

T/SDHPXH

山东省劳动防护用品行业协会团体标准

T/SDHPXH 001—2020

山东省劳动防护用品质量认可评审规范

Standard for quality approval and evaluation of labor protection products

in shandong province

2020 - 07 - 08 发布

2020 - 07 - 10 实施

山东省劳动防护用品行业协会 发布

目 次

引言.....	1
1 范围.....	2
2 评审规范性引用文件.....	2
3 术语和定义.....	2
3.1 劳动防护用品.....	2
3.2 生产型企业.....	2
3.3 经销型企业.....	2
4 评审单元与分类.....	2
5 原则与分类.....	2
5.1 评审原则.....	2
5.2 评审分类.....	2
6 评审基本要求.....	2
6.1 企业.....	2
6.2 评审组织.....	3
6.3 评审人员.....	3
7 评审程序.....	3
7.1 总则.....	3
7.2 企业申请.....	3
7.3 材料处理.....	3
7.4 评审实施.....	4
8 评价结果及管理.....	4
8.1 申诉与投诉.....	5
8.2 证书与标志.....	5
8.3 复审.....	5
8.4 监督.....	5
附录 A 评审规范性附录 劳动防护用品产品单元及说明.....	6
附录 B 评审规范性附录 劳动防护用品执行标准.....	11
附录 C 评审规范性附录 劳动防护用品生产企业必备的生产设备和检验设备.....	41
附录 D 评审规范性附录 生产企业质量认可工作流程.....	48
附录 E 评审规范性附录 承诺书.....	49
附录 F 评审规范性附录 生产企业质量认可申请书.....	50
附录 G 评审规范性附录 现场评审办法.....	55
附录 H 评审规范性附录 劳动防护用品生产企业质量认可现场评审报告.....	60
附录 I 评审规范性附录 质量认可证书样式.....	62

引 言

为了评审规范引导山东省劳动防护用品行业生产销售行为，依据《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国安全生产法》、《国务院关于调整工业产品生产许可管理目录加强事中事后监管的决定》（国发【2019】19号）等规定。特制定本标准。

本标准山东省劳动防护用品行业协会提出。

本标准起草单位：山东省特种设备检验研究院有限公司、济南市特种设备检验研究院、浪潮集团有限公司、中海油石化工程有限公司、日照市太阳鸟贸易有限公司、山东金冠网具有限公司、山东滨州安惠绳网集团有限责任公司、东营红星劳保用品有限责任公司、胜利油田油建华大实业总公司、山东固邦鞋业有限公司、山东爱达医用制品有限公司、临沂新明辉安全科技有限公司、山东省宁阳宏源防护用品有限公司、星宇手套有限公司、山东凤墩皮革制品有限公司、山东大行家信息科技有限公司。

本标准主要起草人：张峰、单汝钢、孟凡华、周丽、李辉、任立超、宋全奎、薄其军、陈蓉、王东腾、邵鹏飞、王大力、刘锦全、刘洪涛、高华兴、隋金森、冯炳立、刘瑗、朱光、宋军、王聪、廉瑾、高成彬、刘兵。

山东省劳动防护用品质量认可评审规范

1 范围

本标准规定了山东省劳动防护用品质量认可评审的术语和定义、原则与依据、基本要求、策划、实施、结果与管理以及改进要求。

本标准适用于山东省劳动防护用品行业协会（以下简称省护品协会）会员企业，并经行政审批部门核发的具有营业执照的生产型和经销型企业的劳动防护用品质量认可评审。

2 评审规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

劳动防护用品 Labor protection articles

指从业人员为防御物理、化学、生物等外界因素伤害所穿戴、配备和使用的各种劳动防护用品的总称。

3.2

生产型企业 Production oriented enterprises

指生产经营活动中以生产为主导的生产经营企业。

3.3

经销型企业 Distribution enterprise

指生产经营活动中以经销为主导的生产经营企业。

4 评审单元与分类

劳动防护用品产品单元划分为7个产品分类，46个产品单元。详细划分应符合附录A。

5 原则与依据

5.1 评审原则

对劳动防护用品质量认可评审应遵循以下规则：

- 客观公正；
- 科学严谨；
- 全面准确；
- 注重实效；
- 服务发展。

5.2 评审依据

评审依据包括以下内容：

- 国家有关的方针、政策；
- 劳动防护用品产品单元评审产品标准及型式检验项目应符合附录B。

6 评审基本要求

6.1 企业

6.1.1 企业应符合如下要求：

- 依法注册并在合法营业范围内开展生产经营活动；
- 若属法律法规规定的行政许可、审批或强制认证等要求，应获得相应资质；
- 三年内未发生重大质量、安全、环境保护等事故；
- 按照规定企业自我声明公开的产品标准、服务或其他事项应真实、完整，并要承担相应的责任。

6.1.2 生产型企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：生产设备和检验设备等，具体要求见附录C。

6.1.3 经销型企业应具备的基本条件为企业主体资格、经销产品授权、产品质量追溯、质量保证能力、销售业绩能力等，见本标准7.4.2.2。

6.2 评审组织

省护品协会组织对省内劳动防护用品经销型企业的证明资料，生产型企业的证件、人员能力、生产和检验设施设备、过程控制、安全生产等方面的能力进行评审确认。

6.3 评审人员

6.3.1 应熟悉劳动防护用品行业国家有关政策及相关的法律法规，具有本行业评审工作经验，掌握劳动防护用品系列产品标准和相关专业知识，胜任评审工作。

6.3.2 应具备识别企业在工作中的存在的能力，承担不当评审所产生的相应风险责任。

6.3.3 应遵纪守法、诚实正直、坚持原则、实事求是、科学公正。

6.3.4 评审组组长应有从事劳动防护用品工作评审的经历，能够识别生产、经营、管理活动的关键环节，具有组织协调、文字表达和现场把控能力，并承担评审工作的主要风险责任。

6.3.5 评审组设组长1名，评审组人员以2至3人为宜。

6.3.6 根据不同行业的企业特点，评审组应包含相关领域的技术专家。

7 评审程序

7.1 总则

评审程序应按照附录D流程进行。

7.2 企业申请

7.2.1 申请企业应自愿向省护品协会提出申请并提交以下材料：

- 承诺书（附录E）；
- 质量认可申请书（附录F）；
- 产品型式检验报告。

7.2.2 企业应提交的产品型式检验报告，应符合以下要求：

- 报告签发日期（至企业申请之日为止）应为一年以内的检验报告；
- 应按照产品品种分别提交，有多个生产地址时，每个地址按照产品品种提供相应的产品形式检验报告；
- 产品品种按本评审规范附录A中要求适用覆盖原则时，可以仅提供最高级别产品品种或最多功能产品品种的形式检验报告。
- 产品品种不适用于覆盖原则时，则应提供不同产品品种的形式检验报告。

7.3 材料处理

省护品协会收到申请企业提交的材料后，应对材料进行登记建档。并组织专家对材料进行初审，对不符合要求的材料，应反馈初步评审意见，对符合要求的材料进行受理，并制定技术审查计划。

7.4 实施评审

7.4.1 评审方法

生产型企业应采取现场评审，经销型企业可采取资料评审。

7.4.2.1 生产型企业评审内容和要求详见附录G。

7.4.2.2 经销型企业资料评审内容和要求应包含以下内容：

- 企业主体资格：营业执照、销售场所、销售范围等信息应真实有效；
- 经销产品授权：提供代理商或生产企业的授权证明，应真实有效，经销省内生产企业生产的劳动防护用品应具有省护品协会颁发的质量认可生产单位证书；
- 产品质量追溯：所经销产品应能够实现有效追溯，确保产品质量溯源至生产企业；
- 质量保证能力：能够提供有效的产品质量合格证明，并提供质量保障承诺书；
- 销售业绩能力：无质量投诉或抽查不合格情况，具备完整的仓储物流体系。

7.4.3 判定原则

7.4.3.1 生产企业现场评审

7.4.3.1.1 评审人员应以公平、公正、公开为原则，以附录G《山东省劳动防护用品生产企业质量认可现场评审办法》（以下简称《评审办法》）为依据，对申请单位进行逐项审核，并客观如实地记录评审结果，如评审组认为现场有其他影响产品安全防护性能的因素，也应如实记录，并作为现场评审结论判定的依据。

7.4.3.1.2 经现场评审，申请单位不存在否决不合格项、非否决不合格项符合7.4.3.1.4.a要求，评审组应向省护品协会秘书处建议现场评审通过。

7.4.3.1.3 《评审办法》中标注符号（★）的现场评审项目、内容及标准为否决项。任一不合格项的，评审组应如实记录并向秘书处建议现场评审不通过。

7.4.3.1.4 《评审办法》中未标注（★）的现场评审项目、内容及标准为非否决项。非否决项不合格的，评审组应如实记录。依据以下原则向秘书处提出建议：

- a) 如申请单位存在少于3项（含）非否决不合格项，评审组应如实记录并建议现场评审通过，但申请单位应在整改期限内将整改书面资料寄至省护品协会秘书处；
- b) 如申请单位存在4项及以上非否决不合格项，评审组应如实记录并建议需复评审。申请单位应在整改期限内整改，评审组将对整改后的申请单位进行现场复评审，复评审合格的，建议现场评审通过；复评审不合格的，建议现场评审不通过；
- c) 如申请单位在安全生产方面存在2项（含）以上非否决不合格项，评审组应如实记录并建议需复评审，申请单位应在整改期限内整改，评审组将对整改后的申请单位现场复评审，复评审合格的，建议现场评审通过；复评审不合格的，建议现场评审不通过。

