝部位抗拉强力 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.3 | B |
| 6 | 梯形法撕裂强力 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.2 | B |
| 7 | 开眼环扣强力 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.4 | B |
| 8 | 耐贯穿性 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.5 | A |
| 9 | 耐冲击性 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.6 | A |
| 10 | 系绳断裂强力 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.7 | B |
| 11 | 阻燃性能 | GB16909-1997 第 5.3 | GB16909-1997 第 6.9 | A |
| 12 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格; (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格; (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—4.1 焊接眼面防护具——面罩检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|-----------|--|------------------------|------|
| 1 | 焊接面罩结构 | GB/T3609.1-1994 第 5.2.2 | 目测并试配戴 | C |
| 2 | 焊接面罩规格 | GB/T3609.1-1994 第 5.3.2 | 测量 | C |
| 3 | 面罩质量 | GB/T3609.1-1994 第 5.3.2 | 称重 | C |
| 4 | 表面质量及内在疵病 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.1 | 目测 | C |
| 5 | 焊接面罩透光性能 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.7 | GB/T3609.1-1994 第 6.12 | A |
| 6 | 耐腐蚀性能 | GB/T3609.1-1994 第 5.6.2 | GB/T3609.1-1994 第 6.10 | C |
| 7 | 阻燃性能 | GB/T3609.1-1994 第 5.6.3 | GB/T3609.1-1994 第 6.11 | A |
| 8 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—4.2 焊接眼面防护具——滤光片及眼镜检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|--------------|---|------------------------|------|
| 1 | 焊接眼护具结构 | GB/T3609.1-1994 第 5.2.1 | 目测并试配戴 | C |
| 2 | 焊接眼护具规格 | GB/T3609.1-1994 第 5.3.1 | 测量 | C |
| 3 | 视野 | GB/T3609.1-1994 第 5.4 | GB/T3609.1-1994 第 6.1 | B |
| 4 | 表面质量及内在疵病 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.1 | GB/T3609.1-1994 第 6.2 | C |
| 5 | 焊接滤光片颜色 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.3 | GB/T3609.1-1994 第 6.4 | B |
| 6 | 焊接滤光片透射比 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.4 | GB/T3609.1-1994 第 6.6 | A |
| 7 | 保护片可见光透射比 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.2 | GB/T3609.1-1994 第 6.3 | C |
| 8 | 平行度 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.6 | GB/T3609.1-1994 第 6.8 | C |
| 9 | 强度性能 | GB/T3609.1-1994 第 5.6.1 | GB/T3609.1-1994 第 6.9 | A |
| 10 | 焊接滤光片遮光号 | GB/T3609.1-1994 第 6.5 | GB/T3609.1-1994 第 6.5 | A |
| 11 | 滤光片、保护片屈光度偏差 | GB/T3609.1-1994 第 5.5.5 | GB/T3609.1-1994 第 6.7 | C |
| 12 | 耐腐蚀性能 | GB/T3609.1-1994 第 5.6.2 | GB/T3609.1-1994 第 6.10 | C |
| 13 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、遮光号 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格; (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格; (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—5 防冲击眼护具检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|------------|--|-----------------------|--------------|
| 1 | 结构 | GB 14866-2006 第 5.2 | 目测 | B |
| 2 | 镜片的外观质量 | GB 14866-2006 第 5.5 | 目测 | B |
| 3 | 规格 | GB 14866-2006 第 5.3、5.4 | 测量 | B |
| 4 | 可见光透射比 | GB 14866-2006 第 5.6.3 | GB 14866-2006 第 6.1.3 | A |
| 5 | 棱镜度 | GB 14866-2006 第 5.6.2 | GB 14866-2006 第 6.1.2 | A |
| 6 | 屈光度 | GB 14866-2006 第 5.6.1 | GB 14866-2006 第 6.1.1 | A |
| 7 | 耐热性能 | GB 14866-2006 第 5.8 | GB 14866-2006 第 6.3 | A |
| 8 | 有机镜片表面耐磨性能 | GB 14866-2006 第 5.10 | GB 14866-2006 第 6.5 | B |
| 9 | 抗冲击性能 | GB 14866-2006 第 5.7 | GB 14866-2006 第 6.2 | A |
| 10 | 防高速粒子冲击性能 | GB 14866-2006 第 5.11 | GB 14866-2006 第 6.6 | A |
| 11 | 耐腐蚀性 | GB 14866-2006 第 5.9 | GB 14866-2006 第 6.4 | B |
| 12 | 化学雾滴防护性能 | GB 14866-2006 第 5.11 | GB 14866-2006 第 6.8 | B |
| 13 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、耐冲击等级 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1)被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2)被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格; | | |

删除的内容: B

删除的内容: A

表 7—6 阻燃防护服检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|--------|--|-------------------|--------------|
| 1 | 衣料阻燃性 | GB8965-1998 第 4.1.1.1 | GB/T5455-1997 | A |
| 2 | 衣料断裂强力 | GB8965-1998 第 4.1.1.2 | GB/T3923.1-1997 | A |
| 3 | 衣料撕破强力 | GB8965-1998 第 4.1.1.2 | GB/T3917.3-1997 | A |
| 4 | 缝线阻燃性 | GB8965-1998 第 4.1.2.2 | GB8965-1998 附录 B | B |
| 5 | 透湿量 | GB8965-1998 第 4.1.1.3 | GB/T 12704-1991 | B |
| 6 | 衣料硬挺度 | GB8965-1998 第 4.1.1.4 | GB8965-1998 第 5.4 | B |
| 7 | 衣料缩水率 | GB8965-1998 第 4.1.1.5 | GB/T 8630-2002 | B |
| 8 | 号型 | GB8965-1998 第 4.2.2 | 检查符合性 | B |
| 9 | 结构 | GB8965-1998 第 4.2.3 | 目测 | B |
| 10 | 缝制加工 | GB8965-1998 第 4.2.4 | 目测 | B |
| 11 | 外观 | GB8965-1998 第 4.2.5 | 目测 | B |
| 12 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期 | 检查 | A |
| 综合判定原理 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—7 防静电工作服检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 | |
|--------|---------|--|---|------|---|
| 1 | 外观要求 | GB12014-1989 第 4.1.1 | 目测 | B | |
| 2 | 防静电性能 | GB12014-1989 第 4.1.2 | GB12014-1989 附录 A | A | |
| 3 | 接缝断裂强力 | GB12014-1989 第 4.1.3 | GB/T3923.1-1997 | B | |
| 4 | 结构设计 | 设计 | GB12014-1989 第 4.1.4.1、4.1.4.2、4.1.4.4 | 目测 | B |
| | | 款式 | | | |
| | | 号型 | | | |
| | | 衬里 | | | |
| 5 | 金属附件 | GB12014-1989 第 4.1.4.3 | 目测 | A | |
| 6 | 服料的断裂强力 | GB12014-1989 第 4.2 | GB/T3923.1-1997 | A | |
| 7 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、安全等级 | 检查 | A | |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | | |

表 7—8 防静电毛针织服衫检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|--------|-----------------------------|----------------------------|------|
| 1 | 防静电性能 | LD97-1996 第 5.1 | GB12014-1989 附录 A | A |
| 2 | 纤维含量 | LD97-1996 第 5.2 | GB2910-1997 GB2911-1997 | B |
| 3 | 松弛收缩 | LD97-1996 第 5.2 | FZ/T70009-1999 | A |
| 4 | 胀破强度 | LD97-1996 第 5.2 | GB7742.1-2005 | A |
| 5 | 腋下接缝强力 | LD97-1996 第 5.2 | FZ/T70007-1999 | B |
| 6 | 耐洗色牢度 | LD97-1996 第 5.3 | GB3921-2008 | B |
| 7 | 耐水色牢度 | LD97-1996 第 5.3 | GB 5713-1997 | B |
| 8 | 耐汗渍色牢度 | LD97-1996 第 5.3 | GB3922-1995 | B |
| 9 | 耐磨擦色牢度 | LD97-1996 第 5.3 | GB3920-1997 | B |
| 10 | 部位尺寸差异 | LD97-1996 第 5.4.1 | 测量 | B |
| 11 | 同伴尺寸差异 | LD97-1996 第 5.4.2 | 测量 | B |
| 12 | 领围拉开尺寸 | LD97-1996 第 5.4.3 | 测量 | B |
| 13 | 饰物与衬里 | LD97-1996 第 5.4.4.1 | 目测 | A |
| 14 | 外观疵点 | LD97-1996 第 5.4.4.2、5.4.4.3 | 目测 | B |
| 15 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、安全等级 | 检查 | A |

