编号：（X）XK02-001

特种劳动防护用品生产许可证实施细则

2011 年 1 月 19 日公布　　2011 年 1 月 19 日实施

国家质量监督检验检疫总局

目　录

1 总则.....1
2 工作机构.....4
3 企业申请生产许可证的基本条件.....5
4 许可程序.....5
4.1 申请和受理.....5
4.2 企业实地核查.....6
4.3 产品抽样与检验.....7
4.4 审定与发证.....7
4.5 集团公司的生产许可.....8
5 审查要求.....8
5.1 企业生产特种劳动防护用品应执行的产品标准及相关标准.....8
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.....18
5.3 特种劳动防护用品出厂检验项目.....23
5.4 特种劳动防护用品生产许可证企业实地核查办法.....23
5.5 特种劳动防护用品生产许可证检验规则.....23
6 证书和标志.....69
6.1 证书.....69
6.2 标志.....70
7 委托加工备案程序.....71
8 监督检查.....72
9 收费.....72
10 生产许可证工作人员守则.....73
11 附则.....73
附件 1 特种劳动防护用品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....74
附件 2 特种劳动防护用品生产许可证企业实地核查办法.....81
附件 3 生产许可证企业实地核查报告.....93
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....94
附件 5 检验报告.....95
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表.....99

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》(国家质检总局令第 80 号)、《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》(国家质检总局令第 130 号)、《关于电线电缆等 12 类产品生产许可由省级质量技术监督部门负责审批发证的公告》(国家质检总局 2009 年第 16 号公告)、《关于摩托车头盔等 11 类产品生产许可由省级质量技术监督部门负责审批发证的公告》(国家质检总局 2010 年第 89 号公告)、《关于印发<工业产品生产许可省级发证工作规范>的通知》(国质检监[2006]413 号)等规定，制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的特种劳动防护用品划分为 32 个产品单元、90 种产品品种、196 个规格型号(见表 1)。

表 1 特种劳动防护用品产品单元、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 （生产型、组装型）	一般型 特殊型（阻燃、抗腐蚀、适合特殊环境）
		坠落悬挂 （生产型、组装型）	
		区域限制 （生产型、组装型）	
3	座板式单人吊具	————	————
4	自 锁 器	刚性导轨	普通型 特殊型（耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘）
		柔性导轨	
5	速差自控器	织带式	普通型 特殊型（耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘） 普通救援型 特殊救援型（耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘）
		纤维绳式	
		钢丝绳式	
6	安 全 网	平 网	P-宽×长 P-宽×长(阻燃)
		立 网	L-宽×长 L-宽×长(阻燃)

表1（续）

序号	产 品 单 元	产 品 品 种	规 格 型 号
		密目式安全立网	ML-宽×长(A 级) ML-宽×长(B 级)
7	焊接眼面防护具	钢板纸面罩	手持式 头戴式 安全帽与面罩组合式
		塑料面罩	
		焊接工防护眼罩	遮光号:1.2#、1.4#、1.7#、2#、2.5#、3#、4#、5#、6#、7#、8#、9#、10#、11#、12#、13#、14#、15#、16#
		滤光片	
		眼　镜	
8	防冲击眼护具	眼　镜	L M H
		眼　罩	
		面　罩	
9	阻 燃 服	————	A 级 B 级 C 级
10	防静电服	————	B 级
11	防静电毛针织服	————	————
12	酸碱类化学品防护服	织 物	一级 二级 三级
		非织物	
13	防静电鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝
		聚氨酯底皮鞋	
		胶底布鞋	
		聚氨酯底布鞋	
		全橡胶鞋	————
		全聚合鞋	
14	导电鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝
		聚氨酯底皮鞋	
		胶底布鞋	
		聚氨酯底布鞋	
		全橡胶鞋	————
		全聚合鞋	
15	保护足趾安全鞋（靴）	胶底皮鞋	安全型胶粘、安全型模压、 安全型注射、安全型线缝、 防护型胶粘、防护型模压、 防护型注射、防护型线缝
		聚氨酯底皮鞋	
		全橡胶鞋	安全型 防护型
		全聚合鞋	

表1（续）

序号	产 品 单 元	产 品 品 种	规 格 型 号
16	防刺穿鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝
		聚氨酯底皮鞋	
		全橡胶鞋	————
		全聚合鞋	
17	电绝缘鞋（靴）	胶底皮鞋	6kV 胶粘、6kV 模压、6kV 注射
		聚氨酯底皮鞋	
		胶底布鞋	5kV 胶粘、5kV 模压、5kV 注射 15kV 胶粘、15kV 模压、15kV 注射
		聚氨酯底布鞋	
		全橡胶鞋	6kV、10kV、15kV、20kV、30kV
		全聚合鞋	
18	耐化学品的工业用橡胶靴	————	————
19	耐化学品的 工业用模压塑料靴	————	————
20	耐油防护鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝
		聚氨酯底皮鞋	
		全橡胶鞋	————
		全聚合鞋	
21	防寒鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝
		聚氨酯底皮鞋	
22	耐热鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝
		聚氨酯底皮鞋	
23	矿工安全靴	全橡胶靴	模压 注射
		全聚合靴	
24	多功能安全/防护鞋 （靴）	胶底皮鞋	安全型胶粘（X）、安全型模压（X）、 安全型注射（X）、安全型线缝（X）、 防护型胶粘（X）、防护型模压（X）、 防护型注射（X）、防护型线缝（X） (X 代表多功能型，可为 P、C、A、I、HI、CI、E、WR、M、AN、WRU、CR、HRO 的组合)
		聚氨酯底皮鞋	
		全橡胶鞋	安全型（X）、防护型（X） (X-多功能型，可为 P、C、A、I、HI、CI、E、WR、M、AN、WRU、CR、HRO 的组合)
		全聚合鞋	
25	耐酸（碱）手套	橡 胶	耐磨性（1~4）级+抗切割性（1~5）级+抗撕裂

表1（续）

序号	产 品 单 元	产 品 品 种	规 格 型 号
		乳 胶	性（1~4）级+抗穿刺性（1~4）级
		塑 料	
26	带电作业用绝缘手套	橡 胶	0 级、1 级、2 级、3 级、4 级、A 型、H 型、Z 型、R 型、C 型
		塑 料	
27	耐油手套	橡 胶	耐磨性（1~4）级+抗切割性（1~5）级+抗撕裂性（1~4）级+抗穿刺性（1~4）级
28	浸塑手套	————	L-SJ-S_1、L-SJ-S_2、L-NY-S_1、L-NY-S_2、L-FB-S_1、L-FB-S_2、L-RS-S_1、L-RS-S_2、L-YB-S_1、L-YB-S_2
29	自吸过滤式防毒面具	塑料半面罩	直接式 导管式
		橡胶半面罩	
		橡塑半面罩	
		塑料全面罩	
		橡胶全面罩	
		橡塑全面罩	
		塑料过滤件	过滤件类型-防护气体类型-滤烟性能-防护级 过滤件类型为 P、D、Z、T； 防护气体类型为 A 型、B 型、E 型、K 型、CO 型、Hg 型、H_2S 型，可复合，特殊过滤件根据实际防护气体类型填写； 滤烟性能为 P1、P2、P3，无滤烟性能无此项； 防护级为 1、2、3、4，特殊过滤件无此项。
		金属过滤件	
30	长管呼吸器	生产型	自吸式 连续送风式 高压送风式
		组装型	
31	自给开路式压缩空气呼吸器	生产型	G-G-储气量标记 G-F-储气量标记 X-G-储气量标记 X-F-储气量标记
		组装型	
32	自吸过滤式防颗粒物呼吸器	随弃式面罩	KN90、KN95、KN100、KP90、KP95、KP100
		可更换式半面罩	
		全面罩	KN95、KN100、KP95、KP100

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的特种劳动防护用品的，应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的特种劳动防护用品。

1.4 本实施细则在实施过程中，相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订，企业应当及时执行，本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整，动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求，国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项，将向社会公告，并举行听证。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责特种劳动防护用品生产许可证统一管理工作。

全国工业产品生产许可证办公室（以下简称全国许可证办公室）负责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) 受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室特种劳动防护产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特种劳动防护用品实施细则；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，配合省级质量技术监督局组织进行特种劳动防护 用品实施细则的宣贯。

全国工业产品生产许可证办公室特种劳动防护产品审查部

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　010-63519250

电子信箱：Lbzjbj@163.com

联 系 人：杨文芬　陈倬为　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的受理、审查、批准、发证以及后续监督和管理工作。

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部门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工作由指定的检验机构承担，检验机构名单及检验产品范围见附件 1。根据工作需要，国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证，应当符合下列条件：

3.1 有营业执照，经营范围覆盖申报的产品；

3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件 2)；

3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见 5.2、附件 2)；

3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件 2)；

3.5 有健全有效的质量管理制度和责任制度(见附件 2)；

3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求(见 5.1、附件 2)；

3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

根据《国务院关于发布实施<促进产业结构调整暂行规定>的决定》（国发[2005]40 号）和《产业结构调整指导目录（2005 年本）》（国家发改委第 40 号）规定，59、69、72、TF-3 型防毒面具属于淘汰类的落后产品。

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：

4.1.1.1《全国工业产品生产许可证申请书》。《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写“特种劳动防护产品”，“产品名称”栏填写“特种劳动防护用品”， “产品单元”栏按表 1 的“产品单元”栏填写，“产品品种、规格型号” 栏按表 1 的“产品品种、规格型号”栏填写。

示例 1：产品单元：多功能安全鞋； 产品品种、规格型号:胶底皮鞋,P/A；

示例 2：产品单元：耐酸（碱）手套；产品品种、规格型号: 橡胶,2 3 2 3。

示例 3：产品单元：自吸过滤式防毒面具； 产品品种、规格型号：塑料过滤件、Z-B-P1-1；

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》。

4.1.1.2 营业执照复印件。

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

4.1.1.4 含喷漆、炼胶等产生三废排放生产工艺的企业，应提交县级以上环保部门出具的环保达标证明、建设项目竣工环境保护验收批复或排放污染物许可证复印件等。

4.1.2 省级或受省级委托的地方质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料符合实施细则要求的，准予受理，并自收到企业申请之日起 5 日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》；

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的，应当当场或者在 5 日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

对申请材料不符合《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批（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。

4.2 企业实地核查

4.2.1 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当制定核查计划，提前 5 日通知企业。

4.2.2 被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督部门必须委派 1 名观察员参加,观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组由 2 至 4 名审查员组成，审查组成员不得全部来自同一单位，应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及《特种劳动防护用品生产许可证企业实地核查办法》(见 5.4)进行实地核查，并做好记录。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责，并实行组长负责制。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 3）和《企业实地核查不符合项汇总表》（见附件 4）复印件一份交企业，一份交观察员，由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督部门。

4.2.6 企业实地核查合格的，但存在轻微缺陷的，县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当自受理企业申请之日起 30 日内，完成对企业的实地核查。

4.2.8 企业应当积极配合实地核查工作，如因非不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的实地核查工作终止。

4.2.9 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.10 企业实地核查不合格的，企业审查工作终止。

4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的，审查组根据《特种劳动防护用品生产许可证抽样规则》(见 5.5.1)抽封样品，填写《特种劳动防护用品生产许可证抽样单》 (见 5.5.1)一式四份，并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。

4.3.2 经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起 7 日内将样品送达检验机构。检验机构不得将检验任务分包、转包。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，并出具检验报告(格式见附件 5)。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

4.3.4 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样和检验。

4.3.5 实地核查合格的，企业应当积极配合产品抽样和检验工作，如因非不可抗力原因拖延或

拒绝产品抽样和检验的实地核查工作终止。

4.3.6 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对企业提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告等材料进行审查并签署意见。

4.4.2 省级质量技术监督局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，由省级质量技术监督局在作出许可决定之日起 10 日内向企业颁发生产许可证；不符合发证条件的，省级质量技术监督局自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩，听取申请人的意见。

4.4.3 省级质量技术监督局自作出批准决定之日起 20 日内，负责在网络等媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息，并将信息通报有关部门。

4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局可以直接派出审查组，也可以以书面形式委托所属单位所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4 其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应执行的产品标准及相关标准（见表 2）。

表 2　特种劳动防护用品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	安 全 帽	GB 2811-2007《安全帽》	GB/T 2812-2006《安全帽测试方法》
2	安 全 带	GB 6095-2009《安全带》	GB/T 6096-2009《安全带测试方法》 GB/T 10125-1997《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》 GB 5455-1997《纺织品 燃烧性能试验 垂直法》
3	座板式单人吊具	GB 23525-2009《座板式单人吊具悬吊作业安全技术规范》	GB/T 6096-2009《安全带测试方法》
4	自 锁 器	GB 24542-2009《坠落防护 带刚性导轨的自锁器》 GB/T 24537-2009	GB/T 6096-2009《安全带测试方法》 GB/T 10125-1997《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》 GB/T 17889.1-1999《梯子 第 1 部分：术

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
		《坠落防护 带柔性导轨的自锁器》	语、型式和功能尺寸》 GB/T 17889.2-1999《梯子 第2部分：要求、试验和标志》 GB 24543-2009《坠落防护 安全绳》 GB/T 24538-2009《坠落防护 缓冲器》 GB/T 23469-2009《坠落防护 连接器》
5	速差自控器	GB 24544-2009 《坠落防护 速差自控器》	GB/T 6096-2009《安全带测试方法》 GB/T 10125-1997《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》 GB 24543-2009《坠落防护 安全绳》 GB/T 24538-2009《坠落防护 缓冲器》
6	安 全 网	GB 5725-2009 《安全网》	GB/T 10125-1997《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》(密目式安全立网) GB 5455-1997《纺织品 燃烧性能试验 垂直法》 GB/T 8834-2006《绳索 有关物理和机械性能的测定》 GB/T 14522-2008《机械工业产品用塑料、涂料、橡胶材料人工气候老化测试方法 荧光紫外灯》（平、立网）
7	焊接眼面防护具	GB/T 3609.1-2008 《职业眼面部防护 焊接防护 第1部分:焊接防护具》	GB/T 191-2008《包装储运图示标志》 GB/T 2428-1998 《成年人头面部尺寸》 GB 14866-2006《个人用眼护具技术要求》
8	防冲击眼护具	GB 14866-2006 《个人用眼护具技术要求》	GB/T 191-2008《包装储运图示标志》 GB/T 2428-1998 《成年人头面部尺寸》
9	阻 燃 服	GB 8965.1-2009 《防护服装 阻燃防护第1部分：阻燃服》	GB/T 250-2008《评定变色用灰色样卡》 GB/T 2912.1-2009《纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法)》 GB/T 3916-1997《纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定》 GB/T 3917.3-2009《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/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 3923.1-1997《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 4802.1-2008《纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法》 GB 5296.4-1998《消费品使用说明 纺织品和服装使用说明》 GB/T 5455-1997《纺织品 燃烧性能试验 垂直法》 GB/T 5713-1997《纺织品 色牢度试验 耐水色牢度》 GB/T 7573-2009《纺织品 水萃取液pH值的测定》 GB/T 8628-2001《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》

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			GB/T 8629-2001《纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序》 GB/T 8630-2002《纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定》 GB/T 13171-2009《洗衣粉》 GB/T 13640-2008《劳动防护服号型》 GB/T 12704.1-2009《纺织品 织物透湿性试验方法 第1部分：吸湿法》 GB/T 12903-2008《个体防护装备术语》 GB/T 17591-2006《阻燃织物》 GB/T 17596-1998《纺织品 织物燃烧试验前的商业洗涤程序》 GB/T 18318.1-2009《纺织品 弯曲性能的测定 第1部分：斜面法》 GB 18401-2003《国家纺织产品基本安全技术规范》 GB 20653-2006《职业用高可视性警示服》 FZ/T 81007-2003《单、夹服装》
10	防静电服	GB 12014-2009《防静电服》	GB/T 2912.1-2009《纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）》 GB/T 3920-2008《纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度》 GB/T 3923.1-1997《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 4288-2008《家用和类似用途电动洗衣机》 GB/T 5453-1997《纺织品 织物透气性的测定》 GB/T 5713-1997《纺织品 色牢度试验 耐水色牢度》 GB/T 7568.5-2002 《纺织品 色牢度试验 聚丙烯晴标准贴衬织物规格》 GB/T 7573-2009《纺织品 水萃取液pH值的测定》 GB/T 8427-2008《纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧》 GB/T 8628-2001《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/T 8629-2001《纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序》 GB/T 8630-2002 《纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定》 GB/T 13640-2008《 劳动防护服 号型》
11	防静电毛针织服	GB/T 23464-2009《防护服装-防静电毛针织服》	GB/T 1335.1-2008《服装号型 男子》 GB/T 1335.2-2008《服装号型 女子》 GB/T 2910.4-2009《纺织品 定量化学分析 第4部分:某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）》 GB/T 2912.1-2009《纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）》 GB/T 3920-2008《纺织品 色牢度试验 耐

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			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 4288-2008《家用和类似用途电动洗衣机》 GB/T 4802.3-2008《纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 3 部分：起球箱法》 GB 5296.4-1998《消费品使用说明 纺织品和服装使用说明》 GB/T 7573-2009《纺织品 水萃取液 pH 值的测定》 GB/T 7742.1-2005 《纺织品 织物胀破性能 第 1 部分 胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法》 GB 12014--2009《防静电服》 FZ/T 70007-1999《针织上衣腋下接缝强力试验方法》 FZ/T 70009-1999《毛纺织产品经机洗后的松弛及毡化收缩试验方法》
12	酸碱类化学品防护服	GB 24540-2009《防护服装 酸碱类化学品防护服》	GB/T 2912.1-2009《纺织品 甲醛的测定 第 1 部分：游离水解的甲醛（水萃取法）》 GB/T 3917.3-2009《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/T 3920-2008《纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度》 GB/T 3923.1-1997《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 4288-2008《家用和类似用途电动洗衣机》 GB/T 7573-2002《纺织品 水萃取液pH值的测定》 GB/T 12586-2003《橡胶或塑料涂覆织物 耐屈挠破坏性的测定》 GB/T 12903-2008《个体防护装备术语》 GB/T 13640-2008《劳动防护服号型》 GB/T 20655-2006《防护服装 机械性能 抗刺穿性的测定》 AQ 6102-2007《耐酸(碱)手套》 HG/T 2580-1994《橡胶或塑料涂覆织物拉伸强度和扯断伸长率的测定》
13	防静电鞋（靴）	GB 21146-2007《个体防护装备 职业鞋》 GB 21147-2007《个体防护装备 防护鞋》（带防护包头） GB 21148-2007《个体防护装备 安全鞋》（带安全包头）	GB/T 308-2002 《滚动轴承 钢球》 GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2941－2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法》

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分：恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH的测定》(皮鞋)
14	导电鞋（靴）	GB 21146-2007 《个体防护装备 职业鞋》 GB 21147-2007 《个体防护装备 防护鞋》 （带防护包头） GB 21148-2007 《个体防护装备 安全鞋》 （带安全包头）	GB/T 308-2002 《滚动轴承 钢球》 GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2941—2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法》 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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分：恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH的测定》(皮鞋)
15	保护足趾安全鞋（靴）	GB 21148-2007 《个体防护装备 安全鞋》 GB 21147-2007 《个体防护装备 防护鞋》	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2941—2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法》

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备　鞋的测试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分:恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH的测定》(皮鞋)
16	防刺穿鞋（靴）	GB 21146-2007 《个体防护装备 职业鞋》 GB 21147-2007 《个体防护装备 防护鞋》 （带防护包头） GB 21148-2007 《个体防护装备 安全鞋》 （带安全包头）	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2941－2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法》 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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备　鞋的测试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分:恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH的测定》(皮鞋)
17	电绝缘鞋（靴）	GB 12011-2009 《足部防护 电绝缘鞋》	GB/T 308-2002《滚动轴承 钢球》 GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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）》（非皮革外底） GB/T 532-2008《硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定》（布面、全橡胶、全聚合鞋鞋帮）） GB/T 2941－2006 《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 3293.1-1998《鞋号》

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			GB/T 3923.1-1997《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》（织物鞋帮） 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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 QB/T 1002—2005《皮鞋》（皮鞋） QB 1471—1992 《工业靴》（全聚合鞋） QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定》（皮革、橡胶和聚合材料鞋帮） QB/T2711-2005《皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定 双边撕裂 》（皮革鞋帮） QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH的测定》（皮革鞋帮） HG/T 2401—1992 《工矿靴》（全橡胶鞋） HG/T 2495—2007 《劳动鞋》（布面胶鞋） HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分：恒速撕裂法》
18	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/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2941－2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 3512-2001《硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验》 GB/T 6031-1998 《硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定》(10～100IRHD) GB/T 7759-1996《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/T 3664-2000 《胶面胶靴（鞋）耐渗水试验方法》
19	耐化学品的工业用模压塑料靴	GB 20265-2006《耐化学品的工业用模压塑料靴》	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2941－2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6031-1998《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）》
20	耐油防护鞋（靴）	GB 21146-2007《个体防护装备 职业鞋》 GB 21147-2007《个体防护装备 防护鞋》（带防护包头）	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
		GB 21148-2007 《个体防护装备 安全鞋》 （带安全包头）	GB/T 2411-2008 《塑料和硬橡胶.使用硬度计测定压痕硬度（邵氏硬度）》 GB/T 2941－2006 《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法》 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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分:恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋)
21	防寒鞋（靴）	GB 21146-2007 《个体防护装备 职业鞋》 GB 21147-2007 《个体防护装备 防护鞋》 （带防护包头） GB 21148-2007 《个体防护装备 安全鞋》 （带安全包头）	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2941－2006 《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法》 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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分:恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋)
22	耐热鞋（靴）	GB 21146-2007 《个体防护装备 职业鞋》 GB 21147-2007 《个体防护装备 防护鞋》 （带防护包头）	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
		GB 21148-2007 《个体防护装备 安全鞋》 （带安全包头）	耐液体试验方法》 GB/T 2941－2006 《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法》 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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分：恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋)
23	矿工安全靴	AQ 6105-2008 《足部防护 矿工安全靴》	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 2411-2008《塑料和硬橡胶使用硬度计测定压痕硬度(邵氏硬度)》 GB/T 3512-2001《硫化橡胶或热塑性橡胶热空气加速老化和耐热试验》 GB/T 2941-2006《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 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）》 GB 20265-2006《耐化学品的工业用模压塑料靴》 GB 20266-2006《耐化学品的工业用橡胶靴》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测试方法》 QB/T 2591-2003《抗菌塑料抗菌性能试验方法和抗菌效果》 FZ/T 73023-2006《抗菌针织品》
24	多功能安全/防护鞋（靴）	GB 21148-2007 《个体防护装备 安全鞋》 GB 21147-2007 《个体防护装备 防护鞋》	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 529-2008《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/T 1690-2006《硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法》 GB/T 2411-2008 《塑料和硬橡胶.使用硬度计测定压痕硬度（邵氏硬度）》 GB/T 2941－2006 《橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序》 GB/T 6682-2008《分析实验室用水规格和试验方法 》 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）》 GB/T 20991-2007《个体防护装备 鞋的测