7.4.3.1.5 整改期限一般为10个工作日，如非否决不合格项整改难度较大，10个工作日确实不能完成整改的，应征得省护品协会秘书处同意，整改期限最长可以延长至20个工作日。

7.4.3.1.6 评审组应依据现场评审记录填写《劳动防护用品生产企业质量认可现场评审报告》附录H。相关页并作出现场评审建议性结论。

7.4.3.2 经销型企业资料评审

—评审人员应以公开、公正、公平为原则，严格按照本标准7.4.2.2内容对申请单位提交的相关资料进行评审。如评审组认为有其他影响产品安全防护性能的因素，也如实记录，并作为现场评审结论判定的依据。

—如申请单位提报的有关资料经评审存在不真实，弄虚作假情况，评审人员应如实记录并建议评审不通过。秘书处依据评审结果向申请单位出具不予通过决定书，且一年内不再受理该企业申请。

8 评价结果及管理

8.1 申诉与投诉

8.1.1 申诉与投诉内容包括，但不限于：

- a) 对评审人员组成或行为有意见；
- b) 对评审过程有异议；
- c) 对评价结果有异议。

8.1.2 申诉与投诉的处理包括

- 建立受理、确认和调查申诉与投诉的处理流程；
- 及时对申诉/投诉人提出的意见组织开展调查和复核；
- 对申诉与投诉意见处理情况应书面通知申诉/投诉人。

8.2 证书与标志

8.2.1 省护品协会根据被评审企业的申请，按照评审结论颁发证书，证书编号格式如下，证书样式见附录I。

RK-S (J) -xxxx

式中：

RK为认可大写汉字拼音首字母；

第一位S (J)，大写字母S表示生产型企业，大写字母J表示经销型企业；

后四位 (xxxx) 为企业质量认可证书编号。

8.2.2 标志为省护品协会会徽加上面的证书编号，其中会徽可以等比例放大和缩小，会徽和证书编号要同时使用。



8.3 复审

被评价企业在获证后，应在证书有效期满3个月内向省护品协会秘书处提出复审申请，逾期不提交，视为企业自动放弃。

8.4 监督

8.4.1 省护品协会秘书处应对质量认可获证企业开展监督，并明确监督内容、周期、方法等。

8.4.2 当发现获证企业质量下降时，应督促其及时纠正；企业拒不纠正或纠正不到位的，应做出撤销证书的处理。

8.4.3 当获证企业出现违反法律法规、强制性标准，存在弄虚作假等问题时，应撤销其证书，取消专用标志的使用权。

附录A
(规范性附录)

劳动防护用品产品单元及说明

序号	产品名称	产品单元	产品品种	产品单元说明	备注
1	头部防护用品	听力防护	隔音耳塞	包括可塑式和非可塑式两种，材质一般为硅胶、低压泡模材质、高弹性聚脂材料等。	/
			隔音耳罩	包括耳塞、耳罩和防噪声头盔三类。	/
		安全帽	普通型	包括塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织等。	特殊型覆盖普通型，多种特殊性能覆盖其中较少或单一特殊性能。
			特殊型（防静电、电绝缘、侧向刚性、阻燃、耐低温，或上述功能的组合）		
救援头盔	/	包括特种钢、玻璃钢、增强塑料等。	/		
2	面部防护用品	焊接眼面防护具	钢板纸面罩、塑料面罩	包括手持式、头戴式、安全帽与面罩组合式。	/
			焊工防护眼罩	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		
		自动变光焊接滤光镜	以明态遮光号/最亮的暗态遮光号/最暗的暗态遮光号。		
防冲击眼护具	眼镜、眼罩、面罩	包括L型、M型、H型。	/		
3	坠落防护用品	安全带	围杆作业、坠落悬挂、区域限制	包括一般型、特殊型（阻燃、抗腐蚀、适合特殊环境，或上述功能的组合）。	/
		自锁器	/	包括刚性导轨和柔性导轨，分为普通型、特殊型（耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘，或上述功能的组合）。	/
		缓冲器	I型、II型	包括单一缓冲器、与安全绳一体的缓冲器、与全身体式安全带一体的缓冲器。	/

序号	产品名称	产品单元	产品品种	产品单元说明	备注
		连接器	/	包括基本(B型)、多用(M型)、绳端(T型)、挂点(A型)、螺纹(Q型)、旋转(S型)、揽用(K型)连接器。	
		安全绳	围杆作业安全绳	包括织带式安全绳、纤维绳式安全绳、钢丝绳式安全绳、链式安全绳。	/
			坠落悬挂安全绳		
			区域限制安全绳		
		速差自控器	/	包括织带式、纤维绳式、钢丝绳式,分为普通型、特殊型(耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘,或上述功能的组合)、普通救援型、特殊救援型(耐高温、耐低温、耐水、耐油、耐粉尘,或上述功能的组合)。	/
		座板式单人吊具	/	/	/
		安全网	平(立)网	包括P/宽×长、P/宽×长(阻燃)、L/宽×长、L/宽×长(阻燃)。	产品品种适用于平行原则。
			密目式安全立网	包括ML/宽×长(A级)、ML/宽×长(B级)。	
内挂式安全平网	/	包括NP/宽×长、NP/宽×长(阻燃)、	/		
4	防护用品	阻燃服	/	包括A级、B级、C级。	/
		防静电服	/	包括A级、B级。	
		防静电毛针织服	/	/	
		酸碱类化学品防护服	/	包括(织物、非织物)一级、二级、三级。	
		消防员隔热防护服	/	/	
		交流高压静电防护服	/	/	
		带电作业用屏蔽服	/	/	
		普通劳动防护服	/	/	
		防尘服	/	/	

序号	产品名称	产品单元	产品品种	产品单元说明	备注
5	足部防护用品	电绝缘鞋	胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋、塑料底皮鞋、胶底布鞋、聚氨酯底布鞋、塑料底布鞋、全橡胶鞋、全聚合鞋	包括胶底皮鞋、聚氨酯底皮鞋、塑料底皮鞋分为6kV 胶粘、6kV 模压、6kV 注射，胶底布鞋、聚氨酯底布鞋、塑料底布鞋分为5kV 胶粘、5kV 模压、5kV 注射、15kV 胶粘、15kV 模压、15kV 注射，全橡胶鞋、全聚合鞋分为6kV、10kV、15kV、20kV、30kV。	/
		安全鞋(带安全包头)	安全型胶粘(X)、安全型模压(X)、安全型注射(X)、安全型线缝(X)	包括【X代表多功能型，可为抗刺穿(P)、导电(C)、防静电(A)、绝缘(I)、隔热(HI)、防寒(CI)、耐油(FO)、鞋座区域能量吸收(E)、防水(WR)、跖骨保护(M)、踝保护(AN)、透水性和吸水性(WRU)、抗切割(CR)、耐热接触(HRO)的合理组合】。	产品品种适用于覆盖原则，安全鞋覆盖防护鞋，
		防护鞋(带防护包头)	防护型胶粘(X)、防护型模压(X)、防护型注射(X)、防护型线缝(X)	包括【X代表多功能型，可为抗刺穿(P)、导电(C)、防静电(A)、绝缘(I)、隔热(HI)、防寒(CI)、耐油(FO)、鞋座区域能量吸收(E)、防水(WR)、跖骨保护(M)、踝保护(AN)、透水性和吸水性(WRU)、抗切割(CR)、耐热接触(HRO)的合理组合】。	较多防护功能覆盖其中较少防护功能。
		职业鞋(无保护包头)	胶粘(X)、模压(X)、注射(X)、线缝(X)	包括【X代表多功能型，可为抗刺穿(P)、导电(C)、防静电(A)、绝缘(I)、隔热(HI)、防寒(CI)、耐油(FO)、鞋座区域能量吸收(E)、防水(WR)、跖骨保护(M)、踝保护(AN)、透水性和吸水性(WRU)、抗切割(CR)、耐热接触(HRO)的合理组合】。	较多防护功能覆盖其中较少防护功能。
		足部防护防化学品鞋	I类 降解级	包括胶粘、注射、模压等工艺。	/
			II类 渗透级	包括模压和注射生产工艺。	
		矿工安全靴	全橡胶靴、全聚合靴	包括模压和注射生产工艺。	/
		普通劳动防护鞋	胶粘、模压、注射、线缝	/	/
6	手套防护用品	耐酸(碱)手套	橡胶、乳胶、塑料	包括耐磨性(1~4)级+抗切割性(1~5)级+抗撕裂性(1~4)级+抗穿刺性(1~4)级。	耐酸碱手套覆盖耐酸手套和耐碱手套。
		带电作业用绝缘手套	橡胶、乳胶、塑料	包括0级、1级、2级、3级、4级、A型(0~4)级、H型(0~4)级、Z型(0~4)级、R型(0~4)级、C型(0~4)级。	/
		耐油手套	/	包括耐磨性(1~4)级+抗切割性(1~5)级+抗撕裂性(1~4)级+抗穿刺性(1~4)级。	/
		焊工防护手套	/	包括A类、B类。	/