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|--------|--|------|------|
| | 综合判定原则 | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—9 防静电鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 | |
|----|-------------------------|------------------------|--------------------------------|------|--------------------------------------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21147-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 2 | 鞋座区域 (全橡胶、全聚合低帮鞋) | GB21147-2007 第 5.2.2 | 目测 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 3 | 成鞋鞋底结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.1.1 | 目测 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 4 | 成鞋鞋帮/外底结合强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.1.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 5 | 成鞋防漏性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 2 |
| 6 | 特定的工效学特征 | GB21147-2007 第 5.3.4 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 7 | 鞋帮一般要求 | GB21147-2007 第 5.4.1 | 测量 | C | 删除的内容: 3 |
| 8 | 鞋帮厚度 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 目 |
| 9 | 鞋帮撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.3 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: GB21146 |
| 10 | 鞋帮拉伸性能 | GB21147-2007 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 11 | 鞋帮耐折性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 12 | 鞋帮水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 13 | 鞋帮 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 14 | 鞋帮水解 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: - 删除的内容: 除全橡胶、全聚合 |
| 15 | 鞋帮六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 16 | 衬里撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 17 | 衬里耐磨性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: GB21146 |
| 18 | 衬里水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 19 | 衬里 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 | |
|--------|-----------------------|---|--------------------------------|------|--------------------------------------|
| 20 | 衬里六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 21 | 鞋舌撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | B | 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) 删除的内容: GB21146 |
| 22 | 鞋舌 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 23 | 鞋舌六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) 删除的内容: GB21146 |
| 24 | 内底和鞋垫厚度 | GB21147-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 25 | 内底和鞋垫 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 26 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21147-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: GB21146 |
| 27 | 内底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 28 | 鞋垫耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 29 | 内底六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 30 | 非防滑外底厚度 | GB21147-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 31 | 外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 32 | 外底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 33 | 外底耐折性 | GB21147-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 34 | 外底水解 | GB21147-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 35 | 外底中间层结合强度 | GB21147-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 36 | 防静电鞋电性能 | GB21147-2007 第 6.2.2.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: 36 [1] 删除的内容: 7 |
| 37 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 38 [2] |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | | |

表 7—10 导电鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 | |
|----|------|----------------------|----------------|------|----------------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21147-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 2 | 鞋座区域 | GB21147-2007 第 5.2.2 | 目测 | C | 删除的内容: GB21146 |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|-----------------------|------------------------|------|------|
| | (全橡胶、全聚合低帮鞋) | | | |
| 3 | 成鞋鞋底结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.1.1 | 目测 | B |

删除的内容: GB21146

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 | |
|----|------------------------|-------------------------------|--------------------------------|------|--------------------------------------|
| 4 | 成鞋鞋帮/外底结合强度(除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.3.1.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 5 | 成鞋防漏性(全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 5.3.2 |
| 6 | 特定的工效学特征 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.3.4 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 7 | 鞋帮一般要求 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.1 | 测量 | C | 删除的内容: 3 |
| 8 | 鞋帮厚度(全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 目测 |
| 9 | 鞋帮撕裂强度(除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.3 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: GB21146 |
| 10 | 鞋帮拉伸性能 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 11 | 鞋帮耐折性(全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 12 | 鞋帮水蒸气渗透性和系数(除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 13 | 鞋帮 pH 值(皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 14 | 鞋帮水解(全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 15 | 鞋帮六价铬含量(皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 16 | 衬里撕裂强度(除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 17 | 衬里耐磨性(除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 18 | 衬里水蒸气渗透性和系数(除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 19 | 衬里 pH 值(皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 20 | 衬里六价铬含量(皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 21 | 鞋舌撕裂强度(除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 22 | 鞋舌 pH 值(皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 23 | 鞋舌六价铬含量 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|--------------------|---|----------------|------|
| | (皮鞋) | | | |
| 24 | 内底和鞋垫厚度 | GB21147-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 25 | 内底和鞋垫 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | C |
| 26 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21147-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 27 | 内底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 28 | 鞋垫耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 29 | 内底六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 30 | 非防滑外底厚度 | GB21147-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 31 | 外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A |
| 32 | 外底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |
| 33 | 外底耐折性 | GB21147-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 34 | 外底水解 | GB21147-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 35 | 外底中间层结合强度 | GB21147-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A |
| 36 | 导电鞋电性能 | GB21147-2007 第 6.2.2.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 37 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: GB21146

删除的内容: 37 ... [3]

表 7—11 保护足趾安全鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|-------------------------|------------------------|----------------|------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21148-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | C |
| 2 | 鞋座区域 | GB21148-2007 第 5.2.2 | 目测 | C |
| 3 | 成鞋鞋底结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.3.1.1 | 目测 | B |
| 4 | 成鞋鞋帮/外底结合强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.3.1.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 5 | 成鞋足趾保护一般要求 | GB21148-2007 第 5.3.2.1 | 测量 | A |

删除的内容: 保护足趾安全鞋(靴)

删除的内容: 目测

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|------------|------------------------|----------------|------|
| 6 | 成鞋保护包头内部长度 | GB21148-2007 第 5.3.2.2 | GB/T20991-2007 | A |

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|---------------------------------|--|--------------------------------|------|
| 7 | 鞋的抗冲击性 | GB21148-2007 第 5.3.2.3 (安全型) GB21147-2007 第 5.3.2.3 (防护型) | GB/T20991-2007 | A |
| 8 | 鞋的耐压力性 | GB21148-2007 第 5.3.2.4 (安全型) GB21147-2007 第 5.3.2.4 (防护型) | GB/T20991-2007 | A |
| 9 | 成鞋金属保护包头的耐腐蚀性 | GB21148-2007 第 5.3.2.5.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 10 | 成鞋非金属保护包头 | GB21148-2007 第 5.3.2.5.2 | GB21147-2007 | A |
| 11 | 成鞋防漏性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | A |
| 12 | 特定的工效学特征 | GB21148-2007 第 5.3.4 | GB/T20991-2007 | B |
| 13 | 鞋帮一般要求 | GB21148-2007 第 5.4.1 | 目测 | C |
| 14 | 鞋帮厚度 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B |
| 15 | 鞋帮撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.4.3 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A |
| 16 | 鞋帮拉伸性能 | GB21148-2007 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A |
| 17 | 鞋帮耐折性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 18 | 鞋帮水蒸气渗透性和 系数 (除全橡胶、全聚 合鞋) | GB21148-2007 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B |
| 19 | 鞋帮 pH 值 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | C |
| 20 | 鞋帮水解 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B |
| 21 | 鞋帮六价铬含量 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B |
| 22 | 衬里撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A |
| 23 | 衬里耐磨性 | GB21148-2007 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A |

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|---------------|----------------------------|---|--------------------------------|------|
| | (除全橡胶、全聚合鞋) | | | |
| 24 | 衬里水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 25 | 衬里 pH 值 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | C |
| 26 | 衬里六价铬含量 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 27 | 鞋舌撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | B |
| 28 | 鞋舌 pH 值 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | C |
| 29 | 鞋舌六价铬含量 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 30 | 内底和鞋垫厚度 | GB21148-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 31 | 内底和鞋垫 pH 值 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | C |
| 32 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21148-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 33 | 内底耐磨性 | GB21148-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 34 | 鞋垫耐磨性 | GB21148-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 35 | 内底六价铬含量 (皮鞋) | GB21148-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 36 | 非防滑外底厚度 | GB21148-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 37 | 外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A |
| 38 | 外底耐磨性 | GB21148-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |
| 39 | 外底耐折性 | GB21148-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 40 | 外底水解 | GB21148-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 41 | 外底中间层结合强度 | GB21148-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A |
| 42 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合 | | |

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: 42 [4]