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
			试方法》 HG/T 2581.1-2009《橡胶或塑料涂覆织物耐撕裂性能的测定 第1部分:恒速撕裂法》 QB/T 2706-2005《皮革 化学、物理、机械和色牢度试验 取样部位》（皮鞋） QB/T 2710-2005《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/T 2716-2005《皮革 化学试验样品的准备》(皮鞋) QB/T 2724-2005《皮革 化学试验 pH 的测定》(皮鞋)
25	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/T 12624-2006《劳动防护手套通用技术条件》
26	带电作业用 绝缘手套	GB/T 17622-2008 《带电作业用绝缘手套》	GB/T 14286-2008《带电作业工具设备术语》 GB/T 16927.1-1997《高电压试验技术 第一部分：一般试验要求》 GB/T 18037-2008《带电作业工具基本技术要求与设计导则》
27	耐油手套	AQ 6101-2007 《橡胶耐油手套》	GB/T 528-2009《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》 GB/T 531.1-2008《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/T 12624-2006《劳动防护手套通用技术条件》
28	浸塑手套	GB/T 18843-2002 《浸塑手套》	GB 250-2008《评定变色用灰色样卡》 GB/T 2828.1-2003《第1部分:计数抽样检验程序按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划》 GB/T 2829-2002《周期检验计数抽样程序及表 （适用于对过程稳定性的检验)》 GB/T 12624-1990《劳动防护手套通用技术条件》 GB/T 13022-1991《塑料 薄膜拉伸性能试验方法》 GB/T 16252-1996《成年人手部号型》 FZ/T 01006-2008《涂层织物 涂层厚度的测定》 FZ/T 01007-2008《涂层织物 耐低温性的测定》 FZ/T 01008-2008《涂层织物 耐热空气老化性的测定》 FZ/T 01010-1991《涂层织物 涂层黏附强度测定方法》 FZ/T 01011-1991《涂层织物 耐磨性能测定方法》

表2（续）

序号	产品单元	产品标准	相关标准
29	自吸过滤式防毒面具	GB 2890-2009《呼吸防护 自吸过滤式防毒面具》	GB/T 2428-1998《成年人头面部尺寸》 GB 2626-2006《呼吸防护用品 自吸过滤式防颗粒物呼吸器》 GB/T 5703-1999《用于技术设计的人体测量基础项目》 GB/T 10586-2006《湿热试验箱技术条件》 GB/T 10589-2008《低温试验箱技术条件》 GB/T 11158-2008《高温试验箱技术条件》 GB/T 12903-2008《个体防护装备术语》 GB 14866-2006《个体用眼护具技术要求》
30	长管呼吸器	GB 6220-2009《呼吸防护 长管呼吸器》	GB/T 1226-2010《一般压力表》 GB 2890-2009《呼吸防护 自吸过滤式防毒面具》 GB 5099-1994《钢质无缝气瓶》 GB/T 16556-2007《自给开路式压缩空气呼吸器》 DOT-CFFC-2000《铝内胆全缠绕碳纤维增强气瓶的基本要求》
31	自给开路式压缩空气呼吸器	GB/T 16556-2007《自给开路式压缩空气呼吸器》	GB/T 1226-2001《一般压力表》 GB/T 2410-2008《透明塑料透光率和雾度的测定》 GB/T 2891-1995《过滤式防毒面具面罩性能试验方法》 GB 3836.1-2010《爆炸性气体环境用电气设备 第1部分：通用要求》 GB 3836.4-2010《爆炸性气体环境用电气设备 第4部分：本质安全型“i”》 GB 5099-1994《钢质无缝气瓶》 GB/T 5455-1997《纺织品 燃烧性能试验垂直法》 GB/T 7307-2001《55度非密封管螺纹》 DOT-CFFC-2000《铝内胆全缠绕碳纤维增强气瓶的基本要求》
32	自吸过滤式防颗粒物呼吸器	GB 2626—2006《呼吸防护用品 自吸过滤式防颗粒物呼吸器》	GB 2890-2009《呼吸防护 自吸过滤式防毒面具》 GB/T 5703-1999《用于技术设计的人体测量基础项目》 GB/T 10586-2006《湿热试验箱技术条件》 GB/T 10589-2008《低温试验箱技术条件》 GB/T 11158-2008《高温试验箱技术条件》 GB/T 18664-2002《呼吸防护用品的选择、使用与维护》

注：标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

5.2 企业生产特种劳动防护用品必备的生产设备和检测设备（见表3）。

表3 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	塑 料	注塑机、缝纫机	成套模具	动态冲击力、穿刺测量设备

表3（续）

<table>
<tr><th>序号</th><th>产品单元</th><th colspan="2">产品品种、规格</th><th>生产设备</th><th>工艺装备</th><th>检测仪器设备</th></tr>
<tr><td rowspan="4"></td><td rowspan="4"></td><td rowspan="4">特殊</td><td>玻璃钢</td><td>成型装置</td><td rowspan="3"></td><td rowspan="4">（精度：±2.5%）、高温箱、低温箱、水槽、金属头模、垂直间距及佩戴高度测量装置、台秤（精度：±1%）、下颏带强度测试装置（精度：±1%，适用于有下颏带的产品）、阻燃试验箱（精度：0.1s，适用特殊型）、抗静电性试验装置（精度：±1%，适用特殊型）、侧向刚性试验机（精度：±1%，适用特殊型）、电绝缘测试装置（精度：±1%，适用特殊型）</td></tr>
<tr><td>橡 胶</td><td>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</td></tr>
<tr><td>金 属</td><td>成型装置</td></tr>
<tr><td>植物编织</td><td>缝纫机</td><td>———</td></tr>
<tr><td rowspan="2">2</td><td rowspan="2">安 全 带</td><td colspan="2">生产型</td><td>织带机、工业用缝纫机</td><td rowspan="2">———</td><td rowspan="2">整体静态负荷测试装置、拉力试验机（25kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架（适用坠落悬挂类）、冲击力测试仪（精度：±2%，适用坠落悬挂类）、坠落距离测量装置（精度：±2%）、100kg 模拟人或沙包（适用于单腰带型）、整体滑落性能测试架（适用围杆作业类）、垂直燃烧仪（精度：0.1 秒，适用阻燃型）、特殊环境处理装置（适用特殊环境型）</td></tr>
<tr><td colspan="2">组装型</td><td>工业用缝纫机（5 台）、裁带机、组装车间面积应不小于 50㎡。</td></tr>
<tr><td>3</td><td>座板式
单人吊具</td><td colspan="2">———</td><td>制板设备、工业用缝纫机</td><td>———</td><td>整体静态负荷测试装置、拉力试验机（25 kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架、冲击力测试仪（精度：±2%）、坠落距离测量装置（精度：±2%）、100kg 沙包、100kg 模拟人或沙包（适用于单腰带型）</td></tr>
<tr><td rowspan="2">4</td><td rowspan="2">自 锁 器</td><td colspan="2">刚性导轨</td><td rowspan="2">金属机加工设备、组装台</td><td rowspan="2">———</td><td rowspan="2">整体静态负荷测试装置、拉力试验机（30 kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架、冲击力测试仪（精度：±2%）、100kg 模拟人或沙包（适用于单腰带型）、可靠性能测试装置、特殊环境处理装置（适用特殊环境型）</td></tr>
<tr><td colspan="2">柔性导轨</td></tr>
<tr><td rowspan="3">5</td><td rowspan="3">速差自控器</td><td colspan="2">织带式</td><td rowspan="3">金属机加工设备、组装台</td><td rowspan="3">———</td><td rowspan="3">整体静态负荷测试装置、拉力试验机（25 kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架、冲击力测试仪（精度：±2%）、测试重物（100kg；救援型：150kg、100kg、30kg）、可靠性能测试装置、特殊环境处理装置（适用特殊环境型）</td></tr>
<tr><td colspan="2">纤维绳式</td></tr>
<tr><td colspan="2">钢丝绳式</td></tr>
<tr><td rowspan="2">6</td><td rowspan="2">安 全 网</td><td colspan="2">平 网</td><td rowspan="2">制绳机</td><td rowspan="2">织网架</td><td rowspan="2">冲击试验架、拉力试验机（精度：±1%，15 kN≤量程≤50kN）、钢球（100±1kg）或沙包（120±1kg）、垂直燃烧仪（精度：0.1 秒；适用阻燃</td></tr>
<tr><td colspan="2">立 网</td></tr>
</table>

表3（续）

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
					型）
		密目式安全立网	拉丝机(须有自动温控系统)、径编机、铆扣机、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%，15 kN≤量程≤50kN）、钢球（100±1kg）或沙包（120±1kg）、贯穿试验架、贯穿棒（5kg）、垂直燃烧仪（精度：0.1秒）
7	焊接眼面防护具	钢板纸面罩	冲床、压力机、钻床	成套模具	燃烧架、秒表、腐蚀槽、热穿透测试仪、游标卡尺（精度：0.02mm）、电子秤（精度：0.1g）
		塑料面罩	注塑机		
		焊接工防护眼罩	注塑机	成套模具	强度冲击试验装置、屈光度仪（精度：±0.01D）、棱镜度仪、游标卡尺（精度：0.02mm）
		滤光片	浮法生产线		
		眼 镜	注塑机		
8	防冲击眼护 具	眼 镜	注塑机、割片机或磨边机	成套模具	强度冲击试验装置、屈光度仪（精度：±0.01D）、棱镜度仪、高速粒子冲击仪、落砂试验机（精度：5r/min）、可见光分光光度计（精度：±0.01）、游标卡尺（精度：0.02mm）
		眼 罩			
		面 罩			
9	阻 燃 服	———	缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机	成套模板	热防护性能测试仪（适用于A级）、垂直燃烧仪（精度：0.1秒）、洗衣机、拉力试验机（量程＞1000N、精度：±1%）
10	防静电服	———	缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机	成套模板	法拉第筒、滚筒摩擦机、洗衣机、静电电量表（精度：±1%）、点对点测试仪（精度：±5%）、拉力试验机（量程＞2000N，精度：±1%）
11	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、静电电量表（精度：±1%）、拉力试验机（量程＞1000N，精度：±1%）
12	酸碱类化学品防护服	织 物	缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机	成套模板	穿透时间测试仪（精度：±1s，适用织物）、渗透测试装置（精度：±1s，适用非织物）、洗衣机（织物）、拉力试验机（精度：±1%，量程＞2000N）
		非织物	压合机、裁剪机		
13	防静电鞋（靴）	皮鞋 布鞋 胶 粘	压合机（定型机）、缝纫机	鞋 楦	防静电性能测试装置(量程：100kΩ～10GΩ，精度：1.0级)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N）、厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀
		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		
		全橡胶鞋	炼胶机、硫化装置		
		全聚合鞋	塑料捏合机、注塑机		
14	导电鞋（靴）	皮鞋 布鞋 胶 粘	压合机（定型机）、缝纫机	鞋 楦	导电性能测试装置(量程：0～100kΩ，精度：1.0级)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N）、厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀
		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）		

表3（续）

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		
		全橡胶鞋		炼胶机、硫化装置		
		全聚合鞋		塑料捏合机、注塑机		
15	保护足趾安全鞋（靴）	皮鞋	胶 粘	压合机(定型机)、 缝纫机	鞋 楦	压力试验机(量程：20kN,精度：±1%)、冲击试验机(量程：1.2m) 、厚度计（精度：±1mm)、拉力试验机（量程：＞500N,精度：±1%)、标准裁刀
			注 射	注射机、缝纫机		
			模 压	模压机、缝纫机		
			线 缝	缝纫机		
		全橡胶鞋		炼胶机、硫化装置		
		全聚合鞋		塑料捏合机、注塑机		
16	防刺穿鞋（靴）	皮鞋	胶 粘	缝纫机、压合机（定型机）	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：＞500N,精度：±1%)、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀
			注 射	注射机、缝纫机		
			模 压	模压机、缝纫机		
			线 缝	缝纫机		
		全聚合鞋		塑料捏合机、注塑机		
		全橡胶鞋		炼胶机、硫化装置		
17	电绝缘鞋（靴）	皮鞋 布鞋	胶 粘	压合机（定型机)、缝纫机	鞋 楦	电气绝缘性能试验装置(量程：6kV 皮鞋；5kV 或 15kV 布鞋；6kV、10kV、15kV、20kV 或 30kV 全橡胶或全聚合鞋，与规格及生产规模相匹配)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀
			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）		
		全橡胶鞋		炼胶机、硫化装置		
		全聚合鞋		塑料捏合机、注塑机		
18	耐化学品的工业用橡胶靴	———		炼胶机、硫化装置	鞋 楦	拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、防漏试验装置、分析天平（精度：0.0001g)、硬度计（精度：±1IRHD)、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀
19	耐化学品的工业用模压塑料靴	———		塑料捏合机、注塑机	鞋 楦	拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、防漏试验装置、分析天平（精度： 0.0001g)、硬度计（精度：±1IRHD)、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀
20	耐油防护鞋（靴）	胶底皮鞋 聚氨酯底皮鞋	胶 粘	压合机（定型机)、缝纫机	鞋 楦	分析天平（精度：0.0001g)、邵尔硬度计、厚度计（精度：±1mm)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、标准裁
			注 射	注射机、缝纫机		
			模 压	模压机、缝纫机		

表3（续）

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		刀
		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		
21	防寒鞋（靴）	胶 粘		压合机（定型机）、缝纫机	鞋 楦	耐寒试验机（满足：-17℃±2℃）、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N）、厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀
		注 射		注射机、缝纫机		
		模 压		模压机、缝纫机		
		线 缝		缝纫机		
22	耐热鞋（靴）	胶 粘		压合机（定型机）、缝纫机	鞋 楦	隔热性试验机（温度：250℃±5℃、或 150℃±5℃）、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N）、厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀
		注 射		注射机、缝纫机		
		模 压		模压机、缝纫机		
		线 缝		缝纫机		
23	矿工安全靴	全橡胶靴		炼胶机、硫化装置	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：＞500N,精度：±1%）、厚度计（精度：±1mm）、防静电性能测试装置(量程：100kΩ～10GΩ,精度：1.0 级) 、标准裁刀
		全聚合靴		塑料捏合机、注塑机		
24	多功能安全/防护鞋（靴）	皮鞋	胶 粘	压合机(定型机)、 缝纫机	鞋 楦	压力试验机(量程：20kN,精度：±1%)、冲击试验机(量程：1.2m) 、厚度计（精度：±1mm）、拉力试验机（量程：＞500N,精度：±1%）、标准裁刀、附加性能设备同单一功能所需设备
			注 射	注射机、缝纫机		
			模 压	模压机、缝纫机		
			线 缝	缝纫机		
		全橡胶鞋		炼胶机、硫化装置		
		全聚合鞋		塑料捏合机、注塑机		
25	耐酸(碱)手套	橡 胶		炼胶机、硫化机	成套模具	不泄漏测试装置、计时器（精度：1 级）、耐渗透及拉伸测试装置、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、厚度计（精度：±0.1mm）、量尺（精度：±1mm）
		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		
26	带电作业用绝缘手套	橡 胶		炼胶机、硫化机	成套模具	电气绝缘性能试验装置(精度±1%，量程：交流 10kV,直流 20kV，0 级；交流 20kV,直流 40kV，1 级；交流 30kV,直流 60kV，2 级；交流 40kV,直流 70kV，3 级；交流 50kV,直流 90kV，4 级，与规格及生产规模相匹配)、拉力试验机(精度：±1%，量程＞500N)、厚
		塑 料		浸渍设备、高温塑化定型机、球磨机		

表3（续）

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
					度计（精度：±1mm）、标准裁刀
27	耐油手套	橡 胶	炼胶机、硫化机	成套模具	不泄漏测试装置、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N）、计时器（精度：1 级）、厚度计（精度：±0.1mm）、量尺（精度：±1mm）、邵尔硬度计、标准裁刀
28	浸塑手套	———	浸渍生产线或滚浆生产线	成套模具	不泄漏测试装置、厚度计（精度：±0.1mm）、量尺（精度：±1mm）、标准裁刀、显微镜（放大倍数：大于等于 400，适用于带衬里）
29	自吸过滤式防毒面具	塑料半面罩	注塑机	成套模具	呼吸阻力测试装置（精度：1Pa，流量计 1 级）、呼气阀气密性测试装置（精度：1Pa，流量计 1 级）、导气管气密性测试装置（量程：0～0.1MPa，精度：1 级，适用于含导气管）、标准头模、计时器（精度：1 级）
		塑料全面罩			
		橡胶半面罩	硫化机		
		橡胶全面罩			
		橡塑半面罩	注射机		
		橡塑全面罩			
		塑料过滤件	注塑机、产品封包装设备	成套模具	通气阻力测试装置（精度：1Pa，流量计 1 级）、动态吸附气体分析装置（流量计精度：1 级；温度计精度：0.1℃）、致密性试验装置（精度：流量计 1 级，适用于罐）、排尘量测试装置（呼吸频率：21～24 次/min、精度：1L/min）、计时器（精度：1 级）、天平（精度：0.0001g，适用于化学分析法 B\E\K\Hg\H_2S 型过滤件；或精度：0.01g，适用于化学分析法 A 型过滤件）
		金属过滤件	产品封包装设备、过滤件成型设备		
30	长管呼吸器	生产型：塑料面罩、橡塑面罩	注塑机、制管设备	成套模具、气瓶卡具、扭力扳手、螺纹量规、组装平台	呼吸阻力测试仪（精度：流量计 2.5 级，压力计 1 级、呼吸频率 20 次/min，呼吸流量 40±1L/min；）、拉力试验机或重锤（精度：±1%，量程＞2000N）、呼气阀气密性测试装置（精度：微压计 1Pa ，流量计 1 级）、计时器（精度：0.1s）、气体流量计（精度：2.5 级）、气体压力计（精度：1 级，分度值：1Pa）、气密性测试仪（精度：流量计 2.5 级，1Pa，适用于高压送风式）、声级计（精度：2 级，适用于高压送风式）、标准头模
		生产型：橡胶面罩	硫化机、制管设备		
		组装型	组装车间面积应不小于 50㎡。	气瓶卡具、扭力扳手、组装平台	
31	自给开路式压缩空气呼吸器	生产型：塑料面罩、橡塑面罩	注塑机、机床、铣床、高压气泵	成套模具、气瓶卡具、扭力扳手、螺纹量规	呼吸阻力、气密性综合测试仪（精度：流量计 2.5 级，压力 1Pa）、声级计（精度：2 级）、拉力机（精度：1%）、秤（精
		生产型：橡胶面罩	硫化机、机床、铣床、高		

表3（续）

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
			压气泵	组装平台	度：1%)、计时器(精度：1 级)
		组装型	高压气泵	气瓶卡具 扭力扳手 组装平台	
32	自吸过滤式防颗粒物呼吸器	随弃式面罩	压力成型机（或缝纫机）	成型模具	过滤效率测试装备（不具备该设备的企业可委托有资质的检验机构检验）、标准头模、呼吸阻力测试装置(精度：流量计3%，微压计 1Pa，)、呼气阀气密性测试装置（精度：流量计3%；微压计 IPa 带阀必备）、拉力机(精度：1%)、计时器（精度：1 级）
		可更换式半面罩	注塑机（或硫化机）	成套模具	
		全面罩			

注：企业配备的生产设备和检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能要求。

5.3 特种劳动防护用品出厂检验项目为表 6 中带*号的项目。

5.4 特种劳动防护用品生产许可证企业实地核查办法(见附件 2)。

5.5 特种劳动防护用品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则及抽样单

审查组应在企业代表参与下，从企业成品库、企业认定的合格品中随机抽取规定数量的样品，并按规定封样。特种劳动防护用品生产许可证抽样单见表 4。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。

表 4　特种劳动防护用品生产许可证抽样单

编号：

企业情况	申请单位名称(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
	集团公司所属单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样情况	产品单元					
	企业标称					
	产品品种			执行标准		
	型号规格			样品等级		
	抽样基数			抽样数量		

表4（续）

<table>
<tr><td rowspan="3"></td><td>生产日期</td><td></td><td>抽样日期</td><td></td></tr>
<tr><td>产品批号</td><td></td><td>抽样地点</td><td></td></tr>
<tr><td>封样情况</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td rowspan="3">抽样人员签字</td><td colspan="2"></td><td colspan="2" rowspan="5">审查组织单位
(盖章)
年　　月　　日</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td rowspan="2">企业人员签字</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>备注</td><td colspan="4"></td></tr>
<tr><td>说明</td><td colspan="4">请企业在封样之日起 7 日内将样品送达生产许可证检验机构。</td></tr>
</table>

注：以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。

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

<table>
<tr><th>序号</th><th>产品单元</th><th>产品品种</th><th>规格型号</th><th>抽样数量
(样品数量/每组)</th><th>抽样基数
（不小于）</th></tr>
<tr><td rowspan="2">1</td><td rowspan="2">安全帽</td><td rowspan="2">塑料
玻璃钢
橡胶
金属
植物编织</td><td>普通型</td><td>10 顶</td><td>100 顶</td></tr>
<tr><td>特殊型(防静电、电绝缘、侧向刚性、阻燃、耐低温)</td><td>12 顶</td><td>50 顶</td></tr>
<tr><td rowspan="2">2</td><td rowspan="2">安全带</td><td rowspan="2">围杆作业类
（生产型、组装型）</td><td>一般型</td><td>4 套，每种金属件、连接器各 2 个</td><td rowspan="2">50 套</td></tr>
<tr><td>特殊型</td><td>4 套，每种金属件、连接器各 2 个
（每增加一种特殊性能增加样品 4 套，耐酸性能增加样品 12 套，阻燃性能不另加样品）</td></tr>
</table>