序号	产品名称	产品单元	产品品种	产品单元说明	备注
		机械危害防护手套	/	包括耐磨性(1~4)级+抗切割性(1~5)级+抗撕裂性(1~4)级+抗穿刺性(1~4)级。	/
		化学品及微生物防护手套	/	包括抗渗透级别(1~6)级、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。	/
		织物浸渍胶乳防护手套	/	包括 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。	/
		防静电手套	防静电纱线编织手套、防静电布缝制手套	包括 A 级、B 级。	/
		橡胶工业手套	/	/	/
7	呼吸防护用品		半面罩、全面罩	包括塑料、橡胶、橡塑，分为直接式、导管式。	/
		自吸过滤式防毒面具	过滤件 (A 型、B 型、E 型、K 型、CO 型、Hg 型、H ₂ S 型，可复合)	包括塑料过滤件和金属过滤件，过滤件按如下标记： 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 ₂ S 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。	多种功能的过滤件可覆盖较少功能或单一功能的过滤件。
		长管呼吸器	/	包括自吸式、连续送风式、高压送风式。	/
		自给开路式压缩空气呼吸器	/	包括 G/G/储气量、G/F/储气量。	/
		自吸过滤式防颗粒物呼吸器	随弃式面罩 可更换式半面罩 全面罩	包括 KN90、KN95、KN100、KP90、KP95、KP100。 注：全面罩无 KN90 和 KP90 级别。	/

序号	产品名称	产品单元	产品品种	产品单元说明	备注
		动力送风过滤式呼吸器	密合型面罩（正压式/负压式）+防护气体类型	包括防护气体类型、颗粒物防护级别，或以上组合。 注：防护气体类型：A1、A2、A3、B1、B2、B3、E1、E2、E3、K1、K2、K3、NO、Hg、CO、AX、SX，或以上组合。 颗粒物防护级别：P95、P100。	多种功能的防护气体类型可覆盖较少功能或单一功能的防护气体类型。
	开放型面罩+防护气体类型				
	送气头罩+防护气体类型				
		日常防护型口罩	/	/	/

附录 B

(规范性附录)

劳动防护用品执行标准

序号	产品单元	产品标准
1	头部防护用品	GB/T 31422-2015 个体防护装备 护听器的通用技术条件
		GB 2811-2019 安全帽
		20141869-T-450 头部防护 救援头盔
2	面部防护用品	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 3609.2-2009 职业眼面部防护 焊接防护 第2部分：自动变光焊接滤光镜
		GB 14866-2006 个人用眼护具技术要求
3	坠落防护用品	GB 6095-2009 安全带 表 2.1
		GB 24542-2009 坠落防护 带刚性导轨的自锁器
		GB/T 24537-2009 坠落防护 带柔性导轨的自锁器
		GB/T 24538-2009 坠落防护 缓冲器
		GB/T 23469-2009 坠落防护 连接器
		GB 24543-2009 坠落防护 安全绳
		GB 24544-2009 坠落防护 速差自控器
		GB 23525-2009 座板式单人吊具悬吊作业安全技术评审规范
		GB 5725-2009 安全网
		DB37/314-2019 内挂式安全平网
4	防护服用品	GB 8965.1-2009 防护服装 阻燃防护第1部分：阻燃服
		GB8965.2-2009 防护服装 阻燃防护 第2部分：焊接服
		GA 634-2006 消防员隔热防护服
		GB 12014-2019 防静电服
		GB/T 23464-2009 防护服装防静电毛针织服
		GB 17956-2000 防尘服
		GB/T 18136-2008 交流高压静电防护服装及试验方法
		GB/T 6568-2008 带电作业用屏蔽服装
		GB/T 25726-2010 1000kV 交流带电作业用屏蔽服装
		GB 24540-2009 防护服装 酸碱类化学品防护服
DB37/T 2007-2011 普通劳动防护服安全技术条件		
5	足部防护用品	GB 21146 劳动防护 职业鞋（不带包头）
		GB 21147 劳动防护 防护鞋（带防护包头）
		GB 21148 劳动防护 安全鞋（带安全包头） （适用于防静电鞋、导电鞋、保护足趾安全（防护）鞋、防刺穿鞋、多功能安全（防护）鞋）
		AQ 6105-2008 足部防护 矿工安全靴
		HG/T 2495 劳动鞋
GB 12011-2009 足部防护电绝缘鞋		

序号	产品单元	产品标准
		GB 25037-2010 工矿靴
		DB37/T 2006-2011 普通劳动防护鞋安全技术要求
		GB/T 28288-2012 足部保护 足趾保护包头和防刺穿垫
		GB 20265-2019 足部防护 防化学品鞋
6	手套防护用品	AQ 6102 耐酸（碱）手套
		AQ 6101 橡胶耐油手套
		AQ 6103 焊工防护手套
		GB 24541-2009 手部防护 机械危害防护手套
		GB 28881-2012 手部防护 化学品及微生物防护手套
		GB/T 32103-2015 织物浸渍胶乳防护手套
		GB/T 22845-2009 防静电手套
		HG/T 2584-2010 橡胶工业手套
7	呼吸防护用品	GB 2890-2009 呼吸防护 自吸过滤式防毒面具
		GB 6220-2009 呼吸防护 长管呼吸器
		GB/T 16556 自给开路式压缩空气呼吸器
		GB 2626-2019 呼吸防护 自吸过滤式防颗粒物呼吸器
		GB/T 32610-2016 日常防护型口罩技术评审规范
		GB 30864-2014 呼吸防护 动力送风过滤式呼吸器
以下为空白		

劳动防护检验项目、依据标准表

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 第 4.1.9	测量	B
2	帽沿	GB 2811 第 4.1.10	测量	B
3	帽壳内部	GB 2811 第 4.1.8	测量	B
4	吸汗带	GB 2811 第 4.1.2	测量	B
5	系带	GB 2811 第 4.1.3	测量	B
6	质量	GB 2811 第 4.1.7	称重	B
7	水平间距	GB 2811 第 4.1.13	测量	B
8	帽壳内突出物	GB 2811 第 4.1.14	检查	B
9	下颏带强度（适用带下颏带）	GB 2811 第 4.2.3	测量	B
10	通气孔设置（适用有通气孔）	GB 2811 第 4.1.15	测量	B

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
11	垂直间距	GB 2811 第 4.1.12	GB 2812-2006 第 4.2	A
12	佩戴高度	GB 2811 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 第 4.2.1	GB 2812-2006 第 4.3	A
14	耐穿刺性能	GB 2811 第 4.2.2	GB 2812-2006 第 4.4	A
15	防静电性能 (适用特殊型)	GB 2811 第 4.3.1	GB 2812-2006 第 4.6	A
16	电绝缘性能 (适用特殊型)	GB 2811 第 4.3.2	GB 2812-2006 第 4.7	A
17	侧向刚性 (适用特殊型)	GB 2811 第 4.3.3	GB 2812-2006 第 4.8	A
18	阻燃性能 (适用特殊型)	GB 2811 第 4.3.4	GB 2812-2006 第 4.9	A
19	耐低温性能 (适用特殊型)	GB 2811 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。		

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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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	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。		

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。		

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
		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		

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

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
		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。		

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
		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

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

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
11	阻燃性能 (适用阻燃型)	GB 5725-2009 第 5.1.12	GB/T 5455	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。		

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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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	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。		

焊接眼面防护具——面罩检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1	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。		

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 5.4.1	GB 14866-2006 第 6.1.3	B
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。		

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。		

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 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	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
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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
9	面料耐水色牢度	GB 8965.1-2009 第 5.1.1.2	GB/T 5713	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	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	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 GB/T 8629 中的 5A GB/T 8630-2002	B
21	成品裤后档接缝和肩缝强力	GB 8965.1-2009 第 5.7.2	GB/T 3923.1	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
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。		

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 12014-2019 第 4.1.2	GB 12014-2019 附录 A	A
2	面料甲醛含量	GB 12014-2019 第 4.1.3	GB/T 2912.1-2009	A
3	面料 pH 值	GB 12014-2019 第 4.1.3	GB/T 7573-2009	A
4	面料透气率	GB 12014-2019 第 4.1.3	GB/T 5453	B
5	面料耐水色牢度	GB 12014-2019 第 4.1.3	GB/T 5713	A

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
6	面料耐干摩擦色牢度	GB 12014-2019 第 4.1.3	GB/T 3920-2008	A
7	面料耐光色牢度	GB 12014-2019 第 4.1.3	GB/T 8427-2008	A
8	面料断裂强力	GB 12014-2019 第 4.1.3	GB/T 3923.1	A
9	服装外观质量	GB 12014-2019 第 4.2.1	检查	B
10	服装结构及款式	GB 12014-2019 第 4.2.2	GB/T 13640-2008	B
11	服装缝制	GB 12014-2019 第 4.2.3	GB/T 3923.1	B
124	服装带电电荷量	GB 12014-2019 第 4.2.4	GB 12014-2019 附录 B	A
13	服装附件	GB 12014-2019 第 4.2.5	检查	A
14	服装衬里	GB 12014-2019 第 4.2.6	GB 12014-2019 附录 B	A
15	服装尺寸变化率	GB 12014-2019 第 4.2.7	GB/T 8628 GB/T 8630-2002 GB/T 8629 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。		