删除的内容: 6

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|------|------------------------------------|------|------|
| | | 格。 (4) 被检项目中有三个C类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—12 防刺穿鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|---------------------------------|------------------------|--------------------------------|------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21147-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | C |
| 2 | 鞋座区域 | GB21147-2007 第 5.2.2 | 目测 | C |
| 3 | 成鞋鞋底结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.1.1 | 目测 | B |
| 4 | 成鞋鞋帮/外底结合强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.1.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 5 | 成鞋防漏性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | A |
| 6 | 特定的工效学特征 | GB21147-2007 第 5.3.4 | GB/T20991-2007 | B |
| 7 | 鞋帮一般要求 | GB21147-2007 第 5.4.1 | 测量 | C |
| 8 | 鞋帮厚度 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B |
| 9 | 鞋帮撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.3 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A |
| 10 | 鞋帮拉伸性能 | GB21147-2007 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A |
| 11 | 鞋帮耐折性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 12 | 鞋帮水蒸气渗透性和 系数 (除全橡胶、全聚 合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B |
| 13 | 鞋帮 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | C |
| 14 | 鞋帮水解 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B |
| 15 | 鞋帮六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B |
| 16 | 衬里撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A |
| 17 | 衬里耐磨性 | GB21147-2007 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A |

删除的内容: 防刺穿鞋

删除的内容: 目测

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|-------------------------|------------------------|--------------------------------|------|
| | (除全橡胶、全聚合鞋) | | | |
| 18 | 衬里水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 19 | 衬里 pH 值 <u>(皮鞋)</u> | GB21147-2007 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | C |
| 20 | 衬里六价铬含量 <u>(皮鞋)</u> | GB21147-2007 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 21 | 鞋舌撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | B |
| 22 | 鞋舌 pH 值 <u>(皮鞋)</u> | GB21147-2007 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | C |
| 23 | 鞋舌六价铬含量 <u>(皮鞋)</u> | GB21147-2007 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 24 | 内底和鞋垫厚度 | GB21147-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 25 | 内底和鞋垫 pH 值 <u>(皮鞋)</u> | GB21147-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | C |
| 26 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21147-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 27 | 内底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 28 | 鞋垫耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 29 | 内底六价铬含量 <u>(皮鞋)</u> | GB21147-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 30 | 非防滑外底厚度 | GB21147-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 31 | 外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A |
| 32 | 外底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |
| 33 | 外底耐折性 | GB21147-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 34 | 外底水解 | GB21147-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 35 | 外底中间层结合强度 | GB21147-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A |
| 36 | 防护鞋的一般要求 | GB21147-2007 第 6.1 | GB21147-2007 | A |
| 37 | 成鞋穿刺力 | GB21147-2007 第 6.2.1.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 38 | 成鞋抗穿刺结构 | GB21147-2007 第 6.2.1.2 | GB21147-2007 | A |

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|---------------|---|----------------|------|
| 39 | 成鞋抗刺穿尺寸 | GB21147-2007 第 6.2.1.3 | GB21147-2007 | A |
| 40 | 成鞋防刺穿垫耐折性 | GB21147-2007 第 6.2.1.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 41 | 成鞋金属防刺穿垫的耐腐蚀性 | GB21147-2007 第 6.2.1.5.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 42 | 成鞋非金属防刺穿垫抗刺穿性 | GB21147-2007 第 6.2.1.5.2 | GB21147-2007 | A |
| 43 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

删除的内容: 43 [5]

删除的内容: 7

表 7—13 电绝缘鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|-----------------------|------------------------|---|------|
| 1 | 结构 | GB12011-2000 第 4.1.1 | 目测 | A |
| 2 | 鞋号 | GB12011-2000 第 4.1.2 | 目测 | B |
| 3 | 鞋帮尺寸 | GB12011-2000 第 4.1.3.1 | GB12011-2000 第 5.2 GB/T3903.5-1995 表 1 | B |
| 4 | 鞋面厚度 | GB12011-2000 第 4.1.3.2 | GB12011-2000 第 5.3 QB/T2709-2005 (适用于皮面类) | B |
| 5 | 鞋帮革类撕裂强度 (适用于皮面类) | GB12011-2000 第 4.1.3.3 | GB12011-2000 第 5.4 QB/T2711-2005 | B |
| 6 | 鞋帮织物断裂强力 (适用于布面类) | GB12011-2000 第 4.1.3.4 | GB12011-2000 第 5.5 GB/T3923.1-1997 | B |
| 7 | 鞋帮拉伸特性 (除布面类) | GB12011-2000 第 4.1.3.5 | GB12011-2000 第 5.6 QB/T2710-2005 (适用于皮面类) GB/T528-1998 (适用于胶面类) GB/T1040-2006 (适用于塑料面类) | A |
| 8 | 鞋帮与围条粘附强度 (适用于布面类) | GB12011-2000 第 4.1.3.6 | GB12011-2000 第 5.12 GB/T532-1997 | A |
| 9 | 鞋帮与织物粘附强度 | GB12011-2000 第 4.1.3.7 | GB12011-2000 第 5.12 | A |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|-------------|------------------------|---------------|------|
| | (适用于胶面、塑料类) | | GB/ T532-1997 | |
| 10 | 外底花纹 | GB12011-2000 第 4.1.4.1 | 测量 | B |

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|---------------------|--|--|------|
| 11 | 外底厚度 | GB12011-2000 第 4.1.4.2 | GB12011-2000 第 5.8 GB/ T3903.5-1995 表 1 | A |
| 12 | 外底耐磨性能 | GB12011-2000 第 4.1.4.3 | GB12011-2000 第 5.9 GB/ T3903.2-1994 (适用于皮鞋类) GB/ T1689-1998 (适用于布鞋、胶鞋类) | A |
| 13 | 外底耐折性能 | GB12011-2000 第 4.1.4.4 | GB12011-2000 第 5.10 GB/ T3903.1-1994 | A |
| 14 | 成鞋外观 | GB12011-2000 第 4.1.5.1 | GB/ T3903.5-1995 (适用于皮鞋类) HG/T2495-1993 (适用布面类) HG/T2401-1992 (适用胶面类) | B |
| 15 | 成鞋剥离强度 (仅适用于皮面类) | GB12011-2000 第 4.1.5.3 | GB12011-2000 第 5.11 GB/ T3903.3-1994 | A |
| 16 | 成鞋渗水性 (适用胶面、塑料类) | GB12011-2000 第 4.1.5.2 | GB12011-2000 第 5.13 | A |
| 17 | 成鞋电性能 | GB12011-2000 第 4.2 | GB12011-2000 附录 A | A |
| 18 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上应有绝缘字样或闪电标记、耐电压数值 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—14 耐化学品的工业用橡胶靴检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|--------|-----------------------|--------------------|------|
| 1 | 款式 | GB 20266-2006 第 3.1.1 | 目测 | B |
| 2 | 靴帮高度 | GB 20266-2006 第 3.1.2 | 测量 | B |
| 3 | 防滑花纹 | GB 20266-2006 第 3.1.3 | 测量 | B |
| 4 | 厚度 | GB 20266-2006 第 3.1.4 | GB /T 5723-1993 | B |
| 5 | 靴帮扯断强力 | GB 20266-2006 第 3.2.1 | GB20266-2006 第 4.1 | A |
| 6 | 外底拉伸性能 | GB 20266-2006 第 3.2.2 | GB /T 528-1998 | A |

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|----------|--|---------------------|------|
| 7 | 靴帮耐折性 | GB 20266-2006 第 3.3 | GB 20266-2006 第 4.2 | A |
| 8 | 靴底耐折性 | GB 20266-2006 第 3.3 | GB 20266-2006 第 4.3 | A |
| 9 | 外底耐磨性 | GB 20266-2006 第 3.4 | GB /T 9867-1988 | A |
| 10 | 后跟压缩永久变形 | GB 20266-2006 第 3.5 | GB /T 7759-1996 | B |
| 11 | 防漏性 | GB 20266-2006 第 3.6 | HG /T 3664-2000 | A |
| 12 | 耐腐蚀性 | GB 20266-2006 第 3.7 | GB 20266-2006 第 4.4 | A |
| 13 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、靴号 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—15 耐化学品的工业用塑料模压靴检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|--------|--|---------------------|------|
| 1 | 款式 | GB 20265-2006 第 3.1.1 | 目测 | B |
| 2 | 靴帮高度 | GB 20265-2006 第 3.1.2 | 测量 | B |
| 3 | 防滑花纹 | GB 20265-2006 第 3.1.3 | 测量 | B |
| 4 | 厚度 | GB 20265-2006 第 3.1.4 | GB /T 5723-1993 | B |
| 5 | 靴帮拉伸性能 | GB 20265-2006 第 3.2 | GB /T 528-1998 | A |
| 6 | 靴底拉伸性能 | GB 20265-2006 第 3.2 | GB /T 528-1998 | A |
| 7 | 靴帮硬度 | GB 20265-2006 第 3.3 | GB /T 6031-1998 | B |
| 8 | 靴底硬度 | GB 20265-2006 第 3.3 | GB /T 6031-1998 | B |
| 9 | 靴帮耐折性 | GB 20265-2006 第 3.4 | GB 20265-2006 第 4.1 | A |
| 10 | 靴底耐折性 | GB 20265-2006 第 3.4 | GB 20265-2006 第 4.2 | A |
| 11 | 挥发性 | GB 20265-2006 第 3.5 | GB 20265-2006 第 4.3 | B |
| 12 | 外底耐磨性 | GB 20265-2006 第 3.6 | GB /T 9867-1988 | A |
| 13 | 防漏性 | GB 20265-2006 第 3.7 | GB 20265-2006 第 4.4 | A |
| 14 | 耐腐蚀性 | GB 20265-2006 第 3.8 | GB 20265-2006 第 4.5 | A |
| 15 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、靴号 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1)被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2)被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—16 耐油防护鞋检验规则