表5（续）

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）
		坠落悬挂类（生产型、组装型）	一般型	1）9套；（仅含安全绳的坠落悬挂安全带） 2）7套，不小于2米的导轨3根（含自锁器的坠落悬挂安全带） 3）7套；（含速差器的坠落悬挂安全带）	
			特殊型	按一般型相对应项抽样（每增加一种特殊性能增加样品1组，耐酸性能增加样品3组，阻燃性能不另加样品）	
		区域限制类（生产型、组装型）	一般型	3套，每种连接器、金属件各2个	
			特殊型	3套（每增加一种特殊性能增加样品3套，耐酸性能增加样品9套，阻燃性能不另加样品）	
3	座板式单人吊具	————	————	2套(包括悬吊下降系统、坠落保护系统、2米长工作绳、导轨各2根)，坠落保护系统2套（包含2米长导轨2根）	50套
4	自锁器	刚性导轨 柔性导轨	普通型	5个、2米长导轨6根，配套安全带2套。	50个
			特殊型	6个、2米长导轨6根，配套安全带2套。（每增加一种特殊性能增加自锁器1个、导轨1根）	
5	速差自控器	织带式	普通型	5个	50个

表5（续）

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）
		纤维绳式 钢丝绳式	特殊型	6个 （每增加一种特殊性能增加自控器1个）	
			普通救援型	7个	
			特殊救援型	8个 （每增加一种特殊性能增加自控器1个）	
6	安全网	平网	P-宽×6m P-宽×6m（阻燃）	3张/每规格	50张
		立网	L-宽×6m L-宽×6m（阻燃）		
		密目式安全立网	ML-宽×6m（A级） ML-宽×6m（B级）	3张/每规格	50张
7	焊接眼面防护具	钢板纸面罩	手持式 头戴式 安全帽与面罩组合式	3个/每规格	50个
		塑料面罩			
		焊接工防护眼罩	遮光号:1.2#、1.4#、1.7#、2#、2.5#、3#、4#、5#、6#、7#、8#、9#、10#、11#、12#、13#、14#、15#、16#	每个遮光号5副/每规格	每个遮光号100副
		滤光片		一个遮光号10片 二个遮光号以上5片/每规格 与滤光片对应的保护片（如有）数量与滤光片相同	每个遮光号100片
		眼镜		每个遮光号5副/每规格	每个遮光号100副
8	防冲击眼护具	眼镜	L M H	10副/每规格	100副
		眼罩			
		面罩			
9	阻燃服	————	A级 B级 C级 （填写号型）	成品服装3套或2套+同材质面料2米（适用于多处拼接式服装） 同质阻燃线1塔轴 同质反光材料4块，每块150mm×150mm	50套

表5（续）

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	防静电服	————	A 级 B 级 （填写号型）	3 套/每规格或 2 套+同材质面料 1 米（适用于多处拼接式服装）	50 套
11	防静电毛针织服	————	（填写号型）	3 套/每规格	50 套
12	酸碱类化学品防护服	织 物	一级 二级 三级 （填写号型）	成品服装 4 套 同材质面料 4 米	50 套
		非织物			
13	防静电鞋（靴）	胶底皮鞋	胶 粘 模 压 注 射 线 缝	每规格三种鞋号：3 双/每鞋号 0.5 米同材质帮衬 0.5 米同材质内底 布面鞋：同材质复合鞋面布 1㎡ 同材质皮革 1 块 200㎜×200㎜（拼接鞋面）	50 双
		聚氨酯底皮鞋			
		胶底布鞋			
		聚氨酯底布鞋			
		全橡胶鞋	————		
		全聚合鞋			
14	导电鞋（靴）	胶底皮鞋	胶 粘 模 压 注 射 线 缝	每规格三种鞋号：3 双/每鞋号 0.5 米同材质帮衬 0.5 米同材质内底 布面鞋：同材质复合鞋面布 1㎡ 同材质皮革 1 块 200㎜×200㎜（拼接鞋面）	50 双
		聚氨酯底皮鞋			
		胶底布鞋			
		聚氨酯底布鞋			
		全橡胶鞋	————		
		全聚合鞋			
15	保护足趾安全鞋（靴）	胶底皮鞋	安全型胶粘 安全型模压 安全型注射 安全型线缝 防护型胶粘 防护型模压 防护型注射 防护型线缝	每规格三种鞋号：3 双/每鞋号 0.5 米同材质帮衬 0.5 米同材质内底 同材质皮革 1 块 200㎜×200㎜（拼接鞋面） 非金属包头 5 个	50 双
		聚氨酯底皮鞋			
		全橡胶鞋	安全型 防护型		
		全聚合鞋			
16	防刺穿鞋（靴）	胶底皮鞋	胶 粘 模 压 注 射 线 缝	每规格三种鞋号：3 双/每鞋号 0.5 米同材质帮衬 0.5 米同材质内底	50 双
		聚氨酯底皮鞋			

表5（续）

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）
		全橡胶鞋	————	外底1双/每鞋号 同材质皮革1块200mm×200mm（拼接鞋面） 金属防刺穿垫1副/每鞋号 非金属防刺穿垫5个	
		全聚合鞋			
17	电绝缘鞋（靴）	胶底皮鞋	6kV胶粘、6kV模压、6kV注射	每规格三种鞋号：3双/每鞋号 0.5米同材质帮衬 0.5米同材质内底 同材质皮革1块200mm×200mm（拼接鞋面） 布面鞋：同材质复合鞋面布1m²	50双
		聚氨酯底皮鞋			
		胶底布鞋	5kV胶粘、5kV模压、5kV注射 15kV胶粘、15kV模压、15kV注射		
		聚氨酯底布鞋			
		全橡胶鞋	6kV、10kV、15kV、20kV、30kV		
		全聚合鞋			
18	耐化学品的工业用橡胶靴	————	————	5双/每规格	50双
19	耐化学品的工业用模压塑料靴	————	————	6双/每规格 同材质靴帮四块：200mm×200mm	50双
20	耐油防护鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝	每规格三种鞋号：3双/每鞋号 0.5米同材质帮衬 0.5米同材质内底 同材质皮革1块200mm×200mm（拼接鞋面）	50双
		聚氨酯底皮鞋			
		全橡胶鞋	————		
		全聚合鞋			
21	防寒鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝	每规格三种鞋号：3双/每鞋号 0.5米同材质帮衬 0.5米同材质内底 同材质皮革1块200mm×200mm（拼接鞋面）	50双
		聚氨酯底皮鞋			
22	耐热鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘 模压 注射 线缝	每规格三种鞋号：3双/每鞋号 0.5米同材质帮衬 0.5米同材质内底 同材质皮革1块200mm×200mm（拼接鞋面）	50双
		聚氨酯底皮鞋			
		全聚合鞋			

表5（续）

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）
23	矿工安全靴	全橡胶靴	————	每规格三种鞋号： 3双/每鞋号 1双外底/每鞋号 0.5米同材质帮衬 0.5米同材质内底 同材质皮革1块200mm×200mm（拼接鞋面） 非金属刺穿垫5个 金属刺穿垫1副/每鞋号 非金属包头5个	50双
		全聚合靴			
24	多功能安全/防护鞋（靴）	胶底皮鞋	（X）胶粘、 （X）模压、 （X）注射、 （X）线缝 (X代表多功能型，可为P、C、A、I、HI、CI、E、WR、M、AN、WRU、CR、HRO的组合)	每规格三种鞋号： 3双/每鞋号 0.5米同材质帮衬 0.5米同材质内底 同材质皮革1块200mm×200mm（拼接鞋面） 非金属防刺穿垫5个 金属防刺穿垫1副/每鞋号 非金属包头5个 X型加外底1双/每鞋号	50双
		聚氨酯底皮鞋			
		全橡胶鞋	X (X-多功能型，可为P、C、A、I、HI、CI、E、WR、M、AN、WRU、CR、HRO的组合)		
		全聚合鞋			
25	耐酸（碱）手套	橡胶	————	15副/每规格	100副
		乳胶			
		塑料			
26	带电作业用绝缘手套	橡胶	————	5副/每规格	100副
		塑料			
27	耐油手套	橡胶	————	15副/每规格	100副
28	浸塑手套	————	L-SJ-S_1、L-SJ-S_2、L-NY-S_1、L-NY-S_2、L-FB-S_1、L-FB-S_2、L-RS-S_1、L-RS-S_2、L-YB-S_1、L-YB-S_2	15副/每规格	100副
29	自吸过滤式防毒面具	塑料半面罩	直接式（填写：单盒或单罐、双盒或双罐）导管式	6个/每规格 导气管1根/每规格	50个
		塑料全面罩			
		橡胶半面罩			
		橡胶全面罩			
		橡塑半面罩			
		橡塑全面罩			

表5（续）

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）
		塑料过滤件	过滤件类型-防护气体类型-滤烟性能-防护级 过滤件类型为 P、D、Z、T； 防护气体类型为 A 型、B 型、E 型、K 型、CO 型、Hg 型、H_2S 型，可复合，特殊过滤件根据实际防护气体类型填写； 滤烟性能为 P1、P2、P3，无滤烟功能无此项； 防护级为 1、2、3、4，特殊过滤件无此项； (填写：罐、单盒、双盒)	8 个/每规格 （每增加一种防护功能增加 4 个样品）	100 个
		金属过滤件			
30	长管呼吸器	生产型	自吸式 连续送风式 高压送风式	3 套/每规格 2 个面罩	30 套
		组装型			
31	自给开路式压缩空气呼吸器	生产型	G-G-储气量标记 G-F-储气量标记 X-G-储气量标记 X-F-储气量标记	4 套/每规格 2 个面罩 同质背板织物面料 1.5 米 同质反光材料 4 块，每块 150mm×150mm	30 套
		组装型			
32	自吸过滤式防颗粒物呼吸器	随弃式面罩	KN90、KN95、KN100 KP90、KP95、KP100 填写：型号和号型（如适用）	36 个/每规格	200 个
		可更换式半面罩		可更换过滤元件 36 个 面罩 10 个/每规格	100 个

表5（续）

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）
		全面罩	KN95、KN100、KP95、KP100 填写：型号和号型（如适用）	可更换过滤元件36个 面罩15个/每规格	

5.5.2 检验项目及判定标准（见表6）。

表6　特种劳动防护用品生产许可证检验项目及判定标准

表6—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	GB 2811-2007第4.1.9	测量	B
2*	帽沿	GB 2811-2007第4.1.10	测量	B
3*	帽壳内部	GB 2811-2007第4.1.8	测量	B
4*	吸汗带	GB 2811-2007第4.1.2	测量	B
5*	系带	GB 2811-2007第4.1.3	测量	B
6*	质量	GB 2811-2007第4.1.7	称重	B
7*	水平间距	GB 2811-2007第4.1.13	测量	B
8*	帽壳内突出物	GB 2811-2007第4.1.14	检查	B
9*	下颏带强度（适用带下颏带）	GB 2811-2007第4.2.3	测量	B
10*	通气孔设置（适用有通气孔）	GB 2811-2007第4.1.15	测量	B
11*	垂直间距	GB 2811-2007第4.1.12	GB 2812-2006第4.2	A
12*	佩戴高度	GB 2811-2007第4.1.11	GB 2812-2006第4.1	B
13*	冲击吸收性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811-2007第4.2.1	GB 2812-2006第4.3	A
14*	耐穿刺性能	GB 2811-2007第4.2.2	GB 2812-2006第4.4	A
15*	防静电性能（适用特殊型）	GB 2811-2007第4.3.1	GB 2812-2006第4.6	A
16*	电绝缘性能（适用特殊型）	GB 2811-2007第4.3.2	GB 2812-2006第4.7	A
17*	侧向刚性（适用特殊型）	GB 2811-2007第4.3.3	GB 2812-2006第4.8	A
18*	阻燃性能（适用特殊型）	GB 2811-2007第4.3.4	GB 2812-2006第4.9	A
19*	耐低温性能（适用特殊型）	GB 2811-2007第4.3.5	GB 2812-2006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 6—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*	总体结构	GB　6095-2009 第 5.1.1.1	检 查	B
		GB　6095-2009 第 5.1.1.2	检 查	B
		GB　6095-2009 第 5.1.1.3	检 查	B
		GB　6095-2009 第 5.1.1.4、5.1.1.5、5.1.1.8	检 查 GB/T　6096-2009 第 4.1	A
2*	零部件	GB　6095-2009 第 5.1.2.1	检 查	B
		GB　6095-2009 第 5.1.2.2	检 查	B
		GB　6095-2009 第 5.1.2.3~7 （出厂检验不做5.1.2.6）	检查并测量 GB/T　10125-2008	A
3*	织带与绳	GB　6095-2009 第 5.1.3.1	检查并测量	B
		GB　6095-2009 第 5.1.3.2~17	检查并测量	A
4*	整体静负荷试验	GB　6095-2009 第 5.2.1.1、5.2.2、5.2.3.1	GB/T　6096-2009 第 4.4、4.6、4.7	A
5*	整体滑落（适用围杆作业类）	GB　6095-2009 第 5.2.1.2	GB/T　6096-2009 第 4.5	A
6*	整体动态负荷 （适用坠落悬挂类）	GB　6095-2009 第 5.2.3.2	GB/T　6096-2009 第 4.8	A
7*	零部件静态负荷	GB　6095-2009 第 5.2.4.1	GB/T　6096-2009 第 4.9	A
8*	零部件动态负荷 （适用坠落悬挂类）	GB　6095-2009 第 5.2.4.2	GB/T　6096-2009 第 4.10	A
9*	零部件机械性能	GB　6095-2009 第 5.2.4.3	GB/T　6096-2009 第 4.11～4.13	A
10*	抗腐蚀性能（适用特殊型）	GB　6095-2009 第 5.3.2	GB/T　6096-2009 第 4.14	A
11*	阻燃性能　（适用特殊型）	GB　6095-2009 第 5.3.3	GB/T　5455-1997	A
12*	适合特殊环境（特殊型）	GB　6095-2009 第 5.3.4	GB/T　6096-2009 第 4.16	A
13*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、类别、生产日期、伸展长度、特殊技术性能（如有）、可更换零部件标识、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 6—3　座板式单人吊具检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	一般要求	GB 23525-2009 第 5.1.1	检 查	C
		GB 23525-2009 第 5.1.2		C
		GB 23525-2009 第 5.1.3		C
2*	结构要求	GB 23525-2009 第 5.2.1	检 查	C
		GB 23525-2009 第 5.2.2~4		A
		GB 23525-2009 第 5.2.5		C
		GB 23525-2009 第 5.2.6		C
		GB 23525-2009 第 5.2.7		B
		GB 23525-2009 第 5.2.8		A
3*	尺寸要求	GB 23525-2009 第 5.3.1	测 量	C
		GB 23525-2009 第 5.3.2		C
		GB 23525-2009 第 5.3.3		C
		GB 23525-2009 第 5.3.4		B
4*	整体静态力学性能	GB 23525-2009 第 5.4	GB 23525-2009 第 6.4.1	A
5*	整体动态力学性能	GB 23525-2009 第 5.5	GB 23525-2009 第 6.5	A
6*	零部件静态力学性能	GB 23525-2009 第 5.6	GB/T　6096-2009 第 6.6.1～6.6.4、6.7、6.8	A
7*	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 6—4.1　刚性导轨的自锁器检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	一般要求	GB　24542-2009 第 4.2.1	检 查	B
		GB　24542-2009 第 4.2.2		B
		GB　24542-2009 第 4.2.3		B
		GB　24542-2009 第 4.2.4		B
		GB　24542-2009 第 4.2.5		B
		GB　24542-2009 第 4.2.6		B
		GB　24542-2009 第 4.2.7		B

表 6—4.1 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		GB 24542-2009 第 4.2.8		B
		GB 24542-2009 第 4.2.9		B
		GB 24542-2009 第 4.2.10		B
		GB 24542-2009 第 4.2.11		B
2*	整体静态负荷	GB 24542-2009 第 4.3	GB 24542-2009 第 5.1	A
3*	整体动态负荷	GB 24542-2009 第 4.4	GB/T 6096-2009 第 4.8	A
4*	导轨静态负荷	GB 24542-2009 第 4.5	GB 24542-2009 第 5.3	A
5	耐腐蚀性能	GB 24542-2009 第 4.6	GB/T 10125-2008	A
6*	可靠性	GB 24542-2009 第 4.7	GB 24542-2009 第 5.5	A
7*	特殊环境下的锁止性能（适用特殊型）	GB 24542-2009 第 4.8	GB 24542-2009 第 5.6	A
8*	标 识	自锁器：标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、规格型号、有效期、方向标志、最大允许连接绳长度、说明书	检 查	A
		导轨：标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、规格型号、有效期、材质、说明书		
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 6—4.2 带柔性导轨的自锁器检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	一般要求	GB/T 24537-2009 第 4.2.1	检 查	B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.2		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.3		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.4		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.5		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.6		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.7		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.8		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.9		B
		GB/T 24537-2009 第 4.2.10		B

表 6—4.2 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		GB/T 24537-2009 第 4.2.11		B
2*	整体静态负荷	GB/T 24537-2009 第 4.3	GB/T 24537-2009 第 5.1	A
3*	整体动态负荷	GB/T 24537-2009 第 4.4	GB/T 6096-2009 第 4.8	A
4*	导轨静态负荷	GB/T 24537-2009 第 4.5	GB/T 24537-2009 第 5.3	A
5	耐腐蚀性能	GB/T 24537-2009 第 4.6	GB/T 10125-2008	A
6*	可靠性	GB/T 24537-2009 第 4.7	GB/T 24537-2009 第 5.5	A
7*	特殊环境下的锁止性能（适用特殊型）	GB/T 24537-2009 第 4.8	GB/T 24537-2009 第 5.6	A
8*	标　　识	自锁器：标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、规格型号、有效期、方向标志、最大允许连接绳长度、说明书	检 查	A
		导轨：标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、规格型号、有效期、材质、说明书		
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 6—5　速差自控器检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	速差器外观和结构	GB　24544-2009 第 5.2.1.1	检 查	B
		GB　24544-2009 第 5.2.1.2		B
		GB　24544-2009 第 5.2.1.3		B
		GB　24544-2009 第 5.2.1.4		B
		GB　24544-2009 第 5.2.1.5		B
		GB　24544-2009 第 5.2.1.6		B
2*	速差器安全绳	GB　24544-2009 第 5.2.2.2	GB　24543-2009	A
		GB　24544-2009 第 5.2.2.3		B
3*	缓冲器（适用带缓冲器）	GB　24542-2009 第 5.2.3.1	GB/T　24538-2009	A
		GB　24542-2009 第 5.2.3.2		B
4*	整体救援装置（适用带救援）	GB　24542-2009 第 5.2.4.1	检 查	B
		GB　24542-2009 第 5.2.4.2		B
		GB　24542-2009 第 5.2.4.3		B

表 6—5　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		GB　24542-2009 第 5.2.4.4		B
5*	静态性能	GB　24542-2009 第 5.3.1	GB　24542-2009 第 6.1	A
6*	动态性能	GB　24542-2009 第 5.3.2	GB　24542-2009 第 6.2	A
7	速差器安全绳全部拉出状态下的动态性能	GB　24542-2009 第 5.3.3	GB　24542-2009 第 6.3	A
8*	提升和下降性能（适用带提升和下降）	GB　24542-2009 第 5.3.4	GB　24542-2009 第 6.4、6.5	A
9*	收缩性能	GB　24542-2009 第 5.3.5	GB　24542-2009 第 6.6	A
10	耐腐蚀性能	GB　24542-2009 第 5.3.6	GB/T　10125-2008	A
11*	自锁可靠性	GB　24542-2009 第 5.3.7	GB　24542-2009 第 6.8	A
12*	高温性能（适用特殊型）	GB　24542-2009 第 5.4.2	GB　24542-2009 第 6.9、6.14	A
13*	低温性能（适用特殊型）	GB　24542-2009 第 5.4.3	GB　24542-2009 第 6.10、6.14	A
14*	浸水性能（适用特殊型）	GB　24542-2009 第 5.4.4	GB　24542-2009 第 6.11、6.14	A
15*	抗粉尘性能（适用特殊型）	GB　24542-2009 第 5.4.5	GB　24542-2009 第 6.12、6.14	A
16*	抗油污性能（适用特殊型）	GB　24542-2009 第 5.4.6	GB　24542-2009 第 6.13、6.14	A
17*	标　　识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名及标记、生产日期、有效期、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 6—6.1　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*	材　料	GB　5725-2009 第 5.1.1	检　查	B
2*	质　量	GB　5725-2009 第 5.1.2	测　量	B
3*	绳结构	GB　5725-2009 第 5.1.3	检　查	B
4*	节　点	GB　5725-2009 第 5.1.4	检　查	B
5*	网目形状及边长	GB　5725-2009 第 5.1.5	GB　5725-2009 第 6.1.3	B
6*	规格尺寸	GB　5725-2009 第 5.1.6	GB　5725-2009 第 6.1.4	B
7*	系绳间距及长度	GB　5725-2009 第 5.1.7	测　量	A
8*	筋绳间距	GB　5725-2009 第 5.1.8	测　量	A
9*	绳断裂强力	GB　5725-2009 第 5.1.9	GB/T 8834-2006	A
10*	耐冲击性能	GB　5725-2009 第 5.1.10	GB　5725-2009 附录 A	A

表 6—6.1 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
11	阻燃性能（适用阻燃型）	GB 5725-2009 第 5.1.12	GB/T 5455-1997	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。		

表 6—6.2 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*	一般要求	GB 5725-2009 第 5.2.1.1	检 查	B
		GB 5725-2009 第 5.2.1.2	检 查	B
		GB 5725-2009 第 5.2.1.3	检 查	B
		GB 5725-2009 第 5.2.1.4	检 查	B
		GB 5725-2009 第 5.2.1.5	测 量	B
		GB 5725-2009 第 5.2.1.6	GB 5725-2009 第 6.2.2	B
		GB 5725-2009 第 5.2.1.7	测 量	B
		GB 5725-2009 第 5.2.1.8	GB 5725-2009 第 6.2.3	B
2*	断裂强力×断裂伸长	GB 5725-2009 第 5.2.2.1	GB 5725-2009 第 6.2.4	A
3*	接缝部位抗拉强力（如有）	GB 5725-2009 第 5.2.2.2	GB 5725-2009 第 6.2.5	A
4*	梯形法撕裂强力	GB 5725-2009 第 5.2.2.3	GB 5725-2009 第 6.2.6	A
5	开眼环扣强力	GB 5725-2009 第 5.2.2.4	GB 5725-2009 第 6.2.7	A
6*	系绳断裂强力（如有）	GB 5725-2009 第 5.2.2.5	GB/T 8834-2006	A
7*	耐贯穿性能	GB 5725-2009 第 5.2.2.6	GB 5725-2009 第 6.2.9	A
8*	耐冲击性	GB 5725-2009 第 5.2.2.7	GB 5725-2009 第 6.2.10	A
9	耐腐蚀性能	GB 5725-2009 第 5.2.2.8	GB/T 10125-2008	A
10*	阻燃性能	GB 5725-2009 第 5.2.2.9	GB/T 5455-1997	A
11	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 6—7.1 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