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
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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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	松弛尺寸变化率	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		(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。		

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
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 4.3.1	B
10	耐屈挠性（适用非织物）	GB 24540-2009 第 5.2.9	GB/T 12586	A
11	抗刺穿性（适用非织物）	GB 24540-2009 第 5.2.10	GB/T 20655	A
12	断裂强力	GB 24540-2009 第 5.2.11	GB/T 3923.1	A
13	撕破强力	GB 24540-2009 第 5.2.11	GB/T 3917.3-2009	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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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		(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。		

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 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 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 (织物)	B
6	鞋帮拉伸性能 (皮革、橡胶、聚合材料、织物鞋帮)	GB 12011-2009 第 4.1.3.4	QB/T 2710-2005 (皮革、橡胶和聚合材料鞋帮) GB/T 3923.1 (织物鞋帮)	A
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 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 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 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 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	GB 12011-2009 第 4.1.3.11	GB/T 532-2008	B

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
	(全橡胶、全聚合鞋鞋帮)			
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 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 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 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 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(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 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 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(或英文 EH)、闪电标记、耐压数值、标准号、生产日期、鞋号	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。		

足部防护防化学品鞋检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1	款式	GB 20265-2019 第 3.1.1	检查	B
2	靴帮高度	GB 20265-2019 第 3.1.2	测量	B
3	防滑花纹	GB 20265-2019 第 3.1.3	测量	B
4	厚度	GB 20265-2019 第 3.1.4	GB/T 2941-2006	B

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
5	靴帮拉伸性能	GB 20265-2019 第 3.2	GB/T 528-2009	A
6	靴底拉伸性能	GB 20265-2019 第 3.2	GB/T 528-2009	A
7	靴帮硬度	GB 20265-2019 第 3.3	GB/T 6031-1998	B
8	靴底硬度	GB 20265-2019 第 3.3	GB/T 6031-1998	B
9	靴帮耐折性	GB 20265-2019 第 3.4	GB 20265-2019 第 4.1	A
10	靴底耐折性	GB 20265-2019 第 3.4	GB 20265-2019 第 4.2	A
11	挥发性	GB 20265-2019 第 3.5	GB 20265-2019 第 4.3	B
12	外底耐磨性	GB 20265-2019 第 3.6	GB/T 9867-2008	A
13	防漏性	GB 20265-2019 第 3.7	GB 20265-2019 第 4.4	A
14	耐腐蚀性	GB 20265-2019 第 3.8	GB 20265-2019 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。		

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 第 6.5	A
8	水解(全聚氨酯)	AQ 6105-2008 第 3.5	GB/T 20991 第 6.10	B
9	挥发性(全聚合)	AQ 6105-2008 第 3.6	GB 20265-2019 第 4.3	B
10	老化性(全橡胶)	AQ 6105-2008 第 3.7	GB/T 3512GB/T 528-2009	B
11	耐油性	AQ 6105-2008 第 3.8	GB/T 20991 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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
14	保护包头内部长度	AQ 6105-2008 第 3.10.2	GB/T 20991 第 5.3	A
15	抗冲击性	AQ 6105-2008 第 3.10.3	GB/T 20991 第 5.4	A
16	耐压力性	AQ 6105-2008 第 3.10.4	GB/T 20991 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 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 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 第 5.8.1	A
22	防刺穿垫耐折性	AQ 6105-2008 第 3.11.4	GB/T 20991 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 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 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 20265-2019 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 第 7.2	B
28	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) 被检项目中有两个 B 类不合格, 综合判定为不合格。		

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 第 5.2.1	GB/T 20991 第 6.2	C
2	鞋座区域	GB 21148 第 5.2.2	检查	C
3	成鞋鞋底结构 (除全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 第 5.3.1.1	检查	B
4	成鞋鞋帮/外底结合强度	GB 21148 第 5.3.1.2	GB/T 20991 第 5.2	A
5	成鞋足趾保护一般要求	GB 21148 第 5.3.2.1	测量	A
6	成鞋保护包头内部长度	GB 21148 第 5.3.2.2	GB/T 20991 第 5.3	A
7	成鞋的抗冲击性	GB 21148 第 5.3.2.3 (安全鞋)	GB/T 20991 第 5.4	A

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
		GB 21147 第 5.3.2.3 (防护鞋)		
8	成鞋的耐压力性	GB 21148 第 5.3.2.4 (安全鞋) GB 21147 第 5.3.2.4 (防护鞋)	GB/T 20991 第 5.5	A
9	成鞋金属保护包头的耐腐蚀性	GB 21148 第 5.3.2.5.1	GB/T 20991 第 5.6.1	A
10	成鞋非金属保护包头的抗冲击性	GB 21148 第 5.3.2.5.2	GB 21147 附录 A	A
11	成鞋防漏性 (全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 第 5.3.3	GB/T 20991 第 5.7	A
12	特定的工效学特征	GB 21148 第 5.3.4	GB/T 20991 第 5.1	B
13	鞋帮一般要求	GB 21148 第 5.4.1	测量	C
14	鞋帮厚度(全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 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 第 5.4.3	QB/T 2711-2005 HG/T 2581	A
16	鞋帮拉伸性能	GB 21148 第 5.4.4	QB/T 2710-2005	A
17	鞋帮耐折性 (全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 第 5.4.5	GB/T 20991 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 第 5.4.6	GB/T 20991 第 6.6、6.8	B
19	鞋帮 pH 值(皮革鞋帮)	GB 21148 第 5.4.7	QB/T 2724-2005	C
20	鞋帮水解(聚氨酯鞋帮)	GB 21148 第 5.4.8	GB/T 20991 第 6.10	B
21	鞋帮六价铬含量(皮革鞋帮)	GB 21148 第 5.4.9	GB/T 20991 第 6.11	B
22	衬里撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 第 5.5.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581	A
23	衬里耐磨性 (除全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 第 5.5.2	GB/T 20991 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 第 5.5.3	GB/T 20991 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 第 5.5.5	GB/T 20991 第 6.11	B
27	鞋舌撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 第 5.6.1	QB/T 2711-2005 HG/T 2581	B
28	鞋舌 pH 值(皮革鞋舌)	GB 21148 第 5.6.2	QB/T 2724-2005	C
29	鞋舌六价铬含量(皮革鞋舌)	GB 21148 第 5.6.3	GB/T 20991 第 6.11	B
30	内底和鞋垫厚度	GB 21148 第 5.7.1	GB/T 20991 第 7.1	B

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
31	内底和鞋垫 pH 值 (皮革内底和鞋垫)	GB 21148 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 第 5.7.3	GB/T 20991 第 7.2	C
33	内底耐磨性	GB 21148 第 5.7.4.1	GB/T 20991 第 7.3	B
34	鞋垫耐磨性	GB 21148 第 5.7.4.2	GB/T 20991 第 6.12	B
35	内底六价铬含量 (皮革内底)	GB 21148 第 5.7.5	GB/T 20991 第 6.11	B
36	非防滑外底厚度	GB 21148 第 5.8.1	GB/T 20991 第 8.1	A
37	外底撕裂强度 (除全橡胶、全聚合鞋)	GB 21148 第 5.8.2	GB/T 529-2008	A
38	外底耐磨性	GB 21148 第 5.8.3	GB/T 9867-2008	A
39	外底耐折性	GB 21148 第 5.8.4	GB/T 20991 第 8.4	A
40	外底水解 (聚氨酯底)	GB 21148 第 5.8.5	GB/T 20991 第 8.5	A
41	外底中间层结合强度 (适用于多层底)	GB 21148 第 5.8.6	GB/T 20991 第 5.2	A
42	耐油性	GB 21148 第 5.8.7	GB/T 20991 第 8.6.1	A
43	安全鞋/防护鞋一般要求 (附加性能)	GB 21148 第 6.1	检查	A
44	成鞋刺穿力 (刺穿附加性能)	GB 21148 第 6.2.1.1	GB/T 20991 第 5.8.2	A
45	成鞋抗刺穿结构 (刺穿附加性能)	GB 21148 第 6.2.1.2	检查	A
46	成鞋抗刺穿尺寸 (刺穿附加性能)	GB 21148 第 6.2.1.3	GB 21147 第 5.8.1	A
47	成鞋防刺穿垫耐折性 (刺穿附加性能)	GB 21148 第 6.2.1.4	GB/T 20991 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 第 6.2.1.5.1	GB/T 20991 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 第 6.2.1.5.2	GB 21147 附录 B	A
50	导电鞋电性能 (导电附加性能)	GB 21148 第 6.2.2.1	GB/T 20991 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 第 6.2.2.2	GB/T 20991 第 5.10	A
53	成鞋鞋底的隔热性 (隔热附加性能)	GB 21148 第 6.2.3.1	GB/T 20991 第 5.12	A
54	成鞋鞋底的防寒性 (防寒附加性能)	GB 21148 第 6.2.3.2	GB/T 20991 第 5.13	A