删除的内容: 耐油防护鞋

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|------------------------|------------------------|--------------------------------|------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21146-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 2 | 鞋座区域 | GB21146-2007 第 5.2.2 | 目测 | B |
| 3 | 成鞋鞋底结构(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.3.1.1 | 目测 | B |
| 4 | 成鞋鞋帮/外底结合强度(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.3.1.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 5 | 成鞋防漏性(全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.3.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 6 | 特定的工效学特征 | GB21146-2007 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 7 | 鞋帮一般要求 | GB21146-2007 第 5.4.1 | 测量 | B |
| 8 | 鞋帮厚度(全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B |
| 9 | 鞋帮撕裂强度(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.3 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A |
| 10 | 鞋帮拉伸性能 | GB21146-2007 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A |
| 11 | 鞋帮耐折性(全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 12 | 鞋帮水蒸气渗透性和系数(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B |
| 13 | 鞋帮 pH 值 (皮鞋) | GB21146-2007 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | B |
| 14 | 鞋帮水解(全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B |
| 15 | 鞋帮六价铬含量 (皮鞋) | GB21146-2007 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B |
| 16 | 衬里撕裂强度(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A |
| 17 | 衬里耐磨性(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 18 | 衬里水蒸气渗透性和系数(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B |

删除的内容: 目测

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|-------------------|--|--------------------------------|------|
| 19 | 衬里 pH 值 (皮鞋) | GB21146-2007 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | B |
| 20 | 衬里六价铬含量 (皮鞋) | GB21146-2007 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 21 | 鞋舌撕裂强度(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | B |
| 22 | 鞋舌 pH 值 (皮鞋) | GB21146-2007 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | B |
| 23 | 鞋舌六价铬含量 (皮鞋) | GB21146-2007 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 24 | 内底和鞋垫厚度 | GB21146-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 25 | 内底和鞋垫 pH 值(皮鞋) | GB21146-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 26 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21146-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 27 | 内底耐磨性 | GB21146-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 28 | 鞋垫耐磨性 | GB21146-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 29 | 内底六价铬含量(皮鞋) | GB21146-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 30 | 非防滑外底厚度 | GB21146-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 31 | 外底撕裂强度(除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A |
| 32 | 外底耐磨性 | GB21146-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |
| 33 | 外底耐折性 | GB21146-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 34 | 外底水解 | GB21146-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 35 | 外底中间层结合强度 | GB21146-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A |
| 36 | 耐油性 | GB21146-2007 第 6.4.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 37 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1)被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (1)被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

带格式的: 项目符号和编号

带格式的: 项目符号和编号

删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)

删除的内容: 36 ... [6]

删除的内容: 43

表 7—17 防寒鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|------|----------------------|----------------|------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21147-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | C |

删除的内容: 耐寒防护鞋

删除的内容: GB21146

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 | |
|----|----------------------------|------------------------|--------------------------------|------|--|
| 2 | 鞋座区域 | GB21147-2007 第 5.2.2 | 目测 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 3 | 成鞋鞋底结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.1.1 | 目测 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 4 | 成鞋鞋帮/外底结合强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.1.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 5 | 成鞋防漏性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 2 |
| 6 | 特定的工效学特征 | GB21147-2007 第 5.3.4 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 7 | 鞋帮一般要求 | GB21147-2007 第 5.4.1 | 测量 | C | 删除的内容: 3 |
| 8 | 鞋帮厚度 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 目测 |
| 9 | 鞋帮撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.3 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: GB21146 |
| 10 | 鞋帮拉伸性能 | GB21147-2007 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 11 | 鞋帮耐折性 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 12 | 鞋帮水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 13 | 鞋帮 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 14 | 鞋帮水解 (全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 15 | 鞋帮六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 16 | 衬里撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 17 | 衬里耐磨性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 18 | 衬里水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 。 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 19 | 衬里 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 |
| 20 | 衬里六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|-----------------------|---|--------------------------------|------|
| 21 | 鞋舌撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | B |
| 22 | 鞋舌 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | C |
| 23 | 鞋舌六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 24 | 内底和鞋垫厚度 | GB21147-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 25 | 内底和鞋垫 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | C |
| 26 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21147-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 27 | 内底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 28 | 鞋垫耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 29 | 内底六价铬含量(皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 30 | 非防滑外底厚度 | GB21147-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 31 | 外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A |
| 32 | 外底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |
| 33 | 外底耐折性 | GB21147-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 34 | 外底水解 | GB21147-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 35 | 外底中间层结合强度 | GB21147-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A |
| 36 | 成鞋鞋底的防寒性 | GB21147-2007 第 6.2.3.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 37 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—18 耐热鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|--------|------------------------|----------------|------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21147-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | C |
| 2 | 鞋座区域 | GB21147-2007 第 5.2.2 | 目测 | C |
| 3 | 成鞋鞋底结构 | GB21147-2007 第 5.3.1.1 | 目测 | B |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 | |
|----|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------|------|--------------------------------------|
| | (除全橡胶、全聚合鞋) | | | | |
| 4 | 成鞋鞋帮/外底结合强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.3.1.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 5 | 成鞋防漏性 (全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 2 |
| 6 | 特定的工效学特征 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.3.4 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 7 | 鞋帮一般要求 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.1 | 测量 | C | 删除的内容: 3 |
| 8 | 鞋帮厚度 (全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: 目测 |
| 9 | 鞋帮撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.3 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: GB21146 删除的内容: GB21146 |
| 10 | 鞋帮拉伸性能 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 11 | 鞋帮耐折性 (全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 12 | 鞋帮水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 13 | 鞋帮 pH 值 (皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 14 | 鞋帮水解 (全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 15 | 鞋帮六价铬含量 (皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 16 | 衬里撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 17 | 衬里耐磨性 (除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A | 删除的内容: GB21146 |
| 18 | 衬里水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 |
| 19 | 衬里 pH 值 (皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | C | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 20 | 衬里六价铬含量 (皮鞋) | <u>GB21147-2007</u> 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B | 删除的内容: GB21146 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋) |
| 21 | 鞋舌撕裂强度 | <u>GB21147-2007</u> 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 | B | 删除的内容: 合鞋) 删除的内容: GB21146 |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|-----------------------|---|----------------|------|
| | (除全橡胶、全聚合鞋) | | HG/T2581-1994 | |
| 22 | 鞋舌 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | C |
| 23 | 鞋舌六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 24 | 内底和鞋垫厚度 | GB21147-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 25 | 内底和鞋垫 pH 值 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | C |
| 26 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21147-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 27 | 内底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 28 | 鞋垫耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 29 | 内底六价铬含量 (皮鞋) | GB21147-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 30 | 非防滑外底厚度 | GB21147-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 31 | 外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21147-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A |
| 32 | 外底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |
| 33 | 外底耐折性 | GB21147-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 34 | 外底水解 | GB21147-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 35 | 外底中间层结合强度 | GB21147-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A |
| 36 | 成鞋鞋底的隔热性 | GB21147-2007 第 6.2.3.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 37 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: (除全橡胶、全聚合鞋)
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 37 [8]

表 7—19 防水鞋检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|-------|----------------------|----------------|------|
| 1 | 鞋帮高度 | GB21147-2007 第 5.2.1 | GB/T20991-2007 | C |
| 2 | 鞋座区域 | GB21147-2007 第 5.2.2 | 目测 | C |
| 3 | 成鞋防漏性 | GB21147-2007 第 5.3.3 | GB/T20991-2007 | A |