表 6—7.1 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	材 料	GB/T 3609.1-2008 第 5.1.2	检查并试配戴	C
2*	结 构	GB/T 3609.1-2008 第 5.2.2	检查并试配戴	C
3*	规 格	GB/T 3609.1-2008 第 5.3.2	测 量	B
		GB/T 3609.1-2008 第 5.3.3（头箍）		B
4	焊接工防护面罩透光性能	GB/T 3609.1-2008 第 5.4.7	GB/T 3609.1-2008 第 6.7	A
5*	耐腐蚀性能	GB/T 3609.1-2008 第 5.5.2	GB 14866-2006 第 6.4	B
6*	焊接工防护面罩的阻燃性能	GB/T 3609.1-2008 第 5.5.3	GB/T 3609.1-2008 第 6.9	A
7*	焊接工防护面罩及保护片的抗热穿透性能	GB/T 3609.1-2008 第 5.5.4	GB/T 3609.1-2008 第 6.10	A
8	焊接工防护面罩的电绝缘性能	GB/T 3609.1-2008 第 5.5.5	GB/T 3609.1-2008 第 6.11	A
9*	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)被检项目中有三个 C 类不合格,综合判定为不合格。		

表 6—7.2 焊接眼面防护具——滤光片、眼镜、眼罩检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	材 料	GB/T 3609.1-2008 第 5.1.1	检查并试配戴	C
		GB/T 3609.1-2008 第 5.1.3		C
2*	结 构	GB/T 3609.1-2008 第 5.2.1	检查并试配戴	C
3*	规 格	GB/T 3609.1-2008 第 5.3.1	测 量	B
		GB/T 3609.1-2008 第 5.3.3（头箍）		B
4	焊接滤光片颜色	GB/T 3609.1-2008 第	GB 14866-2006 第 6.1.3	B

表 6—7.2 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		5.4.1		
5	焊接滤光片的透射比	GB/T 3609.1-2008 第 5.4.2	GB/T 3609.1-2008 第 6.2	A
6	焊接滤光片遮光号	GB/T 3609.1-2008 第 5.4.3	GB/T 3609.1-2008 第 6.3	A
7	保护片可见光透射比	GB/T 3609.1-2008 第 5.4.4	GB/T 3609.1-2008 第 6.2.3	B
8*	屈光度	GB/T 3609.1-2008 第 5.4.5	GB 14866-2006 第 6.1.1	B
9*	棱镜度	GB/T 3609.1-2008 第 5.4.6	GB 14866-2006 第 6.1.2	B
10*	抗冲击性能	GB/T 3609.1-2008 第 5.5.1	GB/T 3609.1-2008 第 6.8	A
11*	耐腐蚀性能	GB/T 3609.1-2008 第 5.5.2	GB 14866-2006 第 6.4	B
12*	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； （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 6—8　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*	材 料	GB 14866-2006 第 5.1	检 查	B
2*	结 构	GB 14866-2006 第 5.2	检 查	B
3*	头 箍	GB 14866-2006 第 5.3	测 量	B
4*	镜片规格	GB 14866-2006 第 5.4	测 量	B
5*	镜片的外观质量	GB 14866-2006 第 5.5	检 查	B
6	屈光度	GB 14866-2006 第 5.6.1	GB 14866-2006 第 6.1.1	A
7	棱镜度	GB 14866-2006 第 5.6.2	GB 14866-2006 第 6.1.2	A
8*	可见光透射比	GB 14866-2006 第 5.6.3	GB 14866-2006 第 6.1.3	A
9*	抗冲击性能	GB 14866-2006 第 5.7	GB 14866-2006 第 6.2	A
10	耐热性能	GB 14866-2006 第 5.8	GB 14866-2006 第 6.3	A
11	耐腐蚀性能	GB 14866-2006 第 5.9	GB 14866-2006 第 6.4	B
12	有机镜片表面耐磨性能	GB 14866-2006 第 5.10	GB 14866-2006 第 6.5	B
13*	防高速粒子冲击性能	GB 14866-2006 第 5.11	GB 14866-2006 第 6.6	A
14	化学雾滴防护性能	GB 14866-2006 第 5.11	GB 14866-2006 第 6.8	B
15	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。		

表 6—9　阻燃服检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	面料阻燃性	GB 8965.1-2009 第 5.1.1.1	GB/T 5455-1997 GB 8965.1-2009 附录 A	A
2*	面料断裂强力	GB 8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T 3923.1-1997	A
3*	面料撕破强力	GB 8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T 3917.3-2009	A
4	面料透湿量	GB 8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T 12704.1-2009	B
5	面料弯曲长度	GB 8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T 18318.1-2009	B

表 6—9　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
6	面料起球	GB　8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T 4802.1-2008	B
7	面料热稳定性	GB　8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB　8965.1-2009 附录 B	A
8	面料耐洗色牢度	GB　8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T　3921-2008	B
9	面料耐水色牢度	GB　8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T　5713-1997	B
10	面料耐摩擦色牢度	GB　8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T　3920-2008	B
11	面料耐汗渍色牢度	GB　8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T　3922-1995	B
12*	缝纫线强力	GB　8965.1-2009 第 5.1.2.1	GB/T　3916-1997	B
13	缝纫线阻燃性	GB　8965.1-2009 第 5.1.2.2	GB　8965.1-2009 第 6.14	B
14*	附件、辅料与衬布	GB　8965.1-2009 第 5.1.3	检 查 GB　20653-2006 中 6.1（反光带）	B
15*	款 式	GB　8965.1-2009 第 5.2	检 查	B
16*	结 构	GB　8965.1-2009 第 5.3	检 查	B
17*	号型及规格	GB　8965.1-2009 第 5.4	GB/T　13640-2008 FZ/T　81007-2003	B
18*	缝 制	GB　8965.1-2009 第 5.5	测 量	B
19*	外 观	GB　8965.1-2009 第 5.6	检 查	B
20*	成品水洗后的尺寸变化率	GB　8965.1-2009 第 5.7.1	GB/T 8628-2001 GB/T　8629-2001 中的 5A GB/T 8630-2002	B
21*	成品裤后裆接缝和肩缝强力	GB　8965.1-2009 第 5.7.2	GB/T　3923.1-1997	A
22	成品甲醛含量限量	GB　8965.1-2009 第 5.7.3	GB/T　2912.1-2009	B
23	成品 pH 值限量	GB　8965.1-2009 第 5.7.4	GB/T　7573-2009	A
24*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、号型、材料组分、洗涤方法、产品使用说明	检 查	A

表 6—9　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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 6—10　防静电服检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	面料点对点电阻	GB　12014-2009 第 4.1.2	GB　12014-2009 附录 A	A
2	面料甲醛含量	GB　12014-2009 第 4.1.3	GB/T　2912.1-2009	A
3	面料 pH 值	GB　12014-2009 第 4.1.3	GB/T　7573-2009	A
4	面料透气率	GB　12014-2009 第 4.1.3	GB/T　5453-1997	B
5	面料耐水色牢度	GB　12014-2009 第 4.1.3	GB/T　5713-1997	A
6	面料耐干摩擦色牢度	GB　12014-2009 第 4.1.3	GB/T　3920-2008	A
7	面料耐光色牢度	GB　12014-2009 第 4.1.3	GB/T　8427-2008	A
8*	面料断裂强力	GB　12014-2009 第 4.1.3	GB/T　3923.1-1997	A
9*	服装外观质量	GB　12014-2009 第 4.2.1	检　查	B
10*	服装结构及款式	GB　12014-2009 第 4.2.2	GB/T　13640-2008	B
11*	服装缝制	GB　12014-2009 第 4.2.3	GB/T　3923.1-1997	B
124*	服装带电电荷量	GB　12014-2009 第 4.2.4	GB　12014-2009 附录 B	A
13*	服装附件	GB　12014-2009 第 4.2.5	检　查	A
14*	服装衬里	GB　12014-2009 第 4.2.6	GB　12014-2009 附录 B	A
15	服装尺寸变化率	GB　12014-2009 第 4.2.7	GB/T　8628-2001 GB/T　8630-2002 GB/T　8629-2001 中的 6B 或 6A	A
16*	标　识	标准号、厂址、合格证、使用说明书、服装上应有：品名、厂名、号型、等级	检　查	A
综合判定原则		被检项目中有一个 A 类不合格，综合判定为不合格； 被检项目中有二个 B 类不合格，综合判定为不合格。		

表 6—11　防静电毛针织服检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类

表 6—11 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	对称部位尺寸互差	GB/T 23464-2009 第 5.2	GB/T 23464-2009 第 6.1	B
2*	领圈拉开尺寸	GB/T 23464-2009 第 5.3	GB/T 23464-2009 第 6.1	B
3*	外观疵点	GB/T 23464-2009 第 5.4	GB/T 23464-2009 第 6.2	B
4*	带电电荷量	GB/T 23464-2009 第 5.5	GB 12014-2009 附录 B	A
5*	附件和衬里	GB/T 23464-2009 第 5.6	GB 12014-2009 附录 B	A
6	胀破强度	GB/T 23464-2009 第 5.7	GB/T 7742.1-2005	A
7*	腋下接缝强力	GB/T 23464-2009 第 5.7	FZ/T 70007-1999	A
8	起 球	GB/T 23464-2009 第 5.7	GB/T 4802.3-2008	B
9	耐洗色牢度	GB/T 23464-2009 第 5.7	GB/T 3921-2008	B
10	耐汗渍色牢度	GB/T 23464-2009 第 5.7	GB/T 3922-1995	B
11	耐摩擦色牢度	GB/T 23464-2009 第 5.7	GB/T 3920-2008	B
12	甲醛含量	GB/T 23464-2009 第 5.7	GB/T 2912.1-2009	A
13	pH 值	GB/T 23464-2009 第 5.7	GB/T 7573-2009	A
14	松驰尺寸变化率	GB/T 23464-2009 第 5.7	FZ/T 70009-1999 中 1×7A	B
15*	标 识	标准号、厂址、合格证、使用说明书、服装上应有：品名、号型、厂名、成分含量的组分及洗涤标签	检 查	A
综合判定原则		⑴ 被检项目中有一个 A 类不合格，综合判定为不合格； ⑵ 被检项目中有二个 B 类不合格，综合判定为不合格。		

表 6—12 酸碱类化学品防护服检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1	一般要求*	GB 24540-2009 第 5.1	检 查	B
2*	穿透时间（适用织物）/渗透时间（适用非织物）	GB 24540-2009 第 5.2.1	GB 24540-2009 第 6.1	A
3*	拒液效率（适用织物）	GB 24540-2009 第 5.2.2	GB 24540-2009 第 6.2	A
4*	耐液体静压力（适用织物）	GB 24540-2009 第 5.2.3	GB 24540-2009 第 6.3	A
5	强力下降率	GB 24540-2009 第 5.2.4	GB 24540-2009 第 6.4	A

表 6—12 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
6*	接缝断裂强力	GB 24540-2009 第 5.2.5	GB 24540-2009 第 6.5	A
7	喷溅液密性	GB 24540-2009 第 5.2.6	GB 24540-2009 第 6.6	A
8	喷射液密性（适用高压场所）	GB 24540-2009 第 5.2.7	GB 24540-2009 第 6.7	A
9	耐磨性（适用非织物）	GB 24540-2009 第 5.2.8	AQ 6102-2007 4.3.1	B
10	耐屈挠性（适用非织物）	GB 24540-2009 第 5.2.9	GB/T 12586-2003	A
11	抗刺穿性（适用非织物）	GB 24540-2009 第 5.2.10	GB/T 20655-2006	A
12*	断裂强力	GB 24540-2009 第 5.2.11	GB/T 3923.1-1997 HG/T 2580-1994	A
13*	撕破强力	GB 24540-2009 第 5.2.11	GB/T 3917.3-2009 HG/T 2580-1994	A
14	耐干摩擦色牢度（适用织物）	GB 24540-2009 第 5.2.12	GB/T 3920-2008	B
15	甲醛含量（适用织物）	GB 24540-2009 第 5.2.13	GB/T 2912.1-2009	A
16	pH 值（适用织物）	GB 24540-2009 第 5.2.14	GB/T 7573-2002	A
17*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、号型、防护对象及浓度、等级	检 查	A
综合判定原则		⑴ 被检项目中有一个 A 类不合格，综合判定为不合格； ⑵ 被检项目中有二个 B 类不合格，综合判定为不合格。		

表 6—13 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	GB 21147-2007 第 5.2.1	GB/T 20991-2007 第 6.2	C
2*	鞋座区域	GB21147-2007 第 5.2.2	检 查	C
3*	成鞋鞋底结构 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.1	检 查	B
4*	成鞋鞋帮/外底结合强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.2	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
5	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.3	GB/T 20991-2007 第 5.7	A
6*	特定的工效学特征	GB 21147-2007 第 5.3.4	GB/T 20991-2007 第 5.1	B
7*	鞋帮一般要求	GB 21147-2007 第 5.4.1	测 量	C

表 6—13 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
8*	鞋帮厚度 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.2	GB/T 2941-2006	B
9*	鞋帮撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.3	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
10*	鞋帮拉伸性能	GB 21147-2007 第 5.4.4	QB/T 2710-2005	A
11	鞋帮耐折性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.5	GB/T 20991-2007 第 6.5	A
12	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.6	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
13	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
14	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
15	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
16*	衬里撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
17	衬里耐磨性 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
18	衬里水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.3	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
19	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB 21147-2007 第 5.5.4	QB/T 2724-2005	C
20	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB 21147-2007 第 5.5.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
21*	鞋舌撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	B
22	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
23	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
24	内底和鞋垫厚度	GB 21147-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.1	B
25	内底和鞋垫 pH 值 （皮革内底和鞋垫）	GB 21147-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
26	内底和鞋垫吸水性 和水解吸性	GB 21147-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 7.2	C
27	内底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
28	鞋垫耐磨性	GB 21147-2007 第	GB/T 20991-2007 第 6.12	B

表 6—13 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		5.7.4.2		
29	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21147-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	非防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
31*	外底撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
32	外底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
33	外底耐折性	GB 21147-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A
34	外底水解（聚氨酯底）	GB 21147-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
35*	外底中间层结合强度	GB 21147-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
36*	防静电鞋电性能	GB 21147-2007 第 6.2.2.2	GB/T 20991-2007 第 5.10	A
37*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
38*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
39*	外底花纹高度	GB 21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
40*	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 6—14　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	GB　21147-2007 第 5.2.1	GB/T　20991-2007 第 6.2	C
2*	鞋座区域	GB　21147-2007 第 5.2.2	检 查	C
3*	成鞋鞋底结构 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.3.1.1	检 查	B
4	成鞋鞋帮/外底结合强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.3.1.2	GB/T　20991-2007 第 5.2	A
5	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.3.3	GB/T　20991-2007 第 5.7	A
6*	特定的工效学特征	GB　21147-2007 第 5.3.4	GB/T　20991-2007 第 5.1	B
7*	鞋帮一般要求	GB　21147-2007 第 5.4.1	测 量	C
8*	鞋帮厚度 （全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.4.2	GB/T　2941-2006	B
9*	鞋帮撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.4.3	QB/T　2711-2005 HG/T　2581-1994	A
10*	鞋帮拉伸性能	GB　21147-2007 第 5.4.4	QB/T　2710-2005	A
11	鞋帮耐折性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.4.5	GB/T　20991-2007 第 6.5	A
12	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.4.6	GB/T　20991-2007 第 6.6、6.8	B
13	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB　21147-2007 第 5.4.7	QB/T　2724-2005	C
14	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB　21147-2007 第 5.4.8	GB/T　20991-2007 第 6.10	B
15	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB　21147-2007 第 5.4.9	GB/T　20991-2007 第 6.11	B
16*	衬里撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.5.1	QB/T　2711-2005 HG/T　2581-1994	A
17	衬里耐磨性 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.5.2	GB/T　20991-2007 第 6.12	B
18	衬里水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21147-2007 第 5.5.3	GB/T　20991-2007 第 6.6、6.8	B
19	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB　21147-2007 第 5.5.4	QB/T　2724-2005	C
20	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB　21147-2007 第 5.5.5	GB/T　20991-2007 第 6.11	B
21*	鞋舌撕裂强度	GB　21147-2007 第 5.6.1	QB/T　2711-2005	B

表 6—14 续

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/T 2581-1994	
22	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
23	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
24*	内底和鞋垫厚度	GB 21147-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.1	B
25	内底和鞋垫 pH 值（皮革内底和鞋垫）	GB 21147-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
26	内底和鞋垫吸水性和水解吸性	GB 21147-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 7.2	C
27	内底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
28	鞋垫耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
29	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21147-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	非防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
31*	外底撕裂强度（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
32	外底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
33	外底耐折性	GB 21147-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A
34	外底水解（聚氨酯底）	GB 21147-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
35*	外底中间层结合强度	GB 21147-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
36*	导电鞋电性能	GB 21147-2007 第 6.2.2.1	GB/T 20991-2007 第 5.10	A
37*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
38*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
39*	外底花纹高度	GB 21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
40*	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 6—15 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

表 6—15 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	鞋帮高度	GB 21148-2007 第 5.2.1	GB/T 20991-2007 第 6.2	C
2*	鞋座区域	GB 21148-2007 第 5.2.2	检 查	C
3*	成鞋鞋底结构 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.3.1.1	检 查	B
4*	成鞋鞋帮/外底结合强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.3.1.2	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
5*	成鞋足趾保护一般要求	GB 21148-2007 第 5.3.2.1	测 量	A
6*	成鞋保护包头内部长度	GB 21148-2007 第 5.3.2.2	GB/T 20991-2007 第 5.3	A
7*	鞋的抗冲击性	GB 21148-2007 第 5.3.2.3 （安全型） GB 21147-2007 第 5.3.2.3 （防护型）	GB/T 20991-2007 第 5.4	A
8*	鞋的耐压力性	GB 21148-2007 第 5.3.2.4 （安全型） GB 21147-2007 第 5.3.2.4 （防护型）	GB/T 20991-2007 第 5.5	A
9	成鞋金属保护包头 的耐腐蚀性	GB 21148-2007 第 5.3.2.5.1	GB/T 20991-2007 第 5.6.1	A
10	成鞋非金属保护包头	GB 21148-2007 第 5.3.2.5.2	GB 21147-2007 附录 A	A
11	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.3.3	GB/T 20991-2007 第 5.7	A
12*	特定的工效学特征	GB 21148-2007 第 5.3.4	GB/T 20991-2007 第 5.1	B
13*	鞋帮一般要求	GB 21148-2007 第 5.4.1	测 量	C
14*	鞋帮厚度 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.4.2	GB/T 2941-2006	B
15*	鞋帮撕裂强度	GB 21148-2007 第 5.4.3	QB/T 2711-2005	A

表 6—15 续

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/T 2581-1994	
16*	鞋帮拉伸性能	GB 21148-2007 第 5.4.4	QB/T 2710-2005	A
17	鞋帮耐折性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.4.5	GB/T20991-2007 第 6.5	A
18	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.4.6	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
19	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 21148-2007 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
20	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 21148-2007 第 5.4.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
21	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 21148-2007 第 5.4.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
22*	衬里撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
23	衬里耐磨性 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.5.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
24	衬里水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.5.3	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
25	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB 211482007 第 5.5.4	QB/T 2724-2005	C
26	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB 21148-2007 第 5.5.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
27*	鞋舌撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	B
28	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21148-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
29	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21148-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	内底和鞋垫厚度	GB 21148-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.1	B
31	内底和鞋垫 pH 值 （皮革内底和鞋垫）	GB 21148-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
32	内底和鞋垫吸水性 和水解吸性	GB 21148-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 7.2	C
33	内底耐磨性	GB 21148-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
34	鞋垫耐磨性	GB 21148-2007 第 5.7.4.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
35	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21148-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
36*	非防滑外底厚度	GB 21148-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
37*	外底撕裂强度	GB 21148-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A

表 6—15 续

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）			
38	外底耐磨性	GB 21148-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
39	外底耐折性	GB 21148-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A
40	外底水解（聚氨酯底）	GB 21148-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
41*	外底中间层结合强度	GB21148-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
42*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
43*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
44*	外底花纹高度	GB21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
45*	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 6—16 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	GB 21147-2007 第 5.2.1	GB/T 20991-2007 第 6.2	C
2*	鞋座区域	GB 21147-2007 第 5.2.2	检 查	C
3*	成鞋鞋底结构 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.1	检 查	B
4*	成鞋鞋帮/外底结合强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.2	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
5	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.3	GB/T 20991-2007 第 5.7	A
6*	特定的工效学特征	GB 21147-2007 第 5.3.4	GB/T 20991-2007 第 5.1	B
7*	鞋帮一般要求	GB 21147-2007 第 5.4.1	测 量	C
8*	鞋帮厚度 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.2	GB/T 2941-2006	B
9*	鞋帮撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.3	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
10*	鞋帮拉伸性能	GB 21147-2007 第 5.4.4	QB/T 2710-2005	A

表 6—16 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
11	鞋帮耐折性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.5	GB/T 20991-2007 第 6.5	A
12	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.6	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
13	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
14	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
15	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
16*	衬里撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
17	衬里耐磨性 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
18	衬里水蒸气渗透性和系数（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.3	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
19	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB 211472007 第 5.5.4	QB/T 2724-2005	C
20	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB 21147-2007 第 5.5.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
21*	鞋舌撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	B
22	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
23	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
24*	内底和鞋垫厚度	GB 21147-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.1	B
25	内底和鞋垫 pH 值 （皮革内底和鞋垫）	GB 21147-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
26	内底和鞋垫吸水性 和水解吸性	GB 21147-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 6.9	C
27	内底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
28	鞋垫耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
29	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21147-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	非防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
31*	外底撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
32	外底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
33	外底耐折性	GB 21147-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A