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
55	成鞋鞋座区域的能量吸收 (能量吸收附加性能)	GB 21147 第 6.2.4	GB/T 20991 第 5.14	A
56	成鞋防水性 (防水附加性能)	GB 21148 第 6.2.5	GB/T 20991 第 5.15.1	A
57	成鞋跖骨保护 (跖骨保护附加性能)	GB 21148 第 6.2.6	GB/T 20991 第 5.16	A
58	成鞋踝保护 (踝保护附加性能)	GB 21148 第 6.2.7	GB/T 20991 第 5.17	A
59	外底防滑区域	GB 21147 第 6.4.1	检查	A
60	防滑外底厚度	GB 21147 第 6.4.2	GB/T 20991 第 8.1	A
61	外底花纹高度	GB 21147 第 6.4.3	GB/T 20991 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。		

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 第 3.1	检查	B
2	防护长度	AQ 6102 第 3.2	测量	A
3	不泄漏性	AQ 6102 第 3.3	AQ 6102 第 4.1	A
4	耐渗透性	AQ 6102 第 3.4	AQ 6102 第 4.2	A
5	耐磨性	AQ 6102 第 3.5	AQ 6102 第 4.3.1	B
6	抗切割性	AQ 6102 第 3.5	AQ 6102 第 4.3.2	A
7	抗撕裂性	AQ 6102 第 3.5	AQ 6102 第 4.3.3	A
8	抗刺穿性	AQ 6102 第 3.5	AQ 6102 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) 被项目中有二个 B 类不合格, 综合判定为不合格。		

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
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。		

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 第 3.2	检查	B
2	尺寸	AQ 6101 3.3	测量	B
3	耐磨性	AQ 6101 3.4	AQ 6101 4.2.1	B
4	抗切割性	AQ 6101 3.4	AQ 6101 4.2.2	A
5	抗撕裂性	AQ 6101 3.4	AQ 6101 4.2.3	A
6	抗穿刺性	AQ 6101 3.4	AQ 6101 4.2.4	A
7	不泄漏性能	AQ 6101 3.5	AQ 6101 4.3	A

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
8	耐油性能	AQ 6101 3.6	AQ 6101 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。		

织物浸渍胶乳防护手套检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1	外观	GB/T 32103-2015 第 6.1	检查、测量	B
2	手套的长度	GB/T 32103-2015 第 6.2	测量	A
3	厚度	GB/T 32103-2015 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 32103-2015 第 6.3	FZ/T 01010-1991	B
5	涂层耐磨性	GB/T 32103-2015 第 6.3	FZ/T 01011-1991	B
6	耐低温冲击性能	GB/T 32103-2015 第 6.3	FZ/T 01007-2008	B
7	老化系数	GB/T 32103-2015 第 6.3	FZ/T 01008-1991 第 5	B
8	断裂强力	GB/T 32103-2015 第 6.4	GB/T 13022-1991	A
9	断裂伸长率	GB/T 32103-2015 第 6.4	GB/T 13022-1991	A
10	酸处理后断裂强力降低	GB/T 32103-2015 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 32103-2015 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.8	A
12	碱处理后断裂强力降低	GB/T 32103-2015 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 32103-2015 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.8	A
14	耐油性能	GB/T 32103-2015 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.9	A
15	防苯性能	GB/T 32103-2015 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.9	A
16	耐洗涤剂性能	GB/T 32103-2015 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.9	A
17	耐热水性能	GB/T 32103-2015 第 6.4	GB/T 18843-2002 第 7.10	A
18	不泄漏性能	GB/T 32103-2015 第 6.4	GB 12624-1990 第 6.7	A
19	耐渗透性能	GB/T 32103-2015 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

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

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	GB 2890-2009 第 6.14	A
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。		

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	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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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。		

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
7	面罩腔体内的静态压力 (连续送风式、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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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 第 5.12	B
24	气密性 (高压送风式)	GB 6220-2009 第 5.4.4	GB/T 16556 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 (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 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	GB/T 1226 GB 6220-2009 第 6.13	A
31	警报器 (高压送风式)	GB 6220-2009 第 5.4.11	GB 6220-2009 第 6.14	A
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。		

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 第 5.3	GB/T 16556 第 6.3、6.4	B
2	材料要求	GB/T 16556 第 5.4	GB/T 16556 第 6.3、6.4、6.6	B
3	清洗与消毒	GB/T 16556 第 5.5	GB/T 16556 第 6.3、6.4	B
4	质量	GB/T 16556 第 5.6	GB/T 16556 第 6.1、6.3	B
5	连接一般要求	GB/T 16556 第 5.7.1	GB/T 16556 第 6.3、6.4	B
6	连接件 (装配时)	GB/T 16556 第 5.7.2	GB/T 16556 第 6.3、6.4	B

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
7	全面罩、供气阀和呼吸软管结合强度（装配时）	GB/T 16556 第 5.7.3	GB/T 16556 第 6.6	A
8	供气系统与全面罩的连接	GB/T 16556 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 第 5.7.5	GB/T 16556 第 6.3	A
10	面罩一般要求	GB/T 16556 第 5.8.1	检查	B
11	面罩漏气系数	GB/T 16556 第 5.8.2	GB/T 2891-1995 第 3.1	A
12	面罩视野	GB/T 16556 第 5.8.3	GB/T 2891-1995 第 3.3	B
13	面罩抗冲击力	GB/T 16556 第 5.8.4	GB/T 16556 附录 B	A
14	面罩镜片透光率	GB/T 16556 第 5.8.5	GB/T 2410-2008	B
15	面罩气密性	GB/T 16556 第 5.8.6	GB/T 2891-1995 第 3.4	A
16	面罩二氧化碳含量	GB/T 16556 第 5.8.7	GB/T 16556 第 6.7	B
17	背具	GB/T 16556 第 5.9	GB/T 16556 第 6.4	B
18	实用性能	GB/T 16556 第 5.10	GB/T 16556 第 6.4、6.5.2	A
19	低温条件下的呼吸阻力	GB/T 16556 第 5.11.1.2	GB/T 16556 第 6.5.1.1	A
20	高温条件下的呼吸阻力	GB/T 16556 第 5.11.1.3	GB/T 16556 第 6.5.1.2	A
21	背带和带扣材料阻燃性能	GB/T 16556 第 5.11.2.1	GB/T 16556 第 6.3、 6.5.1.3 GB/T 5455	A
22	面罩、呼吸软管、中压软管、供气阀部件阻燃性能	GB/T 16556 第 5.11.2.2	GB/T 16556 第 6.5.1.3.2	A
23	部件耐燃性	GB/T 16556 第 5.11.2.3	GB/T 16556 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 第 5.11.3	GB/T 16556 第 6.9	A
25	抗微粒性能	GB/T 16556 第 5.12	GB/T 16556 第 6.3	B
26	高压部件	GB/T 16556 第 5.13	GB/T 16556 第 6.1、6.3	A
27	气瓶	GB/T 16556 第 5.14	GB 5099DOT-CFFC-2000 GB/T 16556 第 6.3	A
28	气瓶阀	GB/T 16556 第 5.15	GB/T 16556 第 6.3、6.4	A
29	减压器一般要求	GB/T 16556 第 5.16.1	GB/T 16556 第 6.3	A
30	带减压器卸压阀的 空气呼吸器	GB/T 16556 第 5.16.2	GB/T 16556 第 6.10	A
31	压力表及其连接管一般要求	GB/T 16556 第 5.17.1	GB/T 1226GB/T 16556 第 6.1、6.3、6.4	A
32	指针式压力表(适用于指针式)	GB/T 16556 第 5.17.2	GB/T 16556 第 6.3	A

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
33	电子压力表（适用于电子式）	GB/T 16556 第 5.17.3	GB/T 3836.1-2000	A
34	警报器一般要求	GB/T 16556 第 5.18.1	GB/T 16556 第 6.3、6.11	A
35	气动警报器（适用于气动式）	GB/T 16556 第 5.18.2	GB/T 16556 第 6.1、6.11	A
36	电子警报器（适用于电子式）	GB/T 16556 第 5.18.3	GB/T 3836.1-2000	A
37	呼吸软管耐挤压性能	GB/T 16556 第 5.19.1	GB/T 16556 第 6.12	A
38	中压连接管	GB/T 16556 第 5.19.2	GB/T 16556 第 6.1、6.3	A
39	供气阀	GB/T 16556 第 5.20	GB/T 16556 第 6.3	A
40	吸气阻力	GB/T 16556 第 5.21.1	GB/T 16556 第 6.13.2	A
41	呼气阻力	GB/T 16556 第 5.21.2	GB/T 16556 第 6.13.3	A
42	面罩腔体内的静态压力	GB/T 16556 第 5.22	GB/T 16556 第 6.1、6.3	A
43	低压气密性	GB/T 16556 第 5.23.2	GB/T 16556 第 6.8.1	A
44	高压气密性	GB/T 16556 第 5.23.3	GB/T 16556 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；		

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

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
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
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		(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。		