删除的内容: 耐水防护鞋

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| | | | | |
|---|----------|----------------------|----------------|---|
| 4 | 特定的工效学特征 | GB21147-2007 第 5.3.4 | GB/T20991-2007 | B |
| 5 | 鞋帮一般要求 | GB21147-2007 第 5.4.1 | 测量 | C |
| 6 | 鞋帮厚度 | GB21147-2007 第 5.4.2 | GB/T5723-1993 | B |
| 7 | 鞋帮拉伸性能 | GB21147-2007 第 5.4.4 | QB/T2710-2005 | A |
| 8 | 鞋帮耐折性 | GB21147-2007 第 5.4.5 | GB/T20991-2007 | A |

删除的内容: 12 [9]

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|---------------|---|----------------|------|
| 9 | 鞋帮水解 | GB21147-2007 第 5.4.8 | GB/T20991-2007 | B |
| 10 | 内底和鞋垫厚度 | GB21147-2007 第 5.7.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 11 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21147-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 12 | 内底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 13 | 鞋垫耐磨性 | GB21147-2007 第 5.7.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 14 | 非防滑外底厚度 | GB21147-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |
| 15 | 外底耐磨性 | GB21147-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |
| 16 | 外底耐折性 | GB21147-2007 第 5.8.4 | GB/T20991-2007 | A |
| 17 | 外底水解 | GB21147-2007 第 5.8.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 18 | 外底中间层结合强度 | GB21147-2007 第 5.8.6 | GB/T20991-2007 | A |
| 19 | 成鞋防水性 | GB21147-2007 第 6.2.5 | GB/T20991-2007 | A |
| 20 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、 | 检查 | A |
| | | 鞋号、鞋上有分类标记 | | |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。 (3) 被检项目中有一个 B 类和二个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 (4) 被检项目中有三个 C 类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

- 删除的内容: (全橡胶、全聚合鞋)
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 14
- 删除的内容: 15 [10]
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 25 [11]
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 27
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 28
- 删除的内容: 29 [12]
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 31 [13]
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 33
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 34
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 35
- 删除的内容: GB21146
- 删除的内容: 36
- 删除的内容: 37 [14]
- 删除的内容: 39 [15]
- 删除的内容: 39

表 7—20 耐酸(碱)手套检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|------|--------------------|---------------------------|------|
| 1 | 外观 | AQ 6102-2007 第 3.1 | 目测 | B |
| 2 | 防护长度 | AQ 6102-2007 第 3.2 | 测量 | A |
| 3 | 不泄漏性 | AQ 6102-2007 第 3.3 | AQ 6102-2007 第 4.1 | A |
| 4 | 耐渗透性 | AQ 6102-2007 第 3.4 | AQ 6102-2007 第 4.2 | A |
| 5 | 耐磨性 | AQ 6102-2007 第 3.5 | AQ 6102-2007 第 4.3.1 | B |
| 6 | 抗切割性 | AQ 6102-2007 第 3.5 | AQ 6102-24.3.2007 第 4.3.2 | A |
| 7 | 抗撕裂性 | AQ 6102-2007 第 3.5 | AQ 6102-2007 第 4.3.3 | A |
| 8 | 抗刺穿性 | AQ 6102-2007 第 3.5 | AQ 6102-2007 第 | A |

- 删除的内容: B
- 删除的内容: A
- 删除的内容: A
- 删除的内容: B
- 删除的内容: B
- 删除的内容: B
- 删除的内容: B
- 删除的内容: B

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|------|--|-------|------|
| | | | 4.3.4 | |
| 9 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、手套号型、抗机械性能等级、耐酸碱性能等级 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1)被检项目中有一个A类不合格, 综合判定为不合格; (2)被检项目中有二个B类不合格, 综合判定为不合格。 | | |

表 7—21 带电作业用绝缘手套检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|--------------------|--|----------------------|--------------|
| 1 | 外形及尺寸(mm) | GB17622-1998 第 4.2 | 测量 | B |
| 2 | 电气性能 (泄漏电流)(mA) | GB17622-1998 第 5.1 | GB17622-1998 第 6.1 | A |
| 3 | 拉伸强度(MPa) | GB17622-1998 第 5.2.1 | GB17622-1998 第 6.2.1 | A |
| 4 | 扯断伸长率(%) | GB17622-1998 第 5.2.1 | GB17622-1998 第 6.2.1 | A |
| 5 | 拉伸永久变形(%) | GB17622-1998 第 5.2.2 | GB17622-1998 第 6.2.2 | A |
| 6 | 抗刺穿力 | GB17622-1998 第 5.2.3 | GB17622-1998 第 6.2.3 | A |
| 7 | 耐老化性能(%) | GB17622-1998 第 5.3 | GB17622-1998 第 6.3 | A |
| 8 | 耐燃性能 | GB17622-1998 第 5.4 | GB17622-1998 第 6.4 | B |
| 9 | 耐低温性能 | GB17622-1998 第 5.5 | GB17622-1998 第 6.5 | B |
| 10 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、手套号型、象征符号、电压等级 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个A类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有两个B类不合格, 综合判定为不合格; | | |

删除的内容: B

表 7—22 耐油手套检验规则

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|----|------|------------------|--------------------|--------------|
| 1 | 外观 | AQ 6101-2007 3.2 | 目测 | B |
| 2 | 尺寸 | AQ 6101-2007 3.3 | 测量 | B |
| 3 | 耐磨性 | AQ 6101-2007 3.4 | AQ 6101-2007 4.2.1 | B |
| 4 | 抗切割性 | AQ 6101-2007 3.4 | AQ 6101-2007 4.2.2 | A |
| 5 | 抗撕裂性 | AQ 6101-2007 3.4 | AQ 6101-2007 4.2.3 | A |
| 6 | 抗穿刺性 | AQ 6101-2007 3.4 | AQ 6101-2007 4.2.4 | A |

删除的内容: A

删除的内容: B

删除的内容: B

删除的内容: B

删除的内容: B

| 序号 | 检验项目 | 检验依据 | 检验方法 | 判定分类 |
|--------|-------|--|------------------|------|
| 7 | 不泄漏性能 | AQ 6101-2007 3.5 | AQ 6101-2007 4.3 | A |
| 8 | 耐油性能 | AQ 6101-2007 3.6 | AQ 6101-2007 3.6 | A |
| 9 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、手套号型、性能等级、抗机械性能 | 检查 | A |
| 综合判定原则 | | (1) 被检项目中有一个 A 类不合格, 综合判定为不合格; (2) 被检项目中有两个 B 类不合格, 综合判定为不合格; | | |

删除的内容: 10

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, 包括规格型号、安全等级。

示例: 安全带: ~~围杆作业类(组装型)~~, DWiY;

电绝缘鞋: ~~胶底皮鞋, 6kV 胶粘~~

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。证书副本中产品明细的填写:

示例: 所属单位名称: ××工贸有限责任公司××产品加工厂

所属单位生产地址: ×省××市××路 4 号

所属单位产品明细: ~~电绝缘鞋: 胶底皮鞋, 6kV 胶粘~~

删除的内容:

删除的内容: 围杆作业类:

删除的内容: 面

删除的内容: (胶底)、

删除的内容: 6kV

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

删除的内容: 面

删除的内容: 自吸过滤式防颗粒物呼吸器: 随弃式面罩、KN90。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元或产品品种时, 应当按照本实施细则规定的程序进行实地核查和产品检验; 对于序号为 1、4、9、10、11、12、13、16、17、18、19 的产品单元, 当企业需要增加产品规格时, 应当按照本实施细则规定的程序进行实地核查和产品检验, 其他产品单元, 当企业需要增加产品规格时, 只进行产品检验。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。全国许可证办公室将及时修订本实施细则, 需组织补充实地核查和产品检验的, 制定补充实地核查和产品检验规定。

删除的内容: 应

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、增加生产厂点或车间、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企业名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起30日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的,颁发新证书,但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

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

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

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

6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业,应当自准予许可之日起6个月内,完成在其产品或者包装、说明书、合格证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“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为:(X)XK02-001-×××××。其中,括号内的(X)代表本省简称,XK代表许可,前两位(02)代表行业编号,中间三位(001)代表产品编号,后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

企业应在产品明显位置标注生产许可证标志和编号,如产品表面确实难以标注的,则应在最小包装上标注。

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分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请, 并分别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应当将获证企业的监管作为重点工作, 通过监督检查、日常监督检查、巡查、回访等措施和方式, 加强对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督, 重点检查以下内容:

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

8.2 企业生产过程中是否对进厂的原材料、零部件以及待出厂的产品进行质量把关, 是否具有相关记录。

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

8.4 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。

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

8.6 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。

- 8.7 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。
- 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和合格的产品检验报告, 年度自查报告内容是否真实。
- 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 企业应提供检验日期在一年内的型式检验报告。

9 收费

9.1 审查费: 根据《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), 生产许可证审查费为每个企业2200元, 同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费440元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

删除的内容: 财政部、国家发展改革委

9.2 产品检验费: 由企业按照《国家计委、财政部关于核定73种工业产品生产许可证收费标准的通知》(计价费[1996]1500号)规定的标准向检验机构交付。国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准时, 自物价管理部门的文件下发之日起, 按新规定执行。

删除的内容: 文件

9.3 费用的收取方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》(财政部、国家发展改革委财综[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 坚决贯彻执行国家的方针政策, 服务经济建设大局;
- 10.2 依法行政, 严格执行法律、法规和规章制度;
- 10.3 爱岗敬业, 有强烈的事业心、责任感;
- 10.4 恪尽职守, 有计划、有部署, 有检查、有落实, 严格执行请示汇报制度;
- 10.5 认真学习、努力实践, 不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质;
- 10.6 廉洁正直, 不以权谋私、假公济私、贪赃枉法; 不刁难企业、妨碍企业的正常经营; 不借办事之机, 吃、拿、卡、要、报;
- 10.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人, 不推诿、扯皮、拖沓、应付, 树立生产许可证工作人员良好的形象。
- 10.8 严格遵守职业道德, 保守秘密。

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 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。
- 11.3 本实施细则自 2009年5月1日起实施, 原实施细则作废。

删除的内容: 公布之

附件 1.1

特种劳动防护用品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称: _____

企业生产地址: _____

产品单元名称: _____

规格型号: _____

全国工业产品生产许可证办公室

实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容: 一、质量管理职责, 二、生产资源提供, 三、人力资源要求, 四、技术文件管理, 五、过程质量管理, 六、产品质量检验, 七、安全防护及行业特殊要求共7章 27条 40款。

删除的内容: 28

2、项目结论的判定:

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”(否决项目条款在本办法中标注*)。

生产型企业的否决项目为: 否决项目为 2.1 生产设施、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、6.3 出厂检验、7.3 行业特殊要求共 5 款;

删除的内容: ,

组装型企业的否决项目为 2.1 生产设施、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、6.3 出厂检验、7.3 行业特殊要求共 6 款。

删除的内容: ,

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“轻微缺陷”、“不合格”。非否决项目共 35 款 (组装型企业共 34 款)。

3、核查结论的确定原则: 否决项目全部合格, 非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款, 且无不合格项, 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核查后, 填写《生产许可证企业实地核查报告》(见附件 1.2)。

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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 1.3 | 有效实施 | 在企业制定的质量管理体系中应有相应的考核办法并严格实施。 | 1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

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 | 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。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 2.2 | 设备工装 | 1*. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。 | 1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 | |

| 序号 | 核查项目 | 核查内容 | 核查要点 | 结论 | 核查记录 |
|-----|------|--|---|---|------|
| | | 2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。 | 检查设备维护和保养计划及实施的记录。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 2.3 | 测量设备 | 1*. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的检测设备, 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检测和计量设备, 其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 2. 企业的检测和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。 | 在用检测和计量设备是否在检定有效期内并有标识。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

三、人力资源要求

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

| 序号 | 核查项目 | 核查内容 | 核查要点 | 结论 | 核查记录 |
|-----|------|--------------------------------------|---|---|------|
| 3.2 | 技术人员 | 企业技术人员应掌握专业技术知识，并具有一定的质量管理知识。 | 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 3.3 | 检验人员 | 检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。 | 1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握产品标准和检验要求； 3. 是否有一定的质量管理知识； 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 3.4 | 生产工人 | 工人应能看懂相关技术文件（图纸、配方和工艺文件等），并能熟练地操作设备。 | 1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

四、技术文件管理

| 序号 | 核查项目 | 核查内容 | 核查要点 | 结论 | 核查记录 |
|-----|------|-------------------------------------|---|---|------|
| 4.1 | 技术标准 | 1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。 | 1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

| 序号 | 核查项目 | 核查内容 | 核查要点 | 结论 | 核查记录 |
|-----|------|---|--|--|------|
| | | 2. 如有需要,企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求,并经当地标准化部门备案。 | 1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用 | |
| 4.2 | 技术文件 | 1. 技术文件应具有正确性,且签署、更改手续正规完备。 | 1. 技术文件(如设计文件和工艺文件等)的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 2. 技术文件应具有完整性,文件必须齐全配套。 | 技术文件是否完整、齐全(包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等)。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 3. 技术文件应和实际生产相一致,各车间、部门使用的文件必须完全一致。 | 1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

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

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（对于组装企业此款为否决项） | 1. 企业应制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度。 | 1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

| 序号 | 核查项目 | 核查内容 | 核查要点 | 结论 | 核查记录 |
|-----|------|--|---|---|------|
| | | 3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。 | 1. 是否有采购或委托加工文件(如: 计划、清单、合同等)。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或有资质的检验机构出具的质量验证报告, 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷(生产企业适用) <input type="radio"/> 不合格 | |
| 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 3. 企业职工应严格执行工艺管理制度, 按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。 | 是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 5.3 | 质量控制 | 1. 企业应明确设置关键质量控制点, 对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。 | 1. 是否对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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

| 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. 是否制定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="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 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、特殊过程和最终产品的标识。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 5.5 | 不合格品 | 企业应制定不合格品的控制程序,有效防止不合格品出厂。 | 1. 是否制定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、返修后是否重新进行了检验。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

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、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、计量设备管理制度。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| | | 2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。 | 1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告内容是否完整、准确。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 6.2 | 过程检验 | 企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验, 做好检验记录, 并对产品的检验状态进行标识。 | 1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 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, 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. 出厂检验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 6.4 | 型式检验 | 1. 应按产品相应标准要求执行。 2. 应按规定委托具有相应资质和产品承检能力的检验机构出具的型式检验报告。 | 1. 是否按产品标准要求执行。 2. 是否有具有相应资质和产品承检能力的检验机构出具的型式检验报告。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 6.5 | 定期检验 | 应按产品相应标准要求执行。 | 是否按产品标准要求执行。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 | |

删除的内容: 1.

删除的内容: 2. 应按规定委托有资质的检验机构进行型式检验。

删除的内容: 1.

删除的内容: 2. 是否按规定委托有资质的检验机构进行型式检验。

| 序号 | 核查项目 | 核查内容 | 核查要点 | 结论 | 核查记录 |
|----|------|------|------|---------------------------|------|
| | | | | <input type="radio"/> 不合格 | |

七、安全防护及行业特殊要求

| 序号 | 核查项目 | 核查内容 | 核查要点 | 结论 | 核查记录 |
|-----|------|--|---|---|------|
| 7.1 | 安全生产 | 企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |
| 7.2 | 劳动防护 | 企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 | |

特种劳动防护用品生产许可证实施细则(省局发证部分) 生产许可证办理咨询热线: 400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址: SCXKZ.COM Mp:18601663797 大相

带格式的: 字体: 小二, 字符缩放: 50%

| | | | | | |
|------|--------|---|---|---|--|
| 7.3* | 行业特殊要求 | 含喷漆、炼胶等产生三废排放的生产工艺的企业, 应符合国家环保有关规定, 并应出具(1)县级以上环保部门出具的环保达标证明、或(2)建设项目竣工环境保护验收监测报告、或(3)排放污染物许可证。 | 1. 是否存在喷漆、炼胶(开炼式)等产生三废排放的生产工艺; 2. 如存在三废排放现象, 是否有环保部门的有关证明。 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 | |
|------|--------|---|---|---|--|