表 6—16 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
34	外底水解（聚氨酯底）	GB 21147-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
35*	外底中间层结合强度	GB 21147-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
36	防护鞋的一般要求	GB 21147-2007 第 6.1	检 查	A
37*	成鞋刺穿力	GB 21147-2007 第 6.2.1.1	GB/T 20991-2007 第 5.8.2	A
38*	成鞋抗刺穿结构	GB 21147-2007 第 6.2.1.2	检 查	A
39*	成鞋抗刺穿尺寸	GB 21147-2007 第 6.2.1.3	GB 21147-2007 第 5.8.1	A
40	成鞋防刺穿垫耐折性	GB 21147-2007 第 6.2.1.4	GB/T 20991-2007 第 5.9	A
41	成鞋金属防刺穿垫的耐腐蚀性	GB 21147-2007 第 6.2.1.5.1	GB/T 20991-2007 第 5.6.1	A
42*	成鞋非金属防刺穿垫抗刺穿性	GB 21147-2007 第 6.2.1.5.2	GB 21147-2007 附录 B	A
43*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
44*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
45*	外底花纹高度	GB 21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
46*	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 6—17 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	GB 12011-2009 第 4.1.1	GB12011-2009 第 4.1.1	A
2*	鞋 号	GB12011-2009 第 4.1.2	GB/T 3293.1-1998	C
3*	鞋帮高度	GB 12011-2009 第 4.1.3.1	GB/T 20991-2007 第 6.2	C
4*	鞋帮厚度（皮革、橡胶、聚合材料织物鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.2	GB/T 20991-2007 第 6.1 GB/T 2941—2006	C
5*	鞋帮耐撕裂性（皮革、织物鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.3	QB/T 2711-2005（皮革） HG/T 2581-1994（织物）	B
6*	鞋帮拉伸性能（皮革、橡胶、	GB 12011-2009 第 4.1.3.4	QB/T 2710-2005（皮革、橡	A

表 6—17 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
	聚合材料、织物鞋帮）		胶和聚合材料鞋帮） GB/T 3923.1-1997 （织物鞋帮）	
7	鞋帮耐折性 （橡胶、聚合材料鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.5	GB/T 20991-2007 第 6.5	A
8	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （皮革、织物鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.6	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
9	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.7	QB/T 2724-2005	C
10	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
11	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	C
12*	鞋帮与围条粘附强度 （布面鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.10	GB/T 532-2008	A
13*	鞋帮与织物粘附强度 （全橡胶、全聚合鞋鞋帮）	GB 12011-2009 第 4.1.3.11	GB/T 532-2008	B
14*	外底防滑花纹	GB 12011-2009 第 4.1.4.1	检 查	A
15*	外底厚度	GB 12011-2009 第 4.1.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
16*	外底撕裂强度（非皮革外底）	GB 12011-2009 第 4.1.4.3	GB/T 529-2008	A
17	外底耐磨性	GB 12011-2009 第 4.1.4.4	GB/T 9867-2008	A
18	外底耐折性（非皮革外底）	GB 12011-2009 第 4.1.4.5	GB/T 20991-2007 第 8.4.2	A
19	外底水解（聚氨酯外底）	GB 12011-2009 第 4.1.4.6	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
20*	外底中间层结合强度	GB 12011-2009 第 4.1.4.7	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
21*	成鞋外观质量	GB 12011-2009 第 4.1.5.1	QB 1002—2005（皮鞋） HG/T 2495-2007（布面胶鞋） HG/T 2401-1992（全橡胶鞋） QB 1471—1992（全聚合鞋）	B
22*	成鞋鞋帮/鞋底结合强度 （除缝合底皮鞋）	GB 12011-2009 第 4.1.5.2	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
23	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 12011-2009 第 4.1.5.3	GB/T 20991-2007 第 5.7	A
24*	电性能要求	GB 12011-2009 第 4.2	GB 12011-2009 第 5.18	A
25*	标 识	厂名、品名、合格证，鞋上应有电绝缘字样（或英	检 查	A

表 6—17 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		文 EH)、闪电标记、耐电压数值、标准号、生产日期、鞋号		
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 6—18 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	检 查	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	检 查	B
4*	厚 度	GB 20266-2006 第 3.1.4	GB/T 2941-2006	B
5*	靴帮扯断强力	GB 20266-2006 第 3.2.1	GB 20266-2006 第 4.1	A
6*	外底拉伸性能	GB 20266-2006 第 3.2.2	GB /T 528-2009 GB/T 3512-2001	A
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 9867-2008	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 6—19 耐化学品的工业用模压塑料靴检验规则

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	检 查	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

表 6—19 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
4*	厚 度	GB 20265-2006 第3.1.4	GB/T 2941-2006	B
5*	靴帮拉伸性能	GB 20265-2006 第3.2	GB/T 528-2009	A
6*	靴底拉伸性能	GB 20265-2006 第3.2	GB/T 528-2009	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 9867-2008	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 6—20 耐油防护鞋检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	鞋帮高度	GB 21146-2007 第5.2.1	GB/T 20991-2007 第6.2	C
2*	鞋座区域	GB 21146-2007 第5.2.2	检 查	C
3*	成鞋鞋底结构 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第5.3.1.1	检 查	B
4*	成鞋鞋帮/外底结合强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第5.3.1.2	GB/T 20991-2007 第5.2	A
5	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第5.3.2	GB/T 20991-2007 第5.7	A
6*	特定的工效学特征	GB 21146-2007 第5.3.3	GB/T 20991-2007 第5.1	B
7*	鞋帮一般要求	GB 21146-2007 第5.4.1	测 量	C
8*	鞋帮厚度（全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第5.4.2	GB/T 2941-2006	B

表 6—20 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
9*	鞋帮撕裂强度（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.4.3	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
10*	鞋帮拉伸性能	GB 21146-2007 第 5.4.4	QB/T 2710-2005（皮革） GB/T 528-2009（聚合）	A
11	鞋帮耐折性（全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.4.5	GB/T 20991-2007 第 6.5	A
12	鞋帮水蒸气渗透性和系数（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.4.6	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
13	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 21146-2007 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
14	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 21146-2007 第 5.4.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
15	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 21146-2007 第 5.4.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
16*	衬里撕裂强度（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
17	衬里耐磨性（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.5.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
18	衬里水蒸气渗透性和系数（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.5.3	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
19	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB 21146-2007 第 5.5.4	QB/T 2724-2005	C
20	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB 21146-2007 第 5.5.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
21*	鞋舌撕裂强度（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	B
22	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21146-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
23	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21146-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
24*	内底和鞋垫厚度	GB 21146-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.1	B
25	内底和鞋垫 pH 值（皮革内底和鞋垫）	GB 21146-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
26	内底和鞋垫吸水性和水解吸性	GB 21146-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 7.2	C

表 6—20 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
27	内底耐磨性	GB 21146-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
28	鞋垫耐磨性	GB 21146-2007 第 5.7.4.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
29	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21146-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	非防滑外底厚度	GB 21146-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
31*	外底撕裂强度（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21146-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
32	外底耐磨性	GB 21146-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
33	外底耐折性	GB 21146-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A
34	外底水解（聚氨酯底）	GB 21146-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
35*	外底中间层结合强度	GB 21146-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
36*	耐油性	GB 21146-2007 第 6.4.5	GB/T 20991-2007 第 8.6.1	A
37*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
38*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
39*	外底花纹高度	GB 21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
40*	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 6—21 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	GB 21147-2007 第 5.2.1	GB/T 20991-2007 第 6.2	C
2*	鞋座区域	GB 21147-2007 第 5.2.2	检 查	C
3*	成鞋鞋底结构（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.1	检 查	B
4*	成鞋鞋帮/外底结合强度（除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.2	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
5	成鞋防漏性	GB 21147-2007 第 5.3.3	GB/T 20991-2007 第 5.7	A

表 6—21 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
	（全橡胶、全聚合鞋）			
6*	特定的工效学特征	GB 21147-2007 第 5.3.4	GB/T 20991-2007 第 5.1	B
7*	鞋帮一般要求	GB 21147-2007 第 5.4.1	测 量	C
8*	鞋帮厚度 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.2	GB/T 2941-2006	B
9	鞋帮撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.3	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
10*	鞋帮拉伸性能	GB 21147-2007 第 5.4.4	QB/T 2710-2005	A
11	鞋帮耐折性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.5	GB/T 20991-2007 第 6.5	A
12	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.6	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
13	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
14	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
15	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
16*	衬里撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
17	衬里耐磨性 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
18	衬里水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.3	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
19	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB 21147-2007 第 5.5.4	QB/T 2724-2005	C
20	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB 21147-2007 第 5.5.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
21*	鞋舌撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	B
22	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
23	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
24*	内底和鞋垫厚度	GB 21147-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.1	B
25	内底和鞋垫 pH 值 （皮革内底和鞋垫）	GB 21147-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
26	内底和鞋垫吸水性 和水解吸性	GB 21147-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 7.2	C
27	内底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
28	鞋垫耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
29	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21147-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	非防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
31*	外底撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
32	外底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A

表 6—21 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
33	外底耐折性	GB 21147-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A
34	外底水解（聚氨酯底）	GB 21147-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
35*	外底中间层结合强度	GB 21147-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
36*	成鞋鞋底的防寒性	GB 21147-2007 第 6.2.3.2	GB/T 20991-2007 第 5.13	A
37*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
38*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
39*	外底花纹高度	GB 21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
40*	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 6—22 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	GB 21147-2007 第 5.2.1	GB/T 20991-2007 第 6.2	C
2*	鞋座区域	GB 21147-2007 第 5.2.2	检 查	C
3*	成鞋鞋底结构 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.1	检 查	B
4*	成鞋鞋帮/外底结合强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.1.2	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
5	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.3.3	GB/T 20991-2007 第 5.7	A
6*	特定的工效学特征	GB 21147-2007 第 5.3.4	GB/T 20991-2007 第 5.1	B
7*	鞋帮一般要求	GB 21147-2007 第 5.4.1	测 量	C
8*	鞋帮厚度（全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.2	GB/T 2941-2006	B
9*	鞋帮撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.3	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
10*	鞋帮拉伸性能	GB 21147-2007 第 5.4.4	QB/T 2710-2005	A
11	鞋帮耐折性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.5	GB/T 20991-2007 第 6.5	A
12	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.4.6	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
13	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
14	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
15	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 21147-2007 第 5.4.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	B

表 6—22 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
16*	衬里撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
17	衬里耐磨性 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
18	衬里水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.5.3	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
19	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB 21147-2007 第 5.5.4	QB/T 2724-2005	C
20	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB 21147-2007 第 5.5.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
21*	鞋舌撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	B
22	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
23	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21147-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
24*	内底和鞋垫厚度	GB 21147-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.2	B
25	内底和鞋垫 pH 值 （皮革内底和鞋垫）	GB 21147-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
26	内底和鞋垫吸水性 和水解吸性	GB 21147-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 7.2	C
27	内底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
28	鞋垫耐磨性	GB 21147-2007 第 5.7.4.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
29	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21147-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	非防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
31*	外底撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21147-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
32	外底耐磨性	GB 21147-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
33	外底耐折性	GB 21147-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A
34	外底水解（聚氨酯底）	GB 21147-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
35*	外底中间层结合强度	GB 21147-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
36*	成鞋鞋底的隔热性	GB 21147-2007 第 6.2.3.1	GB/T 20991-2007 第 5.12	A
37*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
38*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
39*	外底花纹高度	GB 21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
40*	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 6—23　矿工安全靴检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	反光带	AQ 6105-2008 第 3.1.2	测 量	B
2*	靴帮厚度	AQ 6105-2008 第 3.1.3	GB/T 2941-2006	B
3*	靴帮高度	AQ 6105-2008 第 3.1.4	AQ 6105-2008 第 4.2	B
4	外 底	AQ 6105-2008 第 3.1.5	AQ 6105-2008 第 4.3	B
5*	拉伸性能	AQ 6105-2008 第 3.2	GB/T 528-2009	A
6	耐磨性	AQ 6105-2008 第 3.3	GB/T 9867-2008	A
7	耐折性	AQ 6105-2008 第 3.4	GB/T 20991-2007 第 6.5	A
8	水解（全聚氨酯）	AQ 6105-2008 第 3.5	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
9	挥发性（全聚合）	AQ 6105-2008 第 3.6	GB 20265-2006 第 4.3	B
10	老化性（全橡胶）	AQ 6105-2008 第 3.7	GB/T 3512-2001 GB/T 528-2009	B
11	耐油性	AQ 6105-2008 第 3.8	GB/T 20991-2007 第 8.6.2.2、8.6.2.3	A
12	防漏性	AQ 6105-2008 第 3.9	AQ 6105-2008 第 4.11	A
13*	足趾保护一般要求	AQ 6105-2008 第 3.10.1	检 查	A
14*	保护包头内部长度	AQ 6105-2008 第 3.10.2	GB/T 20991-2007 第 5.3	A
15*	抗冲击性	AQ 6105-2008 第 3.10.3	GB/T 20991-2007 第 5.4	A
16*	耐压力性	AQ 6105-2008 第 3.10.4	GB/T 20991-2007 第 5.5	A
17	金属保护包头耐腐蚀性	AQ 6105-2008 第 3.10.5	GB/T 20991-2007 第 5.6.1	A
18*	非金属保护包头抗冲击性	AQ 6105-2008 第 3.10.6	AQ 6105-2008 附录 A	A
19*	抗刺穿力	AQ 6105-2008 第 3.11.1	GB/T 20991-2007 第 5.8.2	A
20*	抗刺穿性结构	AQ 6105-2008 第 3.11.2	检 查	A
21*	防刺穿垫尺寸符合性	AQ 6105-2008 第 3.11.3	GB/T 20991-2007 第 5.8.1	A
22	防刺穿垫耐折性	AQ 6105-2008 第 3.11.4	GB/T 20991-2007 第 5.9	A
23	金属防刺穿垫耐腐蚀性	AQ 6105-2008 第 3.11.5	GB/T 20991-2007 第 5.9	A
24	非金属防刺穿垫抗刺穿性	AQ 6105-2008 第 3.11.6	AQ 6105-2008 附录 B	A
25*	防静电性	AQ 6105-2008 第 3.12	GB/T 20991-2007 第 5.10	A
26	耐化学品腐蚀性	AQ 6105-2008 第 3.13	GB 20266-2006 第 4.4 GB 20265-2006 第 4.5	B
27	靴垫吸水性和水解吸性	AQ 6105-2008 第 3.15.1	GB/T 20991-2007 第 7.2	B
28*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、	检 查	A

表 6—23 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		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）被检项目中有两个 B 类不合格，综合判定为不合格。		

表 6—24　多功能安全/防护鞋检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	鞋帮高度	GB　21148-2007 第 5.2.1	GB/T　20991-2007 第 6.2	C
2*	鞋座区域	GB　21148-2007 第 5.2.2	检　查	C
3*	成鞋鞋底结构 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21148-2007 第 5.3.1.1	检　查	B
4*	成鞋鞋帮/外底结合强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21148-2007 第 5.3.1.2	GB/T　20991-2007 第 5.2	A
5*	成鞋足趾保护一般要求	GB　21148-2007 第 5.3.2.1	测　量	A
6*	成鞋保护包头内部长度	GB　21148-2007 第 5.3.2.2	GB/T　20991-2007 第 5.3	A
7*	成鞋的抗冲击性	GB　21148-2007 第 5.3.2.3 （安全鞋） GB　21147-2007 第 5.3.2.3 （防护鞋）	GB/T　20991-2007 第 5.4	A
8*	成鞋的耐压力性	GB　21148-2007 第 5.3.2.4 （安全鞋） GB　21147-2007 第 5.3.2.4 （防护鞋）	GB/T　20991-2007 第 5.5	A
9	成鞋金属保护包头 的耐腐蚀性	GB　21148-2007 第 5.3.2.5.1	GB/T　20991-2007 第 5.6.1	A
10	成鞋非金属保护 包头抗冲击性	GB　21148-2007 第 5.3.2.5.2	GB　21147-2007 附录 A	A
11	成鞋防漏性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB　21148-2007 第 5.3.3	GB/T　20991-2007 第 5.7	A
12*	特定的工效学特征	GB　21148-2007 第 5.3.4	GB/T　20991-2007 第 5.1	B
13*	鞋帮一般要求	GB　21148-2007 第 5.4.1	测　量	C
14*	鞋帮厚度（全橡胶、全聚合鞋）	GB　21148-2007 第 5.4.2	GB/T　2941-2006	B
15*	鞋帮撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21148-2007 第 5.4.3	QB/T　2711-2005 HG/T　2581-1994	A
16*	鞋帮拉伸性能	GB　21148-2007 第 5.4.4	QB/T　2710-2005	A
17	鞋帮耐折性 （全橡胶、全聚合鞋）	GB　21148-2007 第 5.4.5	GB/T　20991-2007 第 6.5	A
18	鞋帮水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB　21148-2007 第 5.4.6	GB/T　20991-2007 第 6.6、6.8	B

表 6—24 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
19	鞋帮 pH 值（皮革鞋帮）	GB 21148-2007 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
20	鞋帮水解（聚氨酯鞋帮）	GB 21148-2007 第 5.4.8	GB/T 20991-2007 第 6.10	B
21	鞋帮六价铬含量（皮革鞋帮）	GB 21148-2007 第 5.4.9	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
22*	衬里撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	A
23	衬里耐磨性 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.5.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
24	衬里水蒸气渗透性和系数 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.5.3	GB/T 20991-2007 第 6.6、6.8	B
25	衬里 pH 值（皮革衬里）	GB 211482007 第 5.5.4	QB/T 2724-2005	C
26	衬里六价铬含量（皮革衬里）	GB 21148-2007 第 5.5.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
27*	鞋舌撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581-1994	B
28	鞋舌 pH 值（皮革鞋舌）	GB 21148-2007 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
29	鞋舌六价铬含量（皮革鞋舌）	GB 21148-2007 第 5.6.3	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
30*	内底和鞋垫厚度	GB 21148-2007 第 5.7.1	GB/T 20991-2007 第 7.1	B
31	内底和鞋垫 pH 值 （皮革内底和鞋垫）	GB 21148-2007 第 5.7.2	QB/T 2724-2005	C
32	内底和鞋垫吸水性 和水解吸性	GB 21148-2007 第 5.7.3	GB/T 20991-2007 第 7.2	C
33	内底耐磨性	GB 21148-2007 第 5.7.4.1	GB/T 20991-2007 第 7.3	B
34	鞋垫耐磨性	GB 21148-2007 第 5.7.4.2	GB/T 20991-2007 第 6.12	B
35	内底六价铬含量（皮革内底）	GB 21148-2007 第 5.7.5	GB/T 20991-2007 第 6.11	B
36*	非防滑外底厚度	GB 21148-2007 第 5.8.1	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
37*	外底撕裂强度 （除全橡胶、全聚合鞋）	GB 21148-2007 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
38	外底耐磨性	GB 21148-2007 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
39	外底耐折性	GB 21148-2007 第 5.8.4	GB/T 20991-2007 第 8.4	A
40	外底水解（聚氨酯底）	GB 21148-2007 第 5.8.5	GB/T 20991-2007 第 8.5	A
41*	外底中间层结合强度 （适用于多层底）	GB 21148-2007 第 5.8.6	GB/T 20991-2007 第 5.2	A
42	耐油性	GB 21148-2007 第 5.8.7	GB/T 20991-2007 第 8.6.1	A
43*	安全鞋/防护鞋一般要求 （附加性能）	GB 21148-2007 第 6.1	检 查	A
44*	成鞋刺穿力（刺穿附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.1.1	GB/T 20991-2007 第 5.8.2	A
45*	成鞋抗刺穿结构 （刺穿附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.1.2	检 查	A

表 6—24 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
46*	成鞋抗刺穿尺寸（刺穿附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.1.3	GB 21147-2007 第 5.8.1	A
47	成鞋防刺穿垫耐折性（刺穿附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.1.4	GB/T 20991-2007 第 5.9	A
48	成鞋金属防刺穿垫的耐腐蚀性（刺穿附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.1.5.1	GB/T 20991-2007 第 5.6.1	A
49	成鞋非金属防刺穿垫抗刺穿性（刺穿附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.1.5.2	GB 21147-2007 附录 B	A
50*	导电鞋电性能（导电附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.2.1	GB/T 20991-2007 第 5.10	A
51*	电绝缘性能（绝缘附加性能）	GB 12011-2009 第 4.2	GB 12011-2009 第 5.18	A
52*	防静电鞋电性能（静电附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.2.2	GB/T 20991-2007 第 5.10	A
53*	成鞋鞋底的隔热性（隔热附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.3.1	GB/T 20991-2007 第 5.12	A
54*	成鞋鞋底的防寒性（防寒附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.3.2	GB/T 20991-2007 第 5.13	A
55*	成鞋鞋座区域的能量吸收（能量吸收附加性能）	GB 21147-2007 第 6.2.4	GB/T 20991-2007 第 5.14	A
56*	成鞋防水性（防水附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.5	GB/T 20991-2007 第 5.15.1	A
57*	成鞋跖骨保护（跖骨保护附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.6	GB/T 20991-2007 第 5.16	A
58*	成鞋踝保护（踝保护附加性能）	GB 21148-2007 第 6.2.7	GB/T 20991-2007 第 5.17	A
59*	外底防滑区域	GB 21147-2007 第 6.4.1	检 查	A
60*	防滑外底厚度	GB 21147-2007 第 6.4.2	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
61*	外底花纹高度	GB 21147-2007 第 6.4.3	GB/T 20991-2007 第 8.1	A
62*	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 6—25　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	检 查	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 6102-2007 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 4.3.4	A
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 6—26　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*	结构要求	GB/T 17622-2008 第 5.1	GB/T 17622-2008 第 6.2	B
2*	拉伸强度	GB/T 17622-2008 第 5.2.1	GB/T 17622-2008 第 6.3.1	A
3*	扯断伸长率	GB/T 17622-2008 第 5.2.1	GB/T 17622-2008 第 6.3.1	A
4*	拉伸永久变形	GB/T 17622-2008 第 5.2.2	GB/T 17622-2008 第 6.3.2	A
5*	抗机械刺穿强度	GB/T 17622-2008 第 5.2.3	GB/T 17622-2008 第 6.3.3	A
6*	抗机械刺穿力	GB/T 17622-2008 第 5.2.4	GB/T 17622-2008 第 6.3.3	A
7	耐磨性能	GB/T 17622-2008 第 5.2.4	GB/T 17622-2008 第 6.3.4	A
8	抗切割性能	GB/T 17622-2008 第 5.2.4	GB/T 17622-2008 第 6.3.5	A
9*	抗撕裂性能	GB/T 17622-2008 第 5.2.4	GB/T 17622-2008 第 6.3.6	A
10*	电气性能要求	GB/T 17622-2008 第 5.3	GB/T 17622-2008 第 6.4	A
11	耐老化性能要求	GB/T 17622-2008 第 5.4	GB/T 17622-2008 第 6.5	B
12	耐低温性能	GB/T 17622-2008 第 5.5.1	GB/T 17622-2008 第 6.6.2	B
13	阻燃性能	GB/T 17622-2008 第 5.5.2	GB/T 17622-2008 第 6.6.1	B
14	耐酸性能（A 类）	GB/T 17622-2008 第 5.6.1	GB/T 17622-2008 第 6.7.1	B
15	耐油性能（H 类）	GB/T 17622-2008 第 5.6.2	GB/T 17622-2008 第 6.7.2	B
16	耐极低温性能（C 类）	GB/T 17622-2008 第 5.6.5	GB/T 17622-2008 第 6.7.5	B