动力送风过滤式呼吸器检验规则

序号	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法
1	密合型面罩呼气阀	GB 30864-2014 第 5.2.1	GB 30864-2014 第 6.2、6.5.4 GB2626-2006 第 6.8 GB2890-2009 第 5.1.4.2
2	密合型面罩头带	GB 30864-2014 呼吸防护 动力送风过滤式呼吸器 第 5.2.2	GB 2890-2009 第 5.1.11
3	密合型面罩负压式 PAPR	GB 30864-2014 第 5.2.3	GB 30864-2014 第 6.2 GB2626-2006 第 6.5、6.6、6.9、6.13、6.14
4	开放型面罩和送气头罩一般要求	GB 30864-2014 第 5.3.1	GB 30864-2014 第 6.2、6.19
5	开放型面罩和送气头罩安全帽功能	GB 30864-2014 第 5.3.2	GB 2812 第 4.3、4.4、4.6
6	制造商设计最低最风量和制造商设计持续使用时间	GB 30864-2014 第 5.4	GB 30864-2014 第 6.2、6.4、6.19
7	密合型面罩的 PAPR 呼吸阻力	GB 30864-2014 第 5.5.1	GB 30864-2014 第 6.5.2、6.5.3、6.5.4
8	开放型面罩和送气头罩的 PAPR 呼吸阻力	GB 30864-2014 第 5.5.2	GB 30864-2014 第 6.5.5
9	视窗视野	GB 30864-2014 第 5.6.1	GB 2890-2009 第 6.8
10	视窗机械强度	GB 30864-2014 第 5.6.2	GB 30864-2014 第 6.7
11	视窗防高速粒子冲击性能	GB 30864-2014 第 5.6.3	GB14866-2006 第 6.6 GB 30864-2014 第 6.8

序号	检验项目	检验依据标准及条款	检验方法
12	视窗防焊接防护用 特殊要求	GB 30864-2014 第 5.6.4	GB 3609.1-2008、GB 3609.2-2009、GB 30864-2014 附录 A.1、附录 A.2
13	泄漏率	GB 30864-2014 第 5.7	GB 30864-2014 第 6.8
14	死腔	GB 30864-2014 第 5.9	GB 30864-2014 第 6.10
15	过滤元件基本要求	GB 30864-2014 第 5.10.1	GB 30864-2014 第 6.2
16	过滤元件颗粒物过滤效率	GB 30864-2014 第 5.10.2	GB 30864-2014 第 6.11
17	过滤元件防护时间	GB 30864-2014 第 5.10.3	GB 30864-2014 第 6.12
18	过滤元件对同时使用的多重过 滤元件的阻力要求	GB 30864-2014 第 5.10.4	GB 30864-2014 第 6.13
19	连接部件强度	GB 30864-2014 第 5.11	GB 30864-2014 第 6.15
20	噪声	GB 30864-2014 第 5.12	GB 30864-2014 第 6.16
21	检查装置	GB 30864-2014 第 5.14	GB 30864-2014 第 6.2、6.4
22	质量	GB 30864-2014 第 5.17	GB 30864-2014 第 6.18
23	实用性能	GB 30864-2014 第 5.18	GB 30864-2014 第 6.19
24	制造商应提供的信息	GB 30864-2014 第 5.20	GB 30864-2014 第 6.2
25	标识	GB 30864-2014 第 7.1	检查

注：检验方法标准一经修订，检验机构自标准实施之日起按新标准进行检验。

附录C
(规范性附录)

劳动防护用品生产企业必备的生产设备和检测设备

序号	产品名称	产品单元、品种	规格型号	生产设备	工艺装备	检测仪器设备	
1	头部防护用品	听力防护	隔音耳塞	注塑机	成套模具	测试支架、天平(精度 0.01g)	
			隔音耳罩				
		安全帽	普通型 特殊型	塑料	注塑机、缝纫机	成套模具	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)
				玻璃钢	成型装置		
				橡胶	炼胶机、压力成型机、硫化装置、缝纫机、搅浆机、烘干机、冲压、钻床、压延机		
				金属	成型装置		
植物编织	缝纫机	/					
救援头盔	特钢、玻璃钢、塑料	成型装置、注塑机、缝纫机	成套模具				
2	面部防护用品	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			
			焊工工防护眼罩	注塑机			
			滤光片	浮法生产线			
		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、游标卡尺(精度: 0.02mm)	
			眼罩				
			面罩				
			眼镜				
3	坠落防护用品	安全带	生产型	织带机、工业用缝纫机	/	整体静态负荷测试装置、拉力机(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	
			组装型	工业用缝纫机(5台)、裁带机、组装车间面积应不小于 50m ² 。			

序号	产品名称	产品单元、品种	规格型号	生产设备	工艺装备	检测仪器设备
						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）
	自锁器	刚性导轨	金属机加工设备、组装台		/	整体静态负荷测试装置、拉力机（30kN≤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）
		柔性导轨				
	缓冲器	I 型、II 型	织带机、工业用缝纫机		/	
	连接器	/	金属机加工设备、组装台		/	
	安全绳	围杆作业安全绳	制绳机		/	整体静态负荷测试装置、拉力机（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）
		坠落悬挂安全绳				
		区域限制安全绳				
	速差自控器	织带式	金属机加工设备、组装台		/	整体静态负荷测试装置、拉力机（25kN≤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）
		纤维绳式				
		钢丝绳式				
	座板式单人吊具	/	制板设备、工业用缝纫机		/	整体静态负荷测试装置、拉力机（25kN≤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）
	安全网	平网	制绳机		织网架	冲击试验架、拉力机（精度：±1%，15kN≤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）
		立网				
		密目式安全立网	立丝机（须有自动温控系统）、径编机、铆扣机、缝纫机、裁剪机	盘头混料搅拌机		冲击试验架、拉力机（精度：±1%，15kN≤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）

序号	产品名称	产品单元、品种	规格型号	生产设备	工艺装备	检测仪器设备	
		内挂式安全平网	/	制绳机	织网架	冲击试验架、拉力机(精度: $\pm 1\%$, $15\text{kN} \leq \text{量程} \leq 50\text{kN}$) 钢球 ($100 \pm 1\text{kg}$) 或沙包 ($120 \pm 1\text{kg}$)、垂直燃烧仪(精度: 0.1 秒; 适用阻燃型)	
4	防护服用 品	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、拉力机(量程 $> 1000\text{N}$ 、精度: $\pm 1\%$)	
		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: $\pm 1\%$)、点对点测试仪(精度: $\pm 5\%$)、拉力机(量程 $> 2000\text{N}$, 精度: $\pm 1\%$)	
		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: $\pm 1\%$)、拉力机(量程 $> 1000\text{N}$, 精度: $\pm 1\%$)	
		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: $\pm 1\text{s}$, 适用织物)、渗透测试装置(精度: $\pm 1\text{s}$, 适用非织物)、洗衣机(织物)、拉力机(精度: $\pm 1\%$, 量程 $> 2000\text{N}$)	
			非织物	压合机、裁剪机			
		消防员隔热防护服	/	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、垂直燃烧仪(精度: 0.1 秒)、洗衣机、拉力机(量程 $> 1000\text{N}$ 、精度: $\pm 1\%$)	
		交流高压静电防护服	/	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: $\pm 1\%$)、点对点测试仪(精度: $\pm 5\%$)、拉力机(量程 $> 2000\text{N}$, 精度: $\pm 1\%$)	
		带电作业用屏蔽服	/	缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机	成套模板	洗衣机、拉力机(量程 $> 2000\text{N}$, 精度: $\pm 1\%$)	
普通劳动防护服	/	缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机	成套模板	洗衣机、拉力机(量程 $> 2000\text{N}$, 精度: $\pm 1\%$)			
防尘服	/	缝纫机、锁边机、裁剪机、钉扣机、熨烫机	成套模板	洗衣机、拉力机(量程 $> 2000\text{N}$, 精度: $\pm 1\%$)			
5	足部防护 用品	安全鞋(带安全包头) 防护鞋(带防护包头) 职业鞋(无防护包头)	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: $100\text{k}\Omega \sim 10\text{G}\Omega$, 精度: 1.0 级)、导电性能测试装置(量程: $0 \sim 100\text{k}\Omega$, 精度: 1.0 级)、压力试验机(量程: 20kN , 精度: $\pm 1\%$)、冲击试验机(量程: 1.2m)、分析天平(精度: 0.0001g)、邵尔硬度计、耐寒试验机(满足: $-17^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$)、隔热性试验机(温度: $250^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ 、或 $150^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$)、拉力机(精度: $\pm 1\%$, 量程 $> 500\text{N}$)、
				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				

序号	产品名称	产品单元、品种	规格型号	生产设备	工艺装备	检测仪器设备	
6	手套防护用品	电绝缘鞋（靴）	全聚合鞋	塑料捏合机、注塑机		厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀	
			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				
		足部防护 防化学品鞋	I类 降解级	压合机（定型机）、注射机、模压机（硫化机）、缝纫机	鞋楦	拉力机（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）、	
			II类 渗透级	炼胶机、硫化装置、塑料捏合机、注塑机	鞋楦	厚度计（精度：±1mm）、标准裁刀	
		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			
		普通劳动防护鞋	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%)、冲厚度计（精度：±1mm）、拉力机（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						
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					
	带电作业用绝缘手套	橡胶	炼胶机、硫化机		成套模具		
		塑料	浸渍设备、高温塑化定型机、球磨机				