附件 1.2

生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

| | | | |
|-------|-------|-----|-----|
| 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《特种劳动防护用品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 轻微缺陷项目_____款、非否决项不合格项目_____款、否决项不合格项目_____款。 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） | | | | 审查组长签字： 年 月 日 审查组织单位负责人签字： 年 月 日 审查组织单位（章）： 年 月 日 |
| | <div style="border: 1px solid red; padding: 2px; display: inline-block;">删除的内容: _____</div> | | | | |
| 参 加 审 查 人 员 | 姓名（签字） | 单 位 | 职务(组长、组员、观察员) | 核查分工（条款） | 审查员证书编号 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| 序号 | 核查项目 | 轻微缺陷 (条款号) | 非否决项不合格 项目(条款号) | 否决项目 | | 审查组对企业不合格项目的综合评价 |
|-----|-----------------|---------------|--------------------|------------------|-----|---|
| | | | | 条款号 | 不合格 | |
| 1 | 质量管理职责 | (款) | (款) | 2.1 | | <p style="text-align: right;">审查组长:</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p> |
| 2 | 生产资源提供 | (款) | (款) | 2.2.1 | | |
| 3 | 人力资源要求 | (款) | (款) | 2.3.1 | | |
| 4 | 技术文件管理 | (款) | (款) | 5.1.4 (分装或组装) | | |
| 5 | 过程质量管理 | (款) | (款) | 6.3 | | |
| 6 | 产品质量检验 | (款) | (款) | 7.3 | | |
| 7 | 安全防护及行业 特殊要求 | (款) | (款) | | | |
| 总 计 | | (款) | (款) | (款) | | |

注: 否决项中如有不合格, 在对应位置打×表示

附件 1.3

企业实地核查轻微缺陷报告

企业名称:

| 序号 | 条款号 | 事实描述 | 整改要求 |
|------------|-----|------------------------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 审查组组长(签字): | | 企业代表签字: | |
| _____年 月 日 | | _____企业公章 | |
| 审查组成员(签字): | | _____年 月 日 | |
| 1、 | | | |
| 2、 | | _____年 月 日 | |
| 观察员(签字): | | 请企业按照整改要求在 _____ 日内完成整 | |
| _____年 月 日 | | 改。 | |

注:“事实描述”、“整改要求”由审查组填写。

删除的内容: -

删除的内容:

删除的内容: 1、

删除的内容: -
2、本报告一式二份,企业、
省级许可证办公室各一份

附件 2

特种劳动防护用品生产许可证检验机构名单

| 序号 | 承检单位信息 | 承担产品检验范围 |
|----|---|---|
| 1. | 单位名称: 国家劳动防护用品质量监督检验中心(北京) 通讯地址: 北京市宣武区陶然亭路 55 号 电话: 010-63524198 010-63520770 传真: 010-63520770 010-63524198 邮政编码: 100054 电子信箱号: lbzjbj@163.com 联系人: 杨文芬 陈倬为 | (1) 安全帽; (2) 安全带; (3) 安全网; (4) 焊接眼面护具; (5) 防冲击眼护具; (6) 阻燃防护服; (7) 防静电工作服; (8) 防静电毛针织服; (9) 防静电鞋; (10) 导电鞋; (11) <u>保护足趾安全鞋</u> ; (12) <u>防刺穿鞋</u> ; (13) 电绝缘鞋; (14) 耐化学品的工业用橡胶靴; (15) 耐化学品的工业用塑料模压靴; (16) <u>耐油防护鞋</u> ; (17) <u>防寒鞋</u> ; (18) <u>耐热鞋</u> ; (19) <u>防水鞋</u> ; (20) 耐酸(碱)手套; (21) 带电作业用绝缘手套; (22) 耐油手套。 |
| 2. | 单位名称: 国家劳动防护用品质量监督检验中心(武汉) 通讯地址: 湖北省武汉市青山区建设一路 56 街 电话: 027-86551979 传真: 027-86545572 邮政编码: 430081 电子信箱号: zhuhfdyx@163.com 联系人: 刘宏斌 竺宏峰 | (1) <u>安全带</u> ; (2) <u>安全网</u> ; (3) <u>焊接眼面护具(不能检滤光片、眼镜)</u> ; (4) <u>阻燃防护服</u> ; (4) <u>防静电工作服</u> ; (6) <u>电绝缘鞋</u> 。 |
| 3. | 单位名称: 上海市劳动防护用品质量监督检验站 通讯地址: 上海市田林路 191 号 电话: 021-64853749, 021-64855322-273 传真: 021-64853749 邮政编码: 200233 电子信箱号: shppelab@bs.51safe.com.cn 联系人: 邵宝仁 王桂芬 | (1) <u>安全帽</u> ; (2) <u>安全带</u> ; (3) <u>安全网</u> ; (4) <u>焊接眼面护具</u> ; (5) <u>防静电工作服</u> ; (6) <u>防静电鞋</u> ; (7) <u>导电鞋</u> ; (8) <u>保护足趾安全鞋</u> ; (9) <u>防刺穿鞋</u> ; (10) <u>电绝缘鞋</u> ; (11) <u>耐化学品的工业用橡胶靴</u> ; (12) <u>耐化学品的工业用塑料模压靴</u> ; (13) <u>耐油防护鞋</u> ; (14) <u>防寒鞋</u> ; (15) <u>耐热鞋</u> ; (16) <u>防水鞋</u> ; (17) <u>耐酸(碱)手套</u> ; (18) <u>带电作业用绝缘手套</u> 。 |
| 4. | 单位名称: 国家渔具质量监督检验中心 通讯地址: 山东省威海市高技术产业开发区天津路 188 号 电话: 0631-5668116 传真: 0631-5668138 邮政编码: 264209 电子信箱号: zjs@gjyj.cn 联系人: 鞠洪祥 苗傲霜 | (1) 安全网。 |

删除的内容: 保护足趾安全鞋(靴)

删除的内容: 防刺穿鞋(靴)

删除的内容: 耐油防护鞋(靴)

删除的内容: 耐寒防护鞋(靴)

删除的内容: 耐热防护鞋(靴)

删除的内容: 耐水防护鞋(靴)

删除的内容: (1) 安全帽
安全带; (2) 安全带安全网;
(3) 安全网焊接眼面护具
(不能检滤光片、眼镜);
(4) 焊接眼面护具(不能
检滤光片、眼镜) 阻燃防护
服; (45) 阻燃防护服防静电
工作服; (6) 防静电工作
服; (7) 防静电鞋; (8) 导
电鞋; (9) 保护足趾安全鞋;
(10) 防刺穿鞋; (11) 电
绝缘鞋; (16)

删除的内容: (1) 安全带;
(2) 安全网; (3) 焊接眼
面护具; (17)

| 序号 | 承检单位信息 | 承担产品检验范围 |
|----|--|--|
| 5. | 单位名称: 天津市产品质量监督检测技术研究院 通讯地址: 天津市华苑产业园区开华道 26 号 电 话: 022-23078986, 022-23078987 传真: 022-23078986 022-23078915 邮政编码: 300384 电子信箱号: tjzhijianyuan@vip.163.com 联系人: 许仕君 武放 | <u>(1) 安全帽; (2) 安全带; (3) 安全网; (4) 焊接眼面护具 (不能检滤光片、眼镜); (5) 阻燃防护服; (6) 防静电工作服 (7) 电绝缘鞋; (8) 耐酸 (碱) 手套; (9) 耐油手套。</u> |
| 6. | 单位名称: 河北省特种设备监督检验院 (河北省劳动防护用品质量监督检验站) 通讯地址: 河北省石家庄市汇通路 105 号 电 话: 0311-86135782 传真: 0311-86135790 邮政编码: 050021 电子信箱号: fuwa7329@163.com 联系人: 王至琪 杨红艳 | (1) 安全帽; (2) 安全带; (3) 安全网; (4) 阻燃防护服; (5) 防静电工作服; (6) 电绝缘鞋; (7) 带电作业用绝缘手套 (电气性能只能做 30kV (含) 以下)。 |
| 7. | 单位名称: 四川省劳动防护用品质量监督检验站 通讯地址: 四川省成都市东门街 2 号 电 话: 028-86690739、028-85035686 传真: 028-85035076 邮政编码: 610031 电子信箱号: zjyqgzx@163.com 联系人: 代良 | (1) 安全帽; (2) 安全带; (3) 安全网; (4) 阻燃防护服; (5) 防静电工作服; (6) 电绝缘鞋; (7) 耐酸 (碱) 手套; (8) 带电作业用绝缘手套。 |
| 8. | 单位名称: 重庆市纤维制品检验所 通讯地址: 重庆市北部新区高新园云杉北路 50 号 电 话: 023-89262316 023-89232606 传真: 023-89232607 邮政编码: 401121 电子信箱号: cxqxj023@vip163.cn 联系人: 王 茜 | (1) 安全帽; (2) 安全带; (3) 安全网 (不能检密目式安全立网); (4) 阻燃防护服; (5) 防静电工作服; (6) 电绝缘鞋。 |
| 9. | 单位名称: 新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院 通讯地址: 新疆乌鲁木齐市新华南路 167 号 电 话: 0991-2817436 传真: 0991-2817436 邮政编码: 830004 电子信箱号: lijing6765@163.com bgs@xjzjy.cn 联系人: 李静 | (1) 安全带。 |