表 6—26 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
17*	标　　识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、手套上应有标志、种类、尺寸、电压等级、生产日期、周检时间、机械符号（复合）	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。		

表 6—27　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 第 3.2	检 查	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
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（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。		

表 6—28　浸塑手套检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	外 观	GB/T　18843-2002 第 6.1	检查、测量	B
2*	手套的长度	GB/T　18843-2002 第 6.2	测 量	A
3*	厚度	GB/T　18843-2002 第 6.3	GB　12624-1990 第 6.4.2 FZ/T　01006-2008	B
4	涂层与衬里黏附强度	GB/T　18843-2002 第 6.3	FZ/T　01010-1991	B
5	涂层耐磨性	GB/T　18843-2002 第 6.3	FZ/T　01011-1991	B
6	耐低温冲击性能	GB/T　18843-2002 第 6.3	FZ/T　01007-2008	B
7	老化系数	GB/T　18843-2002 第 6.3	FZ/T　01008-1991 第 5	B
8	断裂强力	GB/T　18843-2002 第 6.4	GB/T　13022-1991	A

表 6—28 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
9	断裂伸长率	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 13022-1991	A
10	酸处理后断裂强力降低	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.8	A
11	酸处理后断裂伸长率变化	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.8	A
12	碱处理后断裂强力降低	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.8	A
13	碱处理后断裂伸长率变化	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.8	A
14	耐油性能	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.9	A
15	防苯性能	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.9	A
16	耐洗涤剂性能	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.9	A
17	耐热水性能	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.10	A
18*	不泄漏性能	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB 12624-1990 第 6.7	A
19	耐渗透性能	GB/T 18843-2002 第 6.4	GB 12624-1990 第 6.8	A
20*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、分类标记、规格	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 6—29.1 自吸过滤式防毒面具——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	面罩一般要求	GB 2890-2009 第 5.1.1	检 查	B
2	面罩高低温适应性	GB 2890-2009 第 5.1.2	GB 2890-2009 第 6.3	A
3	面罩阻燃性	GB 2890-2009 第 5.1.3	GB 2890-2009 第 6.4	B
4	面罩的呼气阀	GB 2890-2009 第 5.1.4.1	检查	B
5*	面罩呼气阀气密性	GB 2890-2009 第 5.1.4.2	GB 2890-2009 第 6.5	A
6	面罩泄漏率	GB 2890-2009 第 5.1.5	GB 2890-2009 第 6.6	A
7	面罩死腔	GB 2890-2009 第 5.1.6	GB 2890-2009 第 6.7	B
8	面罩视野	GB 2890-2009 第 5.1.7	GB 2890-2009 第 6.8	B
9*	面罩的吸气阻力	GB 2890-2009 第 5.1.8	GB 2890-2009 第 6.9	A
10*	面罩的呼气阀阻力	GB 2890-2009 第 5.1.8	GB 2890-2009 第 6.10	A
11	面罩观察眼窗	GB 2890-2009 第 5.1.9	GB 2890-2009 第 6.11 GB 14866-2006 第 6.2.1	B
12	面罩与过滤件结合强度	GB 2890-2009 第 5.1.10	GB 2890-2009 第 6.12	B
13	面罩头带强度	GB 2890-2009 第 5.1.11	GB 2890-2009 第 6.13	A
14*	导气管（若有）	GB 2890-2009 第 5.1.12	测 量 GB 2890-2009 第 6.14	A

表 6—29.1 续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
15*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、类型、型号、号型、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 6—29.2 自吸过滤式防毒面具——过滤件检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	过滤件外观要求	GB 2890-2009 第 5.2.1	检 查	B
2	过滤件的质量	GB 2890-2009 第 5.2.2	称 重	B
3*	过滤件的通气阻力	GB 2890-2009 第 5.2.3	GB 2890-2009 第 7.5	A
4*	过滤件的排尘量	GB 2890-2009 第 5.2.4	GB 2890-2009 第 7.6	A
5*	过滤件的致密性	GB 2890-2009 第 5.2.5	检 查 GB 2890-2009 第 7.7	A
6	过滤件强度	GB 2890-2009 第 5.2.6	GB 2890-2009 第 7.8	A
7	综合过滤件的滤烟性能	GB 2890-2009 第 5.2.7	GB 2890-2009 第 7.9	A
8*	过滤件的标色	GB 2890-2009 第 5.2.8.1、5.2.8.2、5.2.8.4.1	检 查	A
9*	过滤件的防护时间	GB 2890-2009 第 5.2.8.3、5.2.8.4.3	GB 2890-2009 第 7.10	A
10*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、标记或型号、防护气体种类、有效期、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 6—30 长管呼吸器检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	材料	GB 6220-2009 第 5.1.1	检 查	B
2*	结构	GB 6220-2009 第 5.1.2	检查、测量	B
3*	总体性能	GB 6220-2009 第 5.1.3	检查、测量 GB 6220-2009 第 6.2	B
4*	流量阀通气流量	GB 6220-2009 第 5.2.1	GB 6220-2009 第 6.3	A
5	密合型面罩泄漏率	GB 6220-2009 第 5.2.2	GB 2890-2009 第 5.1.6	A
6*	面罩呼吸阻力	GB 6220-2009 第 5.2.3	GB 6220-2009 第 6.4	A

表 6—30　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
7	面罩腔体内的静态压力（连续送风、高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.2.4	GB 6220-2009 第 6.5	A
8*	呼气阀气密性	GB 6220-2009 第 5.2.5	GB 2890-2009 第 6.5	A
9*	送风机连续运转性能（连续送风式）	GB 6220-2009 第 5.2.6	GB 6220-2009 第 6.6	A
10	高低温适应性	GB 6220-2009 第 5.2.7	GB 6220-2009 第 6.7	A
11*	风机送风流量（连续送风式）	GB 6220-2009 第 5.2.8	GB 6220-2009 第 6.8	A
12*	最低送风量（连续送风式、高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.2.9	GB 6220-2009 第 6.9	A
13*	固定带强度	GB 6220-2009 第 5.2.10	GB 6220-2009 第 6.10	A
14	面罩死腔	GB 6220-2009 第 5.2.11	GB 2890-2009 第 6.7	B
15	面罩的视野	GB 6220-2009 第 5.2.12	GB 2890-2009 第 6.8	B
16	面罩观察眼窗	GB 6220-2009 第 5.2.13	GB 2890-2009 第 6.11 GB14866-2006 第 6.2.1	B
17*	头带强度	GB 6220-2009 第 5.2.14	GB 2890-2009 第 6.13	A
18*	连接强度	GB 6220-2009 第 5.2.15	GB 2890-2009 第 6.12	A
19	流量阀*（连续送风式）	GB 6220-2009 第 5.2.16	GB 6220-2009 第 5.2.3	A
20	中压部件性能要求（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.3	GB 6220-2009 第 6.11	A
21*	高压管接头（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.1	检 查	A
22*	低流量报警装置（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.2	检 查	A
23	抗微粒性能（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.3	GB/T 16556-2007 第 5.12	B
24*	气密性（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.4	GB/T 16556-2007 第 5.23	A
25	高压部件耐压性能（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.5	GB 6220-2009 第 6.11	A
26	气瓶（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.6	GB 5099-1994（钢制） DOT-CFFC-2000（复合）	A
27	输气可靠性（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.7	GB 6220-2009 第 6.12	A
28	气瓶阀（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.8	GB/T 16556-2007 第 5.15	A
29	减压器（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.9	检 查	A
30*	压力表（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.10	检 查 GB/T 1226-2001 GB 6220-2009 第 6.13	A
31*	警报器（高压送风式）	GB 6220-2009 第 5.4.11	检 查 GB 6220-2009 第 6.14	A

表 6—30　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
32*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、型号或号型	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 6—31　自给开路式压缩空气呼吸器检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	设计要求	GB/T 16556-2007 第 5.3	检 查 GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4	B
2	材料要求	GB/T 16556-2007 第 5.4	GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4、6.6	B
3	清洗与消毒	GB/T 16556-2007 第 5.5	GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4	B
4*	质 量	GB/T 16556-2007 第 5.6	GB/T 16556-2007 第 6.1、6.3	B
5	连接一般要求	GB/T 16556-2007 第 5.7.1	GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4	B
6*	连接件（装配时）	GB/T 16556-2007 第 5.7.2	GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4	B
7*	全面罩、供气阀和呼吸软管结合强度（装配时）	GB/T 16556-2007 第 5.7.3	GB/T 16556-2007 第 6.6	A
8*	供气系统与全面罩的连接	GB/T 16556-2007 第 5.7.4	GB/T 2891-1995 第 3.11	A
9*	高压、中压和低压连接件的互换性	GB/T 16556-2007 第 5.7.5	GB/T 16556-2007 第 6.3	A
10*	面罩一般要求	GB/T 16556-2007 第 5.8.1	检 查	B
11	面罩漏气系数	GB/T 16556-2007 第 5.8.2	GB/T 2891-1995 第 3.1	A
12	面罩视野	GB/T 16556-2007 第 5.8.3	GB/T 2891-1995 第 3.3	B
13	面罩抗冲击力	GB/T 16556-2007 第 5.8.4	GB/T 16556-2007 附录 B	A
14	面罩镜片透光率	GB/T 16556-2007 第 5.8.5	GB/T 2410-2008	B
15*	面罩气密性	GB/T 16556-2007 第 5.8.6	GB/T 2891-1995 第 3.4	A
16	面罩二氧化碳含量	GB/T 16556-2007 第 5.8.7	GB/T 16556-2007 第 6.7	B
17	背 具	GB/T 16556-2007 第 5.9	GB/T 16556-2007 第 6.4	B

表 6—31　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
18	实用性能	GB/T　16556-2007 第 5.10	GB/T 16556-2007 第 6.4、6.5.2	A
19	低温条件下的呼吸阻力	GB/T　16556-2007 第 5.11.1.2	GB/T 16556-2007 第 6.5.1.1	A
20	高温条件下的呼吸阻力	GB/T　16556-2007 第 5.11.1.3	GB/T 16556-2007 第 6.5.1.2	A
21	背带和带扣材料阻燃性能	GB/T　16556-2007 第 5.11.2.1	GB/T 16556-2007 第 6.3 、 6.5.1.3 GB/T 5455-1997	A
22	面罩、呼吸软管、中压软管、供气阀部件阻燃性能	GB/T　16556-2007 第 5.11.2.2	GB/T 16556-2007 第 6.5.1.3.2	A
23	部件耐燃性	GB/T　16556-2007 第 5.11.2.3	GB/T 16556-2007 第 6.5.1.3、6.8	A
24	耐热辐射性能（适用于消防和应急）	GB/T　16556-2007 第 5.11.3	GB/T 16556-2007 第 6.9	A
25	抗微粒性能	GB/T　16556-2007 第 5.12	GB/T 16556-2007 第 6.3	B
26	高压部件	GB/T 16556-2007 第 5.13	GB/T 16556-2007 第 6.1、6.3	A
27	气 瓶	GB/T 16556-2007 第 5.14	GB 5099-1994 DOT-CFFC-2000 GB/T 16556-2007 第 6.3	A
28	气瓶阀	GB/T 16556-2007 第 5.15	GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4	A
29	减压器一般要求	GB/T 16556-2007 第 5.16.1	GB/T 16556-2007 第 6.3	A
30	带减压器卸压阀的空气呼吸器	GB/T 16556-2007 第 5.16.2	GB/T 16556-2007 第 6.10	A
31	压力表及其连接管一般要求	GB/T 16556-2007 第 5.17.1	GB/T 1226-2001 GB/T 16556-2007 第 6.1、6.3、6.4	A
32	指针式压力表(适用于指针式)	GB/T 16556-2007 第 5.17.2	GB/T 16556-2007 第 6.3	A
33	电子压力表（适用于电子式）	GB/T 16556-2007 第 5.17.3	GB/T 3836.1-2000	A
34*	警报器一般要求	GB/T 16556-2007 第 5.18.1	GB/T 16556-2007 第 6.3、6.11	A
35	气动警报器（适用于气动式）	GB/T 16556-2007 第 5.18.2	GB/T 16556-2007 第 6.1、6.11	A
36	电子警报器（适用于电子式）	GB/T 16556-2007 第 5.18.3	GB/T 3836.1-2000	A
37	呼吸软管耐挤压性能	GB/T 16556-2007 第 5.19.1	GB/T 16556-2007 第 6.12	A
38	中压连接管	GB/T 16556-2007 第 5.19.2	GB/T 16556-2007 第 6.1、	A

表 6—31　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
			6.3	
39*	供气阀	GB/T 16556-2007 第 5.20	GB/T 16556-2007 第 6.3	A
40*	吸气阻力	GB/T 16556-2007 第 5.21.1	GB/T 16556-2007 第 6.13.2	A
41*	呼气阻力	GB/T 16556-2007 第 5.21.2	GB/T 16556-2007 第 6.13.3	A
42*	面罩腔体内的静态压力	GB/T 16556-2007 第 5.22	GB/T 16556-2007 第 6.1、6.3	A
43	低压气密性	GB/T 16556-2007 第 5.23.2	GB/T 16556-2007 第 6.8.1	A
44*	高压气密性	GB/T 16556-2007 第 5.23.3	GB/T 16556-2007 第 6.8.2	A
45*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、型号（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 6—32　自吸过滤式防颗粒物呼吸器检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1*	一般要求	GB 2626-2006 第 5.1	检 查	B
2*	外观检查	GB 2626-2006 第 5.2	GB 2626-2006 第 6.1、6.2	B
3*	过滤效率	GB 2626-2006 第 5.3	GB 2626-2006 第 6.3	A
4	随弃式面罩总泄漏率	GB 2626-2006 第 5.4.1	GB 2626-2006 第 6.4	A
5	可更换式半面罩泄漏率	GB 2626-2006 第 5.4.2	GB 2626-2006 第 6.4	A
6	全面罩泄漏率	GB 2626-2006 第 5.4.3	GB 2626-2006 第 6.4	A
7*	吸气阻力	GB 2626-2006 第 5.5	GB 2626-2006 第 6.5	A
8*	呼气阻力（带阀）	GB 2626-2006 第 5.5	GB 2626-2006 第 6.6	A
9*	呼气阀气密性（半面罩）	GB 2626-2006 第 5.6.1	GB 2626-2006 第 6.7	A
10*	呼气阀盖（如有）	GB 2626-2006 第 5.6.2	GB 2626-2006 第 6.8	B
11	死 腔	GB 2626-2006 第 5.7	GB 2626-2006 第 6.9	B
12	视 野	GB 2626-2006 第 5.8	GB 2626-2006 第 6.10	B
13*	头 带	GB 2626-2006 第 5.9	GB 2626-2006 第 6.11	B
14*	连接和连接部件（可更换式半面罩、全面罩）	GB 2626-2006 第 5.10	GB 2626-2006 第 6.12	B
15	镜片（全面罩）	GB 2626-2006 第 5.11	GB 2626-2006 第 6.13、6.14	B
16	气密性（全面罩）	GB 2626-2006 第 5.12	GB 2626-2006 第 6.14	A
17	可燃性	GB 2626-2006 第 5.13	GB 2626-2006 第 6.15	B

表 6—32　续

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
18*	标 识	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、型号和号型（如适用）、标记	检 查	A
综合判定原则		⑴被检项目中有一个 A 类不合格，综合判定为不合格； ⑵被检项目中有二个 B 类不合格，综合判定为不合格。		

6 证书和标志

6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元、产品品种、规格型号。

证书副本中产品明细的填写:

示例 1：安全带：围杆作业类(组装型)，特殊型(阻燃)；

示例 2：电绝缘鞋：胶底皮鞋，6kV 胶粘；

示例 3：自给开路式压缩空气呼吸器：组装型、G-F-储气量标记。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为 5 年。有效期届满，企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种时，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。序号为 1、2、6、7、12~17、20~26、28、30 的产品单元增加产品规格、自吸过滤式防毒面具-过滤件增加产品规格中的过滤件类型或防护气体类型（如原有 Z-A-P1-1 增加 P-B-1）、自吸过滤式防颗粒物呼吸器的产品规格中增加过滤元件种类（如原有 KN 增加 KP）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。

6.1.5 在生产许可证有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等)，企业应当及时向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请，按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 30 日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

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

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位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、说明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“企业产品生产许可”拼音Qiyechanpin Shengchanxuke的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)，标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件6，可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：(X)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共同向双方所在地省级许可证办公室提出备案申请，并提交以下备案申请材料：

7.3.1《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

8 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查，通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式，对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，检查应当包括以下内容：

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 企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备，有关设备是否按期检定/校准。

8.3 企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收，并具有相关记录。

8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）生产许可证标志和编号。

8.5 企业是否建立了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

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

8.7 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.8 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否完整、真实。

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

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家企业申请一个产品单元收费 2200 元，一家企业同时申请两个以上产品单元的，每增加一个产品单元，按 2200 元的 20%收费。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

9.2 产品检验费：由企业按照《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）、《国家发展改革委员会、财政部关于新增工业产品生产许可证产品质量检验收费标准有关问题的通知》(发改价格[2003]1793 号)和《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准（第七批）备案的函》（国质检财函[2009]688 号）规定的标准向检验机构交付。

9.3 费用的收缴方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69 号）规定执行。

9.4 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费。

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

10 生产许可证工作人员守则

10.1 遵纪守法，依法行政，保守秘密，诚实守信；

10.2 坚持原则，秉公办事，忠于职守，尽职尽责；

10.3 服务企业，高效快捷，谦虚谨慎、文明待人；

10.4 作风正派，清正廉洁，自警自省，慎权慎欲。

11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

11.2 本实施细则由国家质检总局负责解释。

11.3 本实施细则自　　年　月　日起实施，原实施细则废止。

附件 1

特种劳动防护用品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

（1）国家劳动保护用品质量监督检验中心（北京）

地　　址：北京市宣武区陶然亭路 55 号

邮政编码：100054

电　　话：010-63520770　010-83518023　010-63524198

传　　真：010-63520770　010-63524198

联 系 人：杨文芬　刘宏娟

电子信箱：lbzjbj@163.com

检验产品范围：（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）阻燃服；（7）防静电服；（8）防静电毛针织服；（9）酸碱类化学品防护服；（10）防静电鞋（靴）；（11）导电鞋（靴）；（12）保护足趾安全鞋（靴）；（13）防刺穿鞋（靴）；（14）电绝缘鞋（靴）；（15）耐化学品的工业用橡胶靴；（16）耐化学品的工业用塑料模压靴；（17）耐油防护鞋（靴）；（18）防寒鞋（靴）；（19）耐热鞋（靴）；（20）多功能安全/防护鞋（靴）；（21）耐酸（碱）手套；（22）带电作业用绝缘手套；（23）耐油手套；（24）浸塑手套；（25）过滤式防毒面具；（26）长管面具；（27）自给开路式压缩空气呼吸器；（28）自吸过滤式防颗粒物呼吸器。

（2）国家劳动保护用品质量监督检验中心（武汉）

地　　址：湖北省武汉市青山区和平大道 1244 号

邮政编码：430081

电　　话：027-86545572，027-86551979

传　　真：027-86640316

联 系 人：　刘宏斌

电子信箱：liuhbdd@163.com

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全带；（3）安全网；（4）焊接眼面护具（只检面罩）；（5）阻燃服；（6）防静电服；（7）酸碱类化学品防护服；（8）防静电鞋（靴）；（9）导电鞋（靴）；（10）保护足趾安全鞋（靴）；（11）防刺穿鞋（靴）；（12）电绝缘鞋（靴）；（13）耐化学品的工业用橡胶靴；（14）耐化学品的工业用塑料模压靴；（15）耐热鞋（靴）；（16）多功能安全/防护鞋（靴）；（17）耐酸（碱）手套；（18）耐油手套；（19）自吸过滤式防颗粒物呼吸器。

（3）上海市劳动防护用品质量监督检验站

地　　址：上海市田林路 191 号

邮政编码：200233

电　　话：021-64853749

传　　真：021-64853749

联 系 人：王翔　王桂芬

电子信箱：wgf@lbs.51safe.com.cn

检验产品范围：（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）阻燃服；（7）防静电服；（8）酸碱类化学品防护服；（9）防静电鞋（靴）；（10）导电鞋（靴）；（11）保护足趾安全鞋（靴）；（12）防刺穿鞋（靴）；(13) 电绝缘鞋（靴）；（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（靴）；（17）防寒鞋（靴）；（18）耐热鞋（靴）；（19）多功能安全/防护鞋（靴）；（20）耐酸（碱）手套；（21）带电作业用绝缘手套；（22）耐油手套；（23）浸塑手套；（24）过滤式防毒面具；（25）自吸过滤式防颗粒物呼吸器；（26）长管呼吸器；（27）座板式单人吊具；（28）矿工安全靴；（29）自锁器；（30）速度自控器。

（4）天津市产品质量监督检测技术研究院

地　　址：天津市华苑产业园区开华道 26 号

邮政编码：300384

电　　话：022-23078986

传　　真：022-23078986

联 系 人：许仕君

电子信箱：junzil1963@163.com

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全带；（3）安全网；（4）焊接眼面护具（只检面罩）；（5）阻燃服；（6）防静电服；（7）防静电鞋（靴）；（8）导电鞋（靴）；（9）保护足趾安全鞋（靴）；（10）防刺穿鞋（靴）；（11）电绝缘鞋（靴）；（12）耐酸（碱）手套；（13）耐油手套。

（5）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）

地　　址：河北省石家庄市汇通路 105 号

邮政编码：050021

电　　话： 0311-836135782，0311-86135790

传　　真：0311-86135782

联 系 人：王至琪

电子信箱：fuwa7329@163.com

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全带；（3）安全网；（4）阻燃服；（5）防静电服；（7）防静电鞋（靴）；（8）导电鞋（靴）；（9）保护足趾安全鞋（靴）；（10）防刺穿鞋（靴）；（11）电绝缘鞋（靴）；（7）带电作业用绝缘手套（电气性能只能做 30kV（含）以