序号	产品名称	产品单元、品种	规格型号	生产设备	工艺装备	检测仪器设备
						准裁刀
		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
		焊工防护手套	皮革	裁断机、缝纫机	成套模具	拉力机（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）、标准裁刀
			织物			
		机械危害防护手套	皮革	裁断机、缝纫机	成套模具	拉力机（精度：±1%，量程>500N）、防切割试验机（精度：1级）、厚度计（精度：±0.1mm）、量尺（精度：±1mm）、标准裁刀
			织物			
		化学品及微生物防护手套	/	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）
		织物浸渍胶乳防护手套	/	浸渍生产线或滚浆生产线	成套模具	
		防静电手套	/	针织机或缝纫机	成套模具	防静电测试装置、拉力机（精度：±1%，量程>500N）
		橡胶工业手套	橡胶	炼胶机、硫化机	成套模具	不泄漏测试装置、拉力机（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
7	呼吸防护用品	自吸过滤式防毒面具	塑料全面罩	注射机	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）
			塑料半面罩			
			橡胶全面罩	硫化机		
			橡胶半面罩			
			橡塑全面罩	注射机		
			橡塑半面罩			
		塑料过滤件	注射机、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	

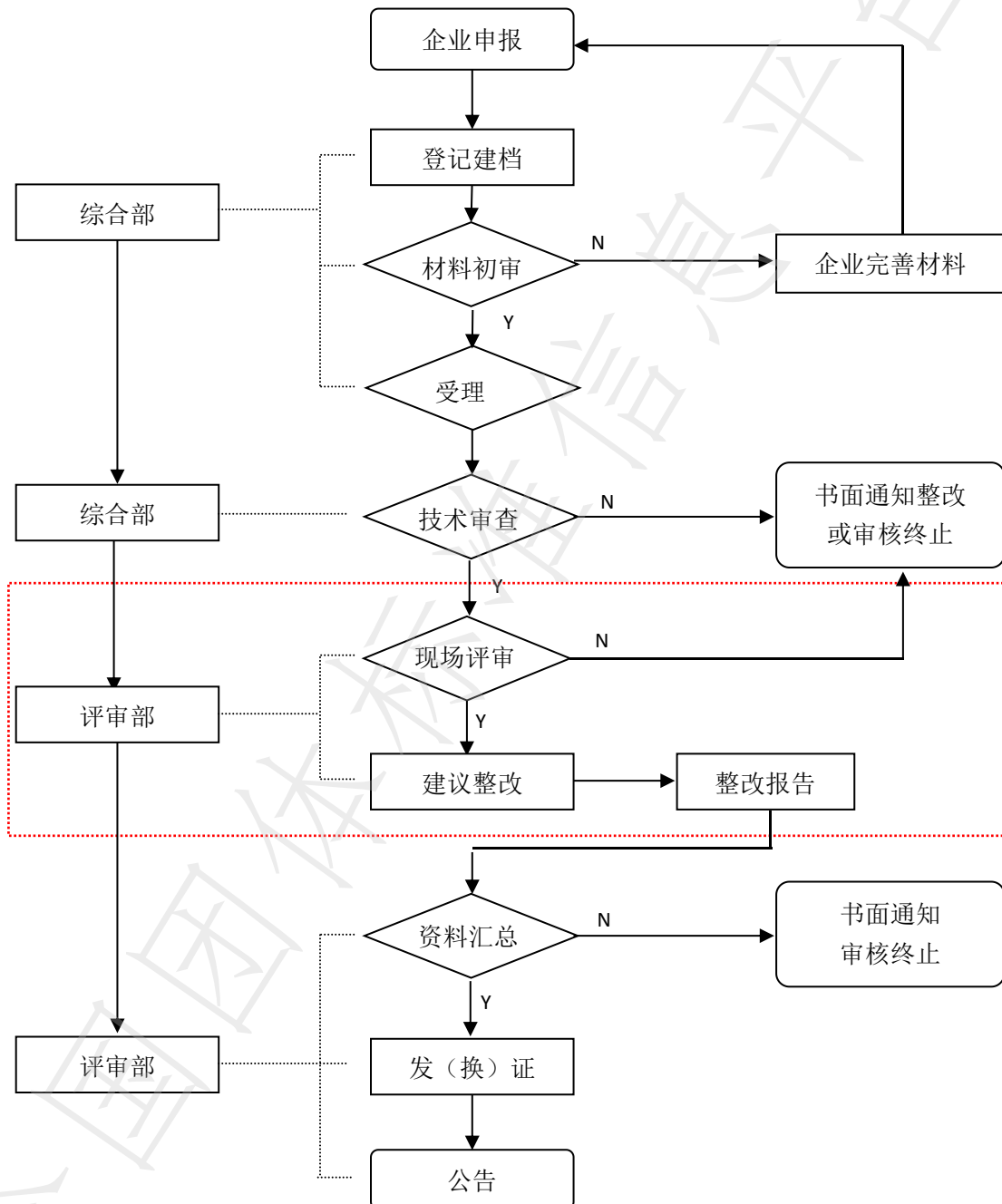
序号	产品名称	产品单元、品种	规格型号	生产设备	工艺装备	检测仪器设备
			金属过滤件	产品封包装设备、 过滤件成型设备		体分析装置(流量计精度: 1 级; 温度计精度: 0.1℃)、致密性试验装置 (精度: 流量计 1 级, 适用于罐)、排尘量测试装置 (呼吸频率: 21~24 次/min、精度: 1L/min)、计时器 (精度: 1 级)、天平 (精度: 0.0001g, 适用于化学分析法 B\E\K\Hg\H2S 型过滤件; 或精度: 0.01g, 适用于化学分析法 A 型过滤件)
	长管呼吸器	生产型	塑料面罩 橡塑面罩	注塑机、制管设备	成套模具 气瓶卡具 扭力扳手 螺旋量规 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
橡胶面罩			硫化机、制管设备			
组装型			组装车间面积应不小于 50m²。			
	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 螺旋量规 组装平台	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)
橡胶面罩			硫化机、机床、铣床、高压气泵			
组装型			高压气泵			
	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 1Pa 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)			
全面罩						
	动力送风过滤式呼吸器		密合型面罩 (正压式/负压式)+防护气体类型	注塑机、制管设备	成套模具	实际送风量测试装置(流量计: 量程为 (0~500) L/min, 精度为 3%、压差计: 精度为 1Pa)、呼吸阻力测试装置(呼吸机: 呼吸频率范围为每分钟 (10~40) 次, 潮气量调节

序号	产品名称	产品单元、品种	规格型号	生产设备	工艺装备	检测仪器设备
			开放型面罩+防护气体类型	硫化机、制管设备		范围为(1.0~3.0)L、压差计:量程至少为(0~1500)Pa,精度为1Pa)、过滤效率测试装置(测量范围:(0~99.99)%、有效送风量测试装置(流量计:量程为(0~500)L/min,精度为3%、压差计:精度为±1Pa)、动态吸附气体分析装置(流量计:精度为1级、计时器:精度1级、温度计:精度为0.1℃)、拉力机(或重物)(拉力机:精度为1%、(或重物:精度为1g))
			送气头罩+防护气体类型			
		日常防护型口罩	随弃面罩	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1Pa带阀必备)、拉力机(精度:1%)、计时器(精度:1级)

附录 D
(规范性附录)

山东省劳动防护用品生产企业质量认可工作流程

(备注：经销型单位不进行现场评审)



附录E
(规范性附录)

承诺书

为履行企业产品质量主体责任，保证产品质量，保障社会和公众质量权益，按照《中华人民共和国产品质量法》、《山东省劳动防护用品质量认可评审评审规范》等法律法规和技术评审规范的要求，本企业郑重作出如下承诺：

1、本企业提交的申请材料真实、合法、有效。

2、本企业生产的产品经检验合格，生产条件具备法律法规和技术评审规范规定的要求：

(1) 有营业执照；

(2) 有与所生产产品相适应的专业技术人员；

(3) 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段；

(4) 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；

(5) 有健全有效的质量管理体系和安全生产管理制度；

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

法律、法规有其他规定的，还应当符合其规定。

3、本企业信守质量诚信，遵守质量法规，如有违反，愿接受相应处罚并承担法律责任：

(1) 遵守行业协会章程，接受行业协会自律公约；

(2) 所生产的产品未经检验或经检验不合格不出厂销售；

(3) 自觉接受现场审查、产品质量监督抽查、日常监督检查等事中事后监管活动，自觉执行监管部门依法作出的处理决定，按要求及时整改存在的问题。

4、本企业知悉并同意，如出现以下情况将被撤销证书：

(1) 如不配合、拒绝依法进行监督检查的，责令整改，拒不改正或逾期未改正的；

(2) 如以欺骗、贿赂等不正当手段取得质量认可证书的。

承诺人(法定代表人/负责人)签字：

(单位公章)

年 月 日

附录F
(规范性附录)

山东省劳动防护用品生产企业质量认可
申请书



山东省劳动防护用品行业协会

填写说明

- 一、申请书必须用打印方式填写,并装订成册。内容须完整准确,不得漏项。
- 二、填写申请单位名称应与申请单位公章一致。
- 三、承诺书要求认真阅读相关条款内容,并由企业法人或负责人签字后加盖公章确认。