删除的内容: (1) 安全带;
(2) 安全网; (3) 焊接眼面护具 (不能检滤光片、眼镜); (4) 阻燃防护服; (5) 防静电工作服; (6) 电绝缘鞋。

注: 企业自主选择表 2 中具有相应产品承检能力和范围的任一个生产许可证检验机构, 并按要求的时限将所抽、封的样品寄 (送) 达检验机构。

| | | | | |
|----|--------|------------------------|----------------|---|
| 36 | 导电鞋电性能 | GB21146-2007 第 6.2.2.1 | GB/T20991-2007 | A |
|----|--------|------------------------|----------------|---|

| | | | | |
|------|--------------------------|--|----------------|---|
| 38 | 鞋帮透水性和吸水性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 39 | 鞋帮结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | C |
| 40 | 外底防滑区域 | GB21146-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 41 | 防滑外底厚度 | GB21146-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 42 | 外底花纹高度 | GB21146-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 4337 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、 合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类 标记 | 检查 | A |

| | | | | |
|------|--------------------------|--|----------------|---|
| 37 | 防静电鞋电性能 | GB21146-2007 第 6.2.2.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 38 | 鞋帮透水性和吸水性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 39 | 鞋帮结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | C |
| 40 | 外底防滑区域 | GB21146-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 41 | 防滑外底厚度 | GB21146-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 42 | 外底花纹高度 | GB21146-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 4337 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、 合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类 标记 | 检查 | A |

| | | | | |
|----|---------------------|----------------------|----------------|---|
| 42 | 鞋帮结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | C |
| 43 | 外底防滑区域 | GB21148-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 44 | 防滑外底厚度 | GB21148-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 45 | 外底花纹高度 | GB21148-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |

| | | | | |
|----|---------------------|----------------------|----------------|---|
| 43 | 鞋帮结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21148-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | C |
| 44 | 外底防滑区域 | GB21148-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 45 | 防滑外底厚度 | GB21148-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 46 | 外底花纹高度 | GB21148-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |

页 51: [6] 删除的内容 pc 2009-3-9 18:07:00

| | | | | |
|------|--------------------------|----------------------|----------------|---|
| 36 | 职业鞋的一般要求 | GB21146-2007 第 6.1 | 目测 | B |
| 37 | 鞋帮透水性和吸水性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 38 | 鞋帮结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | B |
| 39 | 外底防滑区域 | GB21146-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 40 | 防滑外底厚度 | GB21146-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 41 | 外底花纹高度 | GB21146-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 4236 | 耐油性 | GB21146-2007 第 6.4.5 | GB/T20991-2007 | A |

页 53: [7] 删除的内容 pc 2009-3-9 18:07:00

| | | | | |
|------|--------------------------|----------------------------------|----------------|---|
| 37 | 鞋帮透水性和吸水性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 38 | 鞋帮结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | C |
| 39 | 外底防滑区域 | GB21146-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 40 | 防滑外底厚度 | GB21146-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 41 | 外底花纹高度 | GB21146-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 4237 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |

页 55: [8] 删除的内容 pc 2009-3-9 18:10:00

| | | | | |
|----|--------------------------|----------------------|----------------|---|
| 37 | 鞋帮透水性和吸水性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 38 | 鞋帮结构 | GB21146-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | C |

| | | | | |
|------|-------------|----------------------------------|----------------|---|
| | (除全橡胶、全聚合鞋) | | | |
| 39 | 外底防滑区域 | GB21146-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 40 | 防滑外底厚度 | GB21146-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 41 | 外底花纹高度 | GB21146-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 4237 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |

页 56: [9] 删除的内容

HP

2009-3-9 21:46:00

| | | | | |
|----|-------------------------|----------------------|----------------|---|
| 12 | 鞋帮水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.6 | GB/T20991-2007 | B |
| 13 | 鞋帮 pH 值 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.7 | QB/T2724-2005 | C |

页 57: [10] 删除的内容

HP

2009-3-9 21:47:00

| | | | | |
|------|-------------------------|----------------------|--------------------------------|---|
| 15 | 鞋帮六价铬含量 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.4.9 | GB/T20991-2007 | B |
| 16 | 衬里撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | A |
| 17 | 衬里耐磨性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.2 | GB/T20991-2007 | A |
| 18 | 衬里水蒸气渗透性和系数 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 19 | 衬里 pH 值 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.4 | QB/T2724-2005 | C |
| 20 | 衬里六价铬含量 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.5.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 21 | 鞋舌撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.6.1 | QB/T2711-2005 HG/T2581-1994 | B |
| 22 | 鞋舌 pH 值 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.6.2 | QB/T2724-2005 | C |
| 23 | 鞋舌六价铬含量 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.6.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 2410 | 内底和鞋垫厚度 | GB21146GB21147-200 | GB/T20991-2007 | B |

| | | | | |
|--|--|-----------|--|--|
| | | 7 第 5.7.1 | | |
|--|--|-----------|--|--|

页 57: [11] 删除的内容 HP 2009-3-9 21:53:00

| | | | | |
|------|---------------|-----------------------------|----------------|---|
| 25 | 内底和鞋垫 pH 值 | GB21146-2007 第 5.7.2 | GB/T20991-2007 | C |
| 2611 | 内底和鞋垫吸水性和水解吸性 | GB21146GB21147-2007 第 5.7.3 | GB/T20991-2007 | B |

页 57: [12] 删除的内容 HP 2009-3-9 21:54:00

| | | | | |
|------|---------|-----------------------------|----------------|---|
| 29 | 内底六价铬含量 | GB21146-2007 第 5.7.5 | GB/T20991-2007 | B |
| 3014 | 非防滑外底厚度 | GB21146GB21147-2007 第 5.8.1 | GB/T20991-2007 | A |

页 57: [13] 删除的内容 HP 2009-3-9 21:47:00

| | | | | |
|------|-----------------------|-----------------------------|---------------|---|
| 31 | 外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 5.8.2 | GB/T529-1999 | A |
| 3215 | 外底耐磨性 | GB21146GB21147-2007 第 5.8.3 | GB/T9867-1988 | A |

页 57: [14] 删除的内容 HP 2009-3-9 21:47:00

| | | | | |
|----|--------------------------|----------------------|----------------|---|
| 37 | 鞋帮透水性和吸水性 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.1 | GB/T20991-2007 | B |
| 38 | 鞋帮结构 (除全橡胶、全聚合鞋) | GB21146-2007 第 6.3.2 | GB21146-2007 | C |

页 57: [15] 删除的内容 pc 2009-3-9 18:11:00

| | | | | |
|------------|--------|----------------------------------|----------------|---|
| 39 | 外底防滑区域 | GB21146-2007 第 6.4.1 | 目测 | B |
| 40 | 防滑外底厚度 | GB21146-2007 第 6.4.2 | GB/T20991-2007 | B |
| 41 | 外底花纹高度 | GB21146-2007 第 6.4.3 | GB/T20991-2007 | B |
| 4239 20 | 标识 | 标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、鞋号、鞋上有分类标记 | 检查 | A |

页 78: [16] 删除的内容 HP 2009-3-9 22:05:00

(1) 安全帽安全带; (2) 安全带安全网; (3) 安全网焊接眼面护具 (不能检滤光片、眼镜); (4) 焊接眼面护具 (不能检滤光片、眼镜) 阻燃防护服; (45) 阻燃防护服防静电工作服; (6) 防静电工作服; (7) 防静电鞋; (8) 导电鞋; (9) 保护足趾安全鞋; (10) 防刺

穿鞋；(11) 电绝缘鞋；(12)。

页 78: [17] 删除的内容

HP

2009-3-9 22:05:00

(1) 安全带；(2) 安全网；(3) 焊接眼面护具；(4) 防静电工作服；(5) 电绝缘鞋；(6) 耐化学品的工业用橡胶靴；(7) 耐化学品的工业用塑料模压靴；(8) 耐酸(碱)手套；(9) 带电作业用绝缘手套。