下）。

（6）四川省劳动防护产品质量监督检验站

地　　址：四川省成都市东门街 2 号

邮政编码：610031

电　　话：028-85030822

传　　真：028-85035076

联 系 人：李波

电子信箱：qgzx@spqi.gov.cn

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全带；（3）安全网；（4）防冲击眼护具；（5）阻燃服；（6）防静电服；（7）酸碱类化学品防护服；（8）防刺穿鞋（靴）；（9）电绝缘鞋（靴）；（8）耐化学品的工业用塑料模压靴；（9）耐酸（碱）手套；（10）带电作业用绝缘手套

（7）重庆市纤维制品检验所

地　　址：重庆市北部新区高新园云杉北路 50 号

邮政编码：401121

电　　话：023-89232616

传　　真：023-89232607

联 系 人：王茜　何勇

电子信箱：cqxj023@vip163.cn

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全带；（3）安全网；（4）阻燃服；（5）防静电服；（6）酸碱类化学品防护服；（7）防静电鞋（靴）；（8）导电鞋（靴）；（9）防刺穿鞋（靴）；(10) 电绝缘鞋（靴）；(11)耐化学品的工业用橡胶靴。

（8）国家渔具产品质量监督检验中心

地　　址：山东省威海市高新技术产业开发区天津路 188 号

邮政编码：264209

电　　话：0631-5668113

传　　真：0631-5668138

联 系 人：鞠洪祥

电子信箱：whzj8503@126.com

检验产品范围：安全网

（9）新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院

地　　址：新疆乌鲁木齐市新华南路 167 号

邮政编码：830004

电　　话：0991-2817436

传　　真：0991-2817436

联 系 人：王爱冬

电子信箱：Wad1117@sina.com

检验产品范围：安全带

（10）安徽省产品质量监督检验研究院

地　　址：安徽省合肥市包河工业园延安路 13 号

邮政编码：230051

电　　话：0551-7132012

传　　真：0551-7132018

联 系 人：王道俊

电子信箱： daojunwang@126.com

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全网

（11）福建省中心检验所

地　　址：福建省福州市杨桥西路山头角 121 号

邮政编码：350002

电　　话：0591-83731973

传　　真：0591-83730476

联 系 人：颜台永

电子信箱：

检验产品范围：（1）安全带；（2）安全网；（3）焊接眼面防护具；（4）防冲击眼护具；（5）阻燃防护服；（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）耐油防护鞋（靴）；（9）防寒鞋（靴）；（10）耐热鞋（靴）；（11）耐酸（碱）手套；（12）耐油手套。

（12）广西壮族自治区产品质量监督检验院

地　　址：广西南宁市新竹路 12 号

邮政编码：530022

电　　话：0771-5843391、5852391

传　　真： 0771-5856481

联 系 人：陈小聪　赵晓波

电子信箱： gxzjs@gxqts.gov.cn

检验产品范围：安全网

（13）国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心

地　　址：上海市松江人民北路 2999 号东华大学 5 号学院楼 C262 室

邮政编码：201620

电　　话：021-67792923、021-67792924

传　　真：021-67792925

联 系 人：孙环宝　张尼尼

电子信箱：　sunhb918@163.com；znn@dhu.edu.cn

检验产品范围：防冲击眼护具

（14）河南省纺织产品质量监督检验测试中心

地　　址：河南省郑州市桐柏路市场街 71 号

邮政编码：450007

电　　话：0371-67663846

传　　真：0371-67663870

联 系 人：刘晓丹

电子信箱：　xiaodan_liu@yahoo.com.cn

检验产品范围：（1）安全带；（2）安全网；（3）阻燃服；（4）防静电服；（5）防静电毛针织服

（15）黑龙江省纤维检验局

地　　址：哈尔滨市香坊区珠江路 100 号

邮政编码：150036

电　　话：0451-82364854

传　　真：0451-82309475

联 系 人：胡正明

电子信箱：　Huzhengming_@163.com

检验产品范围：（1）阻燃服；（2）防静电服；（3）防静电毛针织服

（16）江西省产品质量监督检测院

地　　址：江西省南昌市江大南路 9 号

邮政编码：330029

电　　话：0791-8331420

传　　真：0791-8321215

联 系 人：胡晓云

电子信箱：　jxszjy@jxzj.gov.cn

检验产品范围：（1）安全带；（2）安全网；（3）焊接眼面防护具；（4）防冲击眼护具；（5）阻燃服；（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）耐油防护鞋（靴）；（9）防寒鞋（靴）；（10）耐热鞋（靴）；（11）耐酸（碱）手套；（12）耐油手套。

（17）辽宁省劳动防护用品产品质量监督检验中心

地　　址：沈阳市和平区三好街 67 号

邮政编码：110004

电　　话：024-23902123

传　　真：024-23902127

联 系 人：杨晓彪

电子信箱：Ldfh@163.com

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全带；（3）安全网；（4）阻燃服；（5）防静电服（6）电绝缘鞋（靴）。

（18）上海市计量测试技术研究院

地　　址：上海市张衡路 1500 号

邮政编码：201203

电　　话：021-50798589

传　　真：021-50798625

联 系 人：吴建英

电子信箱：wujy@simt.com.cn

检验产品范围：防静电服

（19）西安纤维纺织品监督检验所

地　　址：西安市高新开发区科技路 26 号

邮政编码：710065

电　　话：029-88250248

传　　真：029-88250248

联 系 人：杨东茹

电子信箱：xaxjs@126.com

检验产品范围：（1）安全带；（2）阻燃服。

（20）新疆维吾尔自治区劳动防护用品质量监督检验站

地　　址：乌鲁木齐市建国路 111 号

邮政编码：830002

电　　话：0991-8860383

传　　真：0991-8860383

联 系 人：赵云瑞

电子信箱：xjakzhaoyunrui@sina.com

检验产品范围：（1）安全带；（2）安全网；（3）阻燃服；（4）防静电服；（5）电绝缘鞋（靴）。

（21）江苏省特种安全防护产品质量监督检验中心

地　　址：江苏省泰州市海陵南路 315 号

邮政编码：225309

电　　话：0523-86882128

传　　真：0523-86882128

联 系 人：陆冰

电子信箱：Lub1030@yahoo.com.cn

检验产品范围：（1）安全帽；（2）安全带；（3）安全网；（4）阻燃服；（5）防静电服；（6）防静电毛针织服；（7）防静电鞋（靴）；（8）导电鞋（靴）；（9）保护足趾安全鞋（靴）；（10）防刺穿鞋（靴）；（11）电绝缘鞋（靴）；（12）耐化学品的工业用橡胶靴；（13）耐化学品的工业用塑料模压靴（14）耐油防护鞋（靴）；（15）防寒鞋（靴）；（16）耐热鞋（靴）；（17）多功能安全/防护鞋（靴）；（18）耐酸（碱）手套；（19）带电作业用绝缘手套；（20）耐油手套。

附件 **2**

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：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品品种、规格型号：_____

国家质量监督检验检疫总局

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、安全防护共 7 章 25 条 37 款（组装企业 38 款）。

2、项目结论的判定：

（1）否决项目结论分为“符合”和“不符合”（否决项目条款在本办法中标注*），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（组装企业适用）、6.3 出厂检验共 4 款（组装企业为 5 款）；

（2）非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”（非否决项目条款在本办法中不标注*）。非否决项目共 34 款（组装企业 33 款）。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部符合，非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款，且无不符合项，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业实地核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》和《企业实地核查不符合项汇总表》。

一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1．是否指定领导层中一人负责质量工作。 2．是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1．是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2．有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理制度中应有相应的考核办法并严格实施，并记录有关结果。	1．是否有相应的考核办法。 2．是否严格实施考核并记录。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1*	生产设施	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。 安全带组装型企业生产人员应不少于 10 人，组装车间面积应不小于 50㎡。 长管呼吸器组装型的生产企业人员应不少于 10 人。	1．是否具备满足申请取证产品的生产和检验设施及场所。 2．生产和检验设施是否能正常运转。	o 符合 o 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		自给开路式压缩空气呼吸器组装型的生产企业人员应不少于 10 人，组装车间面积应不小于 50㎡。			
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，必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 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。	o 符合 o 不符合	
		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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
2.3	测量设备	1*．企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的检验、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1．是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，必要时应核查其购销合同、发票等凭证及设备编号。 2．设备性能、准确度能满足生产需要。 3．是否与生产规模相适应。	o 符合 o 不符合	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1．是否有基本的质量管理常识。 ⑴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）； ⑵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。 ⑴了解产品标准、主要性能指标等； ⑵了解产品生产工艺流程、检验要求。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量管理知识。	1． 是否熟悉自己的岗位职责； 2． 是否掌握相关的专业技术知识； 3．是否有一定的质量管理知识。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
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。 （重点抽查关键重要件检验人员和出厂检验人员）	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
3.4	生产人员	生产人员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。 （重点抽查关键工序、特殊工序操作工人）	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1．与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核,并保持有关记录。 2．法律法规有规定的必须持证上岗。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1.企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		2. 如有需要，企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地标准化部门备案。	1.企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2.企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合 o 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。（重点检查总装图、部件图、关键零件图、关键/特殊工序的工艺文件）	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		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）。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1.企业应制定采购原、辅材料、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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		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者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。 (对于组装企业此条款为否决项)	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。	o 符合 o 轻微缺陷（生产型企业适用） o 不符合	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1.是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2.是否按制度进行管理和考核。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		2.原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤或变质。	1.有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2.原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		2．企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1.是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2.是否按程序实施质量控制。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
5.4	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1.是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2.检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
5.5	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1.是否制订不合格品的控制程序。 2.生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3.不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1.是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2.是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
		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是否完整、准确。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1.是否对产品质量检验作出规定。 2.是否按规定进行检验。 3.是否作检验记录。 4.是否对检验状况进行标识。 （重点检查关键零件、关键工序的检验活动）	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	
6.3*	出厂检验	企业应按本实施细则5.3的规定，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1.是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2.是否按要求进行出厂检验和试验。 3.产品包装和标识是否符合规定。	o 符合 o 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.4	型式检验	应依据标准中的条(款)要求进行型式试验。 安全帽：5.4；安全带：6.2；自锁器：6.3；速差器7.3；安全网：7.3；阻燃服：7.1.3；防静电服：6.2；防静电毛针织服：7.2；酸碱类化学品防护服：7；电绝缘鞋：6.2；矿工安全靴：5.2；带电作业用绝缘手套：7.1；浸塑手套：8.2	是否按标准中的条(款)要求进行型式试验。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

七、安全防护

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规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。	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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。	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。	o 符合 o 轻微缺陷 o 不符合	

附件 3

生产许可证企业实地核查报告

<table>
<tr><td colspan="2">企业名称：</td><td colspan="2">生产地址：</td><td>邮编：</td></tr>
<tr><td colspan="2">产品名称：</td><td>联系人：</td><td>电话：</td><td>传真：</td></tr>
<tr><td colspan="5">产品单元：</td></tr>
<tr><td>核查
结论</td><td colspan="4">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_____款、非否决项不符合项_____款、否决项不符合项_____款。
其他情况说明：_____
经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。
（注：核查结论填写：合格或不合格）</td></tr>
</table>

姓名（签字）	单　　位	职务(组长、组员)	核查分工（条款）	审查员证书编号

观察员(签字)：　　年　　月　　日　　审查组织单位(章)：　　年　　月　　日

注："其他情况说明"栏中填写的内容为：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，如企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称：

产品单元：

<table>
<tr><th>序号</th><th>条款号</th><th>轻微缺陷程度</th><th>轻微缺陷事实描述</th><th>整改要求</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="4">审查组组长(签字)：
年　月　日</td><td rowspan="2">企业代表签字：

企业公章
年　月　日</td></tr>
<tr><td colspan="4">审查组成员(签字)：
年　月　日</td></tr>
</table>

整改时限： 请企业按照整改要求在　　日内完成整改，并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。

注：　实地核查不合格的企业，“整改要求”、“企业代表签字”、“整改时限”栏不填。

附件 5

（CNAS 章）、（CMA 章）、（CAL 章）

检　验　报　告

报告编号：

产品名称 _____

单元名称 _____

企业标称 _____

受检单位 *(与抽样单上企业名称一致，以集团公司名义申请的应填写所属单位的名称)*

_____

检验类别 生产许可证检验

_____

报告日期 *(以签发日期为准)*

_____

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效，无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。
5. 受检单位对检验报告若有异议，应于接到报告后十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。

地　　址：(检验机构详细地址)
邮政编码：
联 系 人：
电　　话：
传　　真：
E－mail 电子信箱:

XXX 检验机构

检验报告

报告编号：***XXXXXXXX***　　共 ***X*** 页 第 ***X*** 页

产品名称	*(按《产品抽样单》填写)*	规格型号	*(按《产品抽样单》填写)*
受检单位名称	*(按《产品抽样单》填写)*	受检单位生产地址	*(按《产品抽样单》填写)*
抽样地点	*(按《产品抽样单》填写)*	样品等级	*(按《产品抽样单》填写)*
抽样人员	*(按《产品抽样单》填写)*	抽样基数	*(按《产品抽样单》填写)*
产品批号 / 生产日期	*(按《产品抽样单》填写)*	抽样数量	*(按《产品抽样单》填写)*
抽样日期	*(按《产品抽样单》填写)*	到样日期	*收到样品的日期*
样品描述	*(对收到的样品基本情况作简单表述，如：封条是否完好、清楚；样品的形状、完好程度等。)*		
检验依据	*特种劳动防护用品产品生产许可证实施细则规定的产品检验依据*		
检验日期			
检验结论	*(按照╳╳标准对╳╳产品进行检验，检验结果均符合/╳╳项目不符合该标准规定的（╳╳规格╳╳等级）要求，判定该样品为合格/不合格。)* 检验单位（公章或检验报告专用章） 签发日期：　　年　月　日		
备注	*试验室环境温度、湿度等*		

批准：　　审核：　　主检：

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

<table>
<tr><th rowspan="2">序号</th><th colspan="3">新 版</th><th colspan="3">旧 版</th><th rowspan="2">说明</th></tr>
<tr><th>产品单元</th><th>产品品种</th><th>规格型号</th><th>产品单元</th><th>产品品种</th><th>规格型号</th></tr>
<tr><td rowspan="5">1</td><td rowspan="5">安 全 帽</td><td>塑 料</td><td rowspan="5">普通型、
特殊型(防静电、电绝缘、侧向刚性、阻燃、耐低温)</td><td rowspan="5">安 全 帽</td><td>塑 料</td><td rowspan="5">普通型、
特殊型(防静电、电绝缘、侧向刚性、阻燃、耐低温)</td><td rowspan="5">————</td></tr>
<tr><td>玻璃钢</td><td>玻璃钢</td></tr>
<tr><td>橡 胶</td><td>橡 胶</td></tr>
<tr><td>金 属</td><td>金 属</td></tr>
<tr><td>植物编织</td><td>植物编织</td></tr>
<tr><td rowspan="3">2</td><td rowspan="3">安 全 带</td><td>围杆作业
（生产型、组装型）</td><td rowspan="3">一般型、
特殊型（阻燃、抗腐蚀、适合特殊环境）</td><td rowspan="3">安 全 带</td><td>围杆作业类
（生产型、组装型）</td><td>DW_1Y、DxW_2Y、DW_1F、T_1W_2Y、T_2W_2Y</td><td rowspan="3">标准变更</td></tr>
<tr><td>坠落悬挂
（生产型、组装型）</td><td>悬挂作业类
（生产型、组装型）</td><td>J_1XY、J_2XY、T_1XB、T_2XB、T_3XB、T_4XB、LXY、DxXY、T_1XY、T_2XS</td></tr>
<tr><td>区域限制
（生产型、组装型）</td><td>攀登作业类
（生产型、组装型）</td><td>TPG、T_1PH、T_2PH</td></tr>
<tr><td>3</td><td>座板式单人吊具</td><td>————</td><td>————</td><td>————</td><td>————</td><td>————</td><td>新增单元</td></tr>
<tr><td rowspan="2">4</td><td rowspan="2">自 锁 器</td><td>刚性导轨</td><td rowspan="2">普通型、
特殊型（耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘）</td><td rowspan="2">————</td><td rowspan="2">————</td><td rowspan="2">————</td><td rowspan="2">新增单元</td></tr>
<tr><td>柔性导轨</td></tr>
<tr><td rowspan="3">5</td><td rowspan="3">速差自控器</td><td>织带式</td><td rowspan="3">普通型、
特殊型（耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘）、
普通救援型、
特殊救援型（耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘）</td><td rowspan="3">————</td><td rowspan="3">————</td><td rowspan="3">————</td><td rowspan="3">新增单元</td></tr>
<tr><td>纤维绳式</td></tr>
<tr><td>钢丝绳式</td></tr>
<tr><td rowspan="3">6</td><td rowspan="3">安 全 网</td><td>平 网</td><td>P-宽×长、P-宽×长(阻燃)</td><td rowspan="3">安 全 网</td><td>平 网</td><td>P-长×宽</td><td rowspan="3">标准变更</td></tr>
<tr><td>立 网</td><td>L-宽×长、L-宽×长(阻燃)</td><td>立 网</td><td>L-长×宽</td></tr>
<tr><td>密目式安全立网</td><td>ML-宽×长(A 级)、ML-宽×长(B 级)</td><td>密目式安全立网</td><td>ML-长×宽</td></tr>
</table>

序号	新 版			旧 版			说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品单元	产品品种	规格型号	
7	焊接眼面防护具	钢板纸面罩	手持式、头戴式、安全帽与面罩组合式	焊接眼面护具	钢板纸面罩	HM-1 手持式、HM-2-A 头戴式、HM-3-A 安全帽与面罩连接式、HM-4 头盔式	标准变更
		塑料面罩			塑料面罩		
		焊接工防护眼罩	遮光号:1.2#、1.4#、1.7#、2#、2.5#、3#、4#、5#、6#、7#、8#、9#、10#、11#、12#、13#、14#、15#、16#		————	遮光号:1.2# ～ 16#	
		滤光片			滤光片		
		眼　镜			眼　镜		
8	防冲击眼护具	眼　镜	L、M、H	防冲击眼护具	眼　镜	L、M、H	————
		眼　罩			眼　罩		
		面　罩			面　屏		
9	阻燃服	————	A 级、B 级、C 级	阻燃防护服	————	————	标准变更
10	防静电服	————	A 级、B 级	防静电工作服	————	A 级、B 级	标准变更
11	防静电毛针织服	————	————	防静电毛针织服	————	A 级、B 级	标准变更
12	酸碱类化学品防护服	织物	一级、二级、三级	————	————	————	新增单元
		非织物					
13	防静电鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	防静电鞋	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝、硫化	规格合并
		聚氨酯底皮鞋			聚氨酯底皮鞋		
		胶底布鞋			胶底布鞋		
		聚氨酯底布鞋			聚氨酯底布鞋		
		全橡胶鞋	————		全橡胶鞋	————	
		全聚合鞋			全聚合鞋		
14	导电鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	导电鞋	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝、硫化	规格合并
		聚氨酯底皮鞋			聚氨酯底皮鞋		
		胶底布鞋			胶底布鞋		
		聚氨酯底布鞋			聚氨酯底布鞋		
		全橡胶鞋	————		全橡胶鞋	————	
		全聚合鞋			全聚合鞋		

序号	新 版			旧 版			说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品单元	产品品种	规格型号	
15	保护足趾安全鞋（靴）	胶底皮鞋	安全型胶粘、安全型模压、安全型注射、安全型线缝、防护型胶粘、防护型模压、防护型注射、防护型线缝	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	规格合并
		聚氨酯底皮鞋			聚氨酯底皮鞋		
		全橡胶鞋	安全型、防护型		全橡胶鞋	安全型、防护型	
		全聚合鞋			全聚合鞋		
16	防刺穿鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	防刺穿鞋	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝、硫化	规格合并
		聚氨酯底皮鞋			聚氨酯底皮鞋		
		全橡胶鞋	————		全橡胶鞋	————	
		全聚合鞋			全聚合鞋		
17	电绝缘鞋（靴）	胶底皮鞋	6kV 胶粘、6kV 模压、6kV 注射	电绝缘鞋	胶底皮鞋	6kV 胶粘、6kV 模压、6kV 注射、6kV 硫化	标准变更
		聚氨酯底皮鞋			聚氨酯底皮鞋		
		胶底布鞋	5kV 胶粘、5kV 模压、5kV 注射 15kV 胶粘、15kV 模压、15kV 注射		胶底布鞋	5kV 胶粘、5kV 模压、5kV 注射、5kV 硫化 15kV 胶粘、15kV 模压、15kV 注射、15kV 硫化、	
		聚氨酯底布鞋			聚氨酯底布鞋		
		全橡胶鞋	6kV、10kV、15kV、20kV、30kV		全橡胶鞋	6kV、10kV、15kV、20kV、30kV	
		全聚合鞋			全聚合鞋		
18	耐化学品的工业用橡胶靴	————	————	耐化学品的工业用橡胶靴	————	————	————
19	耐化学品的工业用塑料模压靴	————	————	耐化学品的工业用塑料模压靴	————	————	————
20	耐油防护鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	耐油防护鞋	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝、硫化	规格合并
		聚氨酯底皮鞋			聚氨酯底皮鞋		
		全橡胶鞋	————		全橡胶鞋	————	
		全聚合鞋			全聚合鞋		
21	防寒鞋（靴）	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	防寒鞋	胶底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	————
		聚氨酯底皮鞋			聚氨酯底皮鞋		