四、企业基本信息表

- 1、注册地址应与营业执照住所一致;
- 2、住所地址按所在省份、所属市县、乡镇及具体街道、路门牌号详细填写;
- 3、产品名称参照原生产许可证证书明细内容或山东省劳动防护用品质量认可评审评审规范中表1填写;

五、相关符件:

- 1、营业执照(副本)复印件;
- 2、生产许可证(正、副本及明细)复印件;
- 3、所有资料均需加盖申请单位公章。

六、省护品行业协会秘书处联系方式:

电 话: 0531-81903634
网 址: www.sdhpsh.com
邮 箱: sdfhypsh@163.com
邮 编: 250101
地 址: 济南市高新区天辰路 939 号 218 室

一、企业基本信息表

申请单位名称(盖章)								
法定代表人(负责人)					统一社会信用代码			
注册资金(万元)					注册商标			
企业类型		<input type="checkbox"/> 生产型 <input type="checkbox"/> 经销型			电子邮件			
联系人					固定电话			
移动电话					邮政编码			
注册地址								
生产地址								
申报产品信息								
序号	产品名称				序号	产品名称		
1					5			
2					6			
3					7			
4					8			
人员统计数量								
职工总数	管理人员	技术人员				检验人员	安全管理人员	作业人员
		高级工程师	工程师	助理工程师	技术员			
备注：若为经销型企业，上表中的“注册商标”、“生产地址”、“人员统计数量”信息可不填写；同时提供申报产品的授权委托书或产品代理证明资料，同时提报相关产品的检验报告，若为本省内生产企业产品需提供“产品质量认可生产单位”证书，所有资料均为扫描复印件并加盖供应商证明印章和申请单位公章。								

附录 G
(规范性附录)

山东省劳动防护用品生产企业质量认可 现场评审办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品名称：_____

产品单元：_____

评审日期：_____

山东省劳动防护用品行业协会

应用说明

1. 本办法评审内容分为5部分19款，应逐条款进行核查，并根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的认定原则分别作出符合、不符合、建议改进。
2. 凡涉及到企业申请材料真实性、符合性问题的，均应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验设备、关键岗位技术人员等缺失问题的，或存在系统性、区域性、严重性问题的，均应判相关条款不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，均须填写详细的不符合事实。
5. 评审结论的确定原则：经评审未发现不符合的，评审结论为合格。否则评审结论为不合格。
6. 评审组依据本办法进行现场评审后，填写《劳动防护用品生产企业质量认可现场评审报告》和《企业现场评审不符合项和改进项汇总表》。

序号	评审项目	评审内容和要求	评审情况	结论	备注
1	证件及证明资料				
1.1	证照资料	1) 营业执照及其它证照合法有效;	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 销售范围是广义的概念, 可按行业或大类分, 只要涵盖申请产品即可; 2. 1)~2) 款, 若为填写、打印错误允许勘误, 此类情况不作为不符合。 3. 任一款出现否, 则此条判为不符合。
		2) 实际生产地址与申请书中是否一致(实际生产地址应与营业执照住所同地址, 若不同, 该生产地址应登记或备案);	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
		3) 销售范围是否涵盖申请产品。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:		
1.2	检验报告★	4) 企业申请时提交的产品检验报告的出具机构是否获得检验检测机构资质认定, 认定的检验范围是否包含本评审规范要求的产品标准和检验标准, 且在有效期内; 型式检验报告的检验项目是否覆盖本评审规范规定的产品检验项目; 检验报告的有效期是否符合评审规范第九条的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	第4款中出现任一条不满足条件, 即判为不符合。
1.3	质量追溯	5) 产品应实施质量追溯, 能够通过产品标识获悉原材料、生产过程、产品检验及流通环节等信息。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	未建立质量追溯体系文件, 且无法对产品质量进行有效溯源, 即判为不符合。
2	人员能力				
2.1	检验人员	6) 现场观察检验人员进行进货检验、过程检验、出厂检验, 检验人员是否能够规范操作, 其操作是否符合检验规程, 并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 <input type="checkbox"/> 不适用	检验人员操作不正确, 则判不符合。若委托第三方机构进行检验, 则此款不适用。
2.2	作业工人	7) 现场核查每一关键工序、质量控制点、特殊过程实际生产操作情况, 工人是否能规范操作, 其操作是否符合技术工艺文件的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	关键工序、质量控制点、特殊过程工人操作不正确, 则判不符合。

序号	评审项目	评审内容和要求	评审情况	结论	备注
3	生产和检验设施设备				
3.1	基础设施	8) 是否具备满足其生产、检验所需的工作场所和设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 <input type="checkbox"/> 不适用	生产场所与设施不能满足生产检测要求, 则判为不符合。若委托第三方机构进行检验, 则此款检验场所不适用。
3.2	生产设备 ★	9) 企业是否符合《评审规范》附录 C 的相关规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的生产设备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	生产设备不能满足生产需要, 或缺少必要生产设备, 则判为不符合。
3.3	检验设备 ★	10) 企业是否符合《评审规范》附录 C 的相关规定、与其生产产品、生产工艺及生产方式相适应的检验仪器设备, 在检定或校准有效期内使用, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 不适用	检验设备不能满足生产需要, 或缺少必要检验设备, 或主要检验设备未校准, 则判为不符合。若委托第三方机构进行检验, 则此款不适用。
4	过程控制				
4.1	生产记录	11) 是否对生产过程中企业自己规定的所有关键工序、质量控制点进行如实的记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	记录存在系统性问题或记录不真实则判为不符合。
4.2	进货检验	12) 采购重要原材料是否按规定进行检验或验证, 检验或验证记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 未作检验或记录存在系统性问题或记录不真实则判为不符合。 2. 若委托第三方机构进行检验, 若无法提供相应的检验报告, 则判为不符合。
4.3	过程检验	13) 生产过程中的关键技术指标是否按规定进行检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1. 未作检验或记录存在系统性问题或记录不真实则判为不符合。 2. 若委托第三方机构进行检验, 若无法提供相应的检验报告, 则判为不符合。

序号	评审项目	评审内容和要求	评审情况	结论	备注
4.4	出厂检验★	14) 成品出厂前是否按相关标准进行出厂检验, 检验记录应完整、规范并符合相关标准的规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 未作检验或记录存在系统性问题或记录不真实则判为不符合。 2. 若委托第三方机构进行检验, 若无法提供相应的检验报告, 则判为不符合。
4.5	不合格品控制	15) 是否对不合格品的控制和处置作出明确规定并执行到位。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	未对不合格品控制和处置做出规定或因处置不当导致不合格品出厂即判为不符合。
5	安全生产				
5.1	安全制度	16) 应根据本企业情况制定安全生产规章制度及应急预案。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	未建立健全安全生产管理制度等文件, 则判为不符合。
5.2	安全人员	17) 设置安全生产管理部门及专(兼)职安全生产管理人员。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	未设置安全生产管理部门及专(兼)职人员, 则判为不符合。
5.3	安全设施	18) 生产设备、设施的危险部位应有安全防护装置, 作业场所用电应符合相关安全用电评审规范要求。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	主要生产设备、设施无有效防护, 用电情况严重不符合评审规范, 则判为不符合。
5.4	作业场所	19) 作业人员佩戴劳动防护用品, 有符合要求的紧急疏散通道, 作业环境应保持整洁、有序, 消防器材的配备和使用应符合建筑灭火器配置设计评审规范。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否:	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	未配备相应的劳动防护用品, , 未配备相应的消防设施, 则判为不符合。
以下为空白					

附录H
(规范性附录)

劳动防护用品生产企业质量认可现场评审报告

企业名称:		生产地址:			邮编:
产品名称:		联系人:	电话:	传真:	
产品单元 (产品证书明细内容):					
核查 结论	审查组根据《劳动防护用品生产企业质量认可评审规范》，于_____年___月___日至_____年___月___日 对该企业进行了核查，共计核查出： 符合_____条、不符合_____条、建议改进_____条。 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）				
审查组成员	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
企业负责人签字		企业(盖章)			年 月 日

审查组织单位(章):

年 月 日

企业评审不符合和建议改进条款汇总表

企业名称：

产品单元：

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
评审组组长(签字)：			企业代表签字：
年 月 日			
评审组成员(签字)：			企业公章
年 月 日			年 月 日

附录I
(规范性附录)
质量认可证书样式
质量认可生产单位证书样式



编号: RK-S-****
查询: www.sdhpqh.com

经综合评定, 你单位生产的下列产品符合质量认可条件, 特授予

山东省劳动防护用品行业认可生产单位

产品单元: **、**、**、

住 所: *****

生产地址: *****

有效期至: ****年**月**日

有效期届满3个月前, 企业应当提出换证申请。

山东省劳动防护用品行业协会

****年**月**日

质量认可经销单位证书样式

证 书



编号: RK-J-****
查询: www.sdhpsh.com

经综合评定，你单位经销的下列产品符合质量认可条件，特授予
山东省劳动防护用品行业认可经销单位

产品单元: **、**、**、

住 所: *****

经销地址: *****

有效期至: ****年**月**日

有效期届满3个月前，企业应当提出换证申请。

山东省劳动防护用品行业协会

****年**月**日