序号	新 版			旧 版			说明
	产品单元	产品品种	规格型号	产品单元	产品品种	规格型号	
22	耐热鞋（靴）	胶底皮鞋 聚氨酯底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	耐热鞋	胶底皮鞋 聚氨酯底皮鞋	胶粘、模压、注射、线缝	————
23	————	————	————	防水鞋	全橡胶鞋 全聚合鞋	————	与 22 合并
24	矿工安全靴	全橡胶靴 全聚合靴	模压、注射	————	————	————	新增单元
25	多功能安全/防护鞋（靴）	胶底皮鞋 聚氨酯底皮鞋	安全型胶粘（X）、安全型模压（X）、安全型注射（X）、安全型线缝（X）、防护型胶粘（X）、防护型模压（X）、防护型注射（X）、防护型线缝（X）(X 代表多功能型，可为 P、C、A、I、HI、CI、E、WR、M、AN、WRU、CR、HRO 的组合)	————	————	————	新增单元
		全橡胶鞋 全聚合鞋	安全型（X）、防护型（X）(X-多功能型，可为 P、C、A、I、HI、CI、E、WR、M、AN、WRU、CR、HRO 的组合)				
26	耐酸（碱）手套	橡 胶 乳 胶 塑 料	耐磨性（1~4）级+抗切割性（1~5）级+抗撕裂性（1~4）级+抗穿刺性（1~4）级	耐酸（碱）手套	橡 胶 乳 胶 塑 料 浸 塑	————	————
27	带电作业用绝缘手套	橡 胶 塑 料	0 级、1 级、2 级、3 级、4 级、A 型、H 型、Z 型、R 型、C 型	带电作业用绝缘手套	橡 胶 乳 胶	1 型（3 kV）、2 型（6 kV）、3 型（10 kV）	标准变更
28	耐油手套	橡 胶	耐磨性（1~4）级+抗切割性（1~5）级+抗撕裂性（1~4）级+抗穿刺性（1~4）级	耐油手套	橡 胶	————	————
29	浸塑手套	————	L-SJ-S1 、 L-SJ-S2 、 L-NY-S1 、 L-NY-S2 、 L-FB-S1 、 L-FB-S2 、 L-RS-S1、L-RS-S2、L-YB-S1、L-YB-S2	————	————	————	新增单元

<table>
<tr><th rowspan="2">序号</th><th colspan="3">新 版</th><th colspan="3">旧 版</th><th rowspan="2">说明</th></tr>
<tr><th>产品单元</th><th>产品品种</th><th>规格型号</th><th>产品单元</th><th>产品品种</th><th>规格型号</th></tr>
<tr><td rowspan="9">30</td><td rowspan="9">自吸过滤式
防毒面具</td><td>塑料半面罩</td><td rowspan="6">直接式
导管式</td><td rowspan="12">过滤式防毒面具</td><td>塑料半面罩</td><td rowspan="6">单盒、双盒</td><td rowspan="12">标准变更</td></tr>
<tr><td>橡胶半面罩</td><td>橡胶半面罩</td></tr>
<tr><td>橡塑半面罩</td><td>橡塑半面罩</td></tr>
<tr><td>塑料全面罩</td><td>塑料直接式全面罩</td></tr>
<tr><td>橡胶全面罩</td><td>橡胶直接式全面罩</td></tr>
<tr><td>橡塑全面罩</td><td>橡塑直接式全面罩</td></tr>
<tr><td rowspan="3">塑料过滤件</td><td rowspan="6">过滤件类型-防护气体类型-滤烟性能-防护级
过滤件类型为 P、D、Z、T；
防护气体类型为 A 型、B 型、E 型、K 型、CO 型、Hg 型、H_2S 型，可复合，特殊过滤件根据实际防护气体类型填写；
滤烟性能为 P1、P2、P3，无滤烟性能无此项；
防护级为 1、2、3、4，特殊过滤件无此项。</td><td>塑料导管式全面罩</td><td rowspan="3">------</td></tr>
<tr><td>橡胶导管式全面罩</td></tr>
<tr><td>橡塑导管式全面罩</td></tr>
<tr><td rowspan="3">金属过滤件</td><td>塑料滤毒罐</td><td rowspan="2">1#、3#、4#、5#、6#、7#、8#、1L#、2L#、3L#、4L#、7L#、8L#</td></tr>
<tr><td>金属滤毒罐</td></tr>
<tr><td>塑料滤毒盒</td><td rowspan="2">3#单盒、4#单盒、6#单盒、7#单盒、3#双盒、4#双盒、6#双盒、7#双盒</td></tr>
<tr><td>金属滤毒盒</td></tr>
<tr><td rowspan="3">31</td><td rowspan="3">长管呼吸器</td><td>生产型</td><td rowspan="3">自吸式
连续送风式
高压送风式</td><td rowspan="3">长管面具</td><td>塑料</td><td rowspan="3">自吸式、送风机式、定量供气式、按需供气式、复合供气式</td><td rowspan="3">标准变更</td></tr>
<tr><td rowspan="2">组装型</td><td>橡胶</td></tr>
<tr><td>橡塑</td></tr>
</table>

注：本细则新列入发证的产品，自国家质检总局发布无证查处公告之日起按照有关规定予以查处。

产品标准变化对比表

序号	产品单元（新版）	产品标准（旧版）	产品标准（新版）	说明
1	安全带	GB6095-1985《安全带》	GB 6095-2009《安全带》	标准变更
2	座板式单人吊具	————	GB 23525-2009《座板式单人吊具悬吊作业安全技术规范》	新增单元
3	自 锁 器	————	GB 24542-2009《坠落防护 带钢性导轨的自锁器》 GB/T 24537-2009《坠落防护 带柔性导轨的自锁器》	新增单元
4	速差自控器	————	GB 24544-2009《坠落防护 速差自控器》	新增单元
5	安全网	GB5725-1997《安全网》 GB16909-1997《密目式安全立网》	GB 5725-2009《安全网》	标准变更
6	焊接眼面防护具	GB/T3609.1-1994《焊接眼面防护具》	GB/T 3609.1-2008《职业眼面部防护 焊接防护 第1部分：焊接防护具》	标准变更
7	阻燃服	GB8965-1998《阻燃防护服》	GB 8965.1-2009《防护服装 阻燃防护第1部分：阻燃服》	标准变更
8	防静电服	GB12014-1989《防静电工作服》	GB 12014-2009《防静电服》	标准变更
9	防静电毛针织服	LD97-1996《防静电毛针织服》	GB/T 23464-2009《防护服装 防静电毛针织服》	标准变更
10	酸碱类化学品防护服	————	GB 24540-2009《防护服装 酸碱类化学品防护服》	新增单元
11	电绝缘鞋（靴）	GB12011-2000《电绝缘鞋通用技术条件》	GB 12011-2009《足部防护 电绝缘鞋》	标准变更
12	矿工安全靴	————	AQ 6105-2008《足部防护 矿工安全靴》	新增单元
13	多功能安全/防护鞋（靴）	————	GB 21148-2007《安全鞋》 GB 21147-2007《防护鞋》	新增单元
14	带电作业用绝缘手套	GB17622-1998《带电作业用绝缘手套》	GB/T 17622-2008《带电作业用绝缘手套》	标准变更
15	浸塑手套	————	GB/T 18843-2002《浸塑手套》	新增单元

序号	产品单元（新版）	产品标准（旧版）	产品标准（新版）	说明
16	自吸过滤式防毒面具	GB 2890-2009《呼吸防护 自吸过滤式防毒面具》	GB2890-1995《过滤式防毒面具通用技术条件》	标准变更
17	长管呼吸器	GB 6220-2009《呼吸防护 长管呼吸器》	GB6220-1986《长管面具》	标准变更

必备生产设备变化对比表

<table>
<tr><th>序号</th><th colspan="3">产品单元（新版）</th><th>主要设备（旧版）</th><th>主要设备（新版）</th><th>说明</th></tr>
<tr><td>1</td><td colspan="2">座板式
单人吊具</td><td>————</td><td>————</td><td>制板设备、工业用缝纫机</td><td>新增单元</td></tr>
<tr><td rowspan="2">2</td><td colspan="2" rowspan="2">自 锁 器</td><td>刚性导轨</td><td rowspan="2">————</td><td rowspan="2">金属机加工设备、组装台</td><td rowspan="2">新增单元</td></tr>
<tr><td>柔性导轨</td></tr>
<tr><td>3</td><td colspan="2">速差自控器</td><td>————</td><td>————</td><td>金属机加工设备、组装台</td><td>新增单元</td></tr>
<tr><td>4</td><td colspan="2">焊接眼面
防护具</td><td>焊接工防护眼罩</td><td>————</td><td>注塑机</td><td>规格变更</td></tr>
<tr><td>5</td><td colspan="2">酸碱类化学品防护服</td><td>————</td><td>————</td><td>缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机</td><td>新增单元</td></tr>
<tr><td rowspan="2">6</td><td colspan="2" rowspan="2">矿工安全靴</td><td>全橡胶靴</td><td>————</td><td>炼胶机、硫化装置</td><td rowspan="2">新增单元</td></tr>
<tr><td>全聚合靴</td><td>————</td><td>塑料捏合机、注塑机</td></tr>
<tr><td rowspan="7">7</td><td colspan="2" rowspan="7">多功能安全/防护鞋（靴）</td><td rowspan="4">皮鞋</td><td>胶 粘</td><td>————</td><td>压合机(定型机)、缝纫机</td><td rowspan="7">新增单元</td></tr>
<tr><td>注 射</td><td>————</td><td>注射机、缝纫机</td></tr>
<tr><td>模 压</td><td>————</td><td>模压机、缝纫机</td></tr>
<tr><td>线 缝</td><td>————</td><td>缝纫机</td></tr>
<tr><td colspan="2">全橡胶鞋</td><td>————</td><td>————</td></tr>
<tr><td colspan="2">全聚合鞋</td><td>————</td><td>————</td></tr>
<tr><td>8</td><td colspan="2">带电作业用绝缘手套</td><td>塑 料</td><td>————</td><td>浸渍设备、高温塑化定型机、球磨机</td><td>规格变更</td></tr>
<tr><td>9</td><td colspan="2">浸塑手套</td><td>————</td><td>————</td><td>浸渍生产线或滚浆生产线</td><td>新增单元</td></tr>
<tr><td rowspan="7">10</td><td colspan="2" rowspan="7">自吸过滤式防毒面具</td><td>塑料半面罩</td><td rowspan="2">注塑机</td><td rowspan="2">注塑机</td><td rowspan="7">标准变更</td></tr>
<tr><td>塑料全面罩</td></tr>
<tr><td>橡胶半面罩</td><td rowspan="2">硫化机</td><td rowspan="2">硫化机、炼胶机</td></tr>
<tr><td>橡胶全面罩</td></tr>
<tr><td>橡塑半面罩</td><td rowspan="2">注射机</td><td rowspan="2">注射机</td></tr>
<tr><td>橡塑全面罩</td></tr>
<tr><td>塑料过滤件</td><td>注塑机、产品封包装设备</td><td>液压机（冲床）、滚扣机</td></tr>
<tr><td>金属过滤件</td><td>产品封包装设备、过滤件成型设备</td><td>制（封）罐设备
产品封包装设备</td></tr>
</table>

必备检测设备变化对比表

序号	产品单元（新版）		主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
1	安全帽	————	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）、抗静电性试验装置（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）	动态冲击力、穿刺测量设备（精度：±2.5%）、高温箱、低温箱、水槽、金属头模、垂直间距及佩戴高度测量装置、台秤（精度：±1%）、下颏带强度测试装置（精度：±1%，适用于有下颏带的产品）、阻燃试验箱（精度：0.1s，适用特殊型）、抗静电性试验装置（精度：±1%，适用特殊型）、侧向刚性试验机（精度：±1%，适用特殊型）、电绝缘测试装置（精度：±1%，适用特殊型）	增加部分设备
2	安全带	————	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%）	整体静态负荷测试装置、拉力试验机（25kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架（适用坠落悬挂类）、冲击力测试仪（精度：±2%，适用坠落悬挂类）、坠落距离测量装置（精度：±2%）、100kg 模拟人或沙包（适用于单腰带型）、整体滑落性能测试架（适用围杆作业类）、垂直燃烧仪（精度：0.1 秒，适用阻燃型）、特殊环境处理装置（适用特殊环境型）	标准变更
3	座板式单人吊具	————	————	整体静态负荷测试装置、拉力试验机（25 kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架、冲击力测试仪（精度：±2%）、坠落距离测量装置（精度：±2%）、100kg 沙包、100kg 模拟人或沙包（适用于单腰带型）	新增单元
4	自 锁 器	————	————	整体静态负荷测试装置、拉力试验机（30 kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架、冲击力测试仪（精度：±2%）、100kg 模拟人或沙包（适用于单腰带型）、可靠性能测试装置、特殊环境处理装置（适用特殊环境	新增单元

序号	产品单元（新版）		主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
				型）	
5	速差自控器	————	————	整体静态负荷测试装置、拉力试验机（25 kN≤量程≤50kN，精度：±1%）、冲击试验架、冲击力测试仪（精度：±2%）、测试重物（100kg；救援型：150kg、100kg、30kg）、可靠性能测试装置、特殊环境处理装置（适用特殊环境型）	新增单元
6	安全网	平 网 立 网	冲击试验架、拉力试验机（精度：±1%）、砂包（100kg）	冲击试验架、拉力试验机（精度：±1%，15 kN≤量程≤50kN）、钢球（100±1kg）或沙包（120±1kg）、垂直燃烧仪（精度：0.1秒；适用阻燃型）	标准变更
		密目式安全立网	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）	冲击试验架、拉力试验机（精度：±1%，15 kN≤量程≤50kN）、钢球（100±1kg）或沙包（120±1kg）、贯穿试验架、贯穿棒（5kg）、垂直燃烧仪（精度：0.1秒）	标准变更
7	焊接眼面防护具	钢板纸面罩	调光灯（0～600W 可调）、燃烧架、秒表、腐蚀槽	燃烧架、秒表、腐蚀槽、热穿透测试仪、游标卡尺（精度：0.02mm）、电子秤（精度：0.1g）	标准变更
		塑料面罩			
		滤光片	强度冲击试验装置、透射密度计、调光灯（0～600W 可调）	强度冲击试验装置、屈光度仪（精度：±0.01D）、棱镜度仪、游标卡尺（精度：0.02mm）	
		眼 镜			
8	防冲击眼护具	眼 镜	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%）	强度冲击试验装置、屈光度仪（精度：±0.01D）、棱镜度仪、高速粒子冲击仪、落砂试验机（精度：5r/min）、可见光分光光度计（精度：±0.01）、游标卡尺（精度：0.02mm）	增加部分设备
		眼 罩			
		面 罩			
9	阻燃服	————	垂直燃烧仪（精度：0.1秒）、洗衣机、拉力试验机（量程＞2000N）	热防护性能测试仪（适用于 A 级）、垂直燃烧仪（精度：0.1秒）、洗衣机、拉力试验机（量程＞1000N、精度：±1%）	———
10	防静电服	————	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）	法拉第筒、滚筒摩擦机、洗衣机、静电电量表（精度：±1%）、点对点测试仪（精度：±5%）、拉力试验机（量程＞2000N，精度：±1%）	标准变更

序号	产品单元（新版）		主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
11	防静电毛针织服	————	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）	法拉第筒、滚筒摩擦机、洗衣机、静电电量表（精度：±1%）、拉力试验机（量程＞1000N，精度：±1%）	标准变更
12	耐化学品防护服	————	————	穿透时间测试仪（精度：±1s，适用织物）、渗透测试装置（精度：±1s，适用非织物）、洗衣机（织物）、拉力试验机（精度：±1%，量程＞2000N）	新增单元
13	防静电鞋（靴）	————	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%）	防静电性能测试装置(量程：100kΩ～10GΩ,精度：1.0级)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N）、厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀厚度计（精度：±1mm）	增加部分设备
14	导电鞋（靴）	————	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%）	导电性能测试装置(量程：0～100kΩ,精度：1.0级)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N）、厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀	增加部分设备
15	保护足趾安全鞋（靴）	————	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）	压力试验机(量程：20kN,精度：±1%)、冲击试验机(量程：1.2m)、厚度计（精度：±1mm）、拉力试验机（量程：＞500N,精度：±1%）、标准裁刀	增加部分设备
16	防刺穿鞋（靴）	————	压力试验机(量程：20kN,精度：±1%)、标准穿刺钉、拉力试验机（量程：20kN,精度：±1%,塑料模压靴类）	压力试验机(量程：20kN,精度：±1%)、标准穿刺钉、拉力试验机（量程：＞500N,精度：±1%）、厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀	增加部分设备
17	电绝缘鞋（靴）	————	电气绝缘性能试验装置(量程：0～30kV)、拉力试验机（精度：±1%）	电气绝缘性能试验装置(量程：6kV皮鞋;5kV或15kV布鞋;6kV、10kV、15kV、20kV或30kV全橡胶或全聚合鞋,与规格及生产规模相匹配)、拉力试验机（精度：±1%,量程＞500N)、厚度计(精度：±1mm)、标准裁刀	标准变更

序号	产品单元（新版）		主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
18	耐化学品的工业用橡胶靴	————	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	拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、防漏试验装置、分析天平（精度：0.0001g)、硬度计（精度：±1IRHD)、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀	增加部分设备
19	耐化学品的工业用模压塑料靴	————	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	拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、防漏试验装置、分析天平（精度： 0.0001g)、硬度计（精度：±1IRHD)、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀	增加部分设备
20	耐油防护鞋（靴）	————	分析天平（精度：0.001g)、 邵尔橡胶硬度计、拉力试验机（精度：±1%）	分析天平（精度：0.0001g)、邵尔硬度计、厚度计（精度：±1mm)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、标准裁刀	增加部分设备
21	防寒鞋（靴）	————	耐寒试验机（满足：-17℃±2℃)、拉力试验机（精度：±1%）	耐寒试验机(满足：-17℃±2℃)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、厚度计(精度：±1mm)、标准裁刀	增加部分设备
22	耐热鞋（靴）	————	隔热性试验机（温度：250℃)、拉力试验机（精度：±1%）	隔热性试验机（温度：250℃±5℃、或 150℃±5℃)、拉力试验机(精度：±1%，量程＞500N)、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀	增加部分设备
23	矿工安全靴	————	————	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：＞500N,精度：±1%)、厚度计（精度：±1mm)、防静电性能测试装置(量程：100kΩ～10GΩ,精度：1.0 级) 、标准裁刀	新增单元
24	多功能安全/防护鞋（靴）	————	————	压力试验机(量程：20kN,精度：±1%)、冲击试验机(量程：1.2m) 、厚度计（精度：±1mm)、拉力试验机（量程：＞500N,精度：±1%)、标准裁刀、附加性能设备同单一功能所需设备	新增单元
25	耐酸(碱)手套	————	不泄漏测试装置、 耐渗透测试装置、 拉力试验机（精度：±1%)	不泄漏测试装置、计时器(精度：1 级)、耐渗透及拉伸测试装置、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、厚度计（精度：±0.1mm)、量尺（精度：±1mm）	增加部分设备

序号	产品单元（新版）		主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
26	带电作业用绝缘手套	————	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%)	电气绝缘性能试验装置(精度±1%，量程：交流 10kV,直流 20kV，0 级； 交流 20kV,直流 40kV，1 级； 交流 30kV,直流 60kV，2 级； 交流 40kV,直流 70kV，3 级； 交流 50kV,直流 90kV，4 级，与规格及生产规模相匹配)、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N) 、厚度计（精度：±1mm)、标准裁刀	标准变更
27	耐油手套	————	不泄漏测试装置、拉力试验机（精度：±1%）	不泄漏测试装置、拉力试验机（精度：±1%，量程＞500N)、计时器（精度：1 级)、厚度计（精度：±0.1mm)、量尺(精度：±1mm)、邵尔硬度计、标准裁刀	增加部分设备
28	浸塑手套	————	————	不泄漏测试装置、厚度计(精度：±0.1mm)、量尺(精度：±1mm)、标准裁刀、显微镜（放大倍数：大于等于 400，适用于带衬里）	新增单元
29	自吸过滤式防毒面具	塑料半面罩	呼吸阻力测试装置(精度：1Pa，流量计 1 级)、呼气阀气密性测试装置(精度：1Pa，流量计 1 级)、导气管气密性测试装置（量程：0～0.1MPa，精度：1 级，适用于含导气管)、标准头模、计时器（精度：1 级）	呼吸阻力测试装置(精度：1Pa，0.5L/min，)、呼气阀气密性测试装置(精度：1Pa，10mL/min、)、装配气密性测试装置（量程：＞5kPa，全面罩)、拉力机或重锤(精度：5%）	标准变更
		塑料全面罩			
		橡胶半面罩			
		橡胶全面罩			
		橡塑半面罩			
		橡塑全面罩			
		塑料过滤件	通气阻力测试装置(精度：1Pa，流量计 1 级)、动态吸附气体分析装置(流量计精度：1 级；温度计精度：0.1℃)、致密性试验装置（精度：流量计 1 级，适用于罐)、排尘量测试装置（呼吸频率：21～24 次 /min 、 精 度 ：1L/min)、计时器（精	阻力测试装置(精度：1Pa、0.6L/min)、动态吸附气体分析装置(精度：0.3L/ min)、致密性实验装置（适用于罐）	
		金属过滤件			

序号	产品单元（新版）		主要检测设备（旧版）	主要检测设备（新版）	说明
			度：1 级）、天平（精度：0.0001g，适用于化学分析法 B\E\K\Hg\H_2S 型过滤件；或精度：0.01g，适用于化学分析法 A 型过滤件）		
30	长管呼吸器	————	呼吸阻力测试仪（精度：流量计 2.5 级，压力计 1 级、呼吸频率 20 次/min，呼吸流量 40±1L/min；）、拉力试验机或重锤（精度：±1%，量程＞2000N）、呼气阀气密性测试装置(精度：微压计 1Pa ，流量计 1 级)、计时器(精度：0.1s)、气体流量计（精度：2.5 级）、气体压力计（精度：1 级，分度值：1Pa）、气密性测试仪（精度：流量计 2.5 级, 1Pa，适用于高压送风式）、声级计（精度：2 级，适用于高压送风式）、标准头模	呼吸阻力测试装置(精度：流量计 2 级，微压计≤1.96Pa)、呼气阀气密性测试装置(精度：1Pa ,10mL/min)、拉力机（精度：1%）、流量测试装置（精度：1L）	标准变更
31	自给开路式压缩空气呼吸器	————	呼吸阻力、气密性综合测试仪（精度：流量计 2.5 级，压力 1Pa）、声级计（精度：2 级）、拉力机 (精度：1%)、秤（精度：1%）、计时器(精度：1 级)	呼吸阻力、气密性综合测试仪（精度：流量计 2.5 级，压力 1Pa） 、声级计（精度：2 级）	
32	自吸过滤式防颗粒物呼吸器	————	过滤效率测试装备（不具备该设备的企业可委托有资质的检验机构检验）、标准头模、呼吸阻力测试装置(精度：流量计 3%，微压计 1Pa，)、呼气阀气密性测试装置（精度：流量计 3%；微压计 IPa 带阀必备）、拉力机(精度：1%)、计时器（精度：1 级）	过滤效率测试装备（可委托检验）、标准头模、呼吸阻力测试装置(精度：3%)、呼气阀气密性测试装置（精度：3%；IPa 带阀必备）	