

文件来源：市场监管总局2025年第49号公告

编号：（X）XK02-001

# 特种劳动防护用品产品生产许可证 实施细则（安全帽产品部分）

2025-12-05公布

2026-04-01实施

国家市场监督管理总局

## 目 录

第一章 总则.....	1
第二章 发证产品及标准.....	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料.....	2
第四章 产品检验检测报告.....	7
第五章 企业实地核查.....	7
第六章 证书许可范围.....	8
第七章 附则.....	9
附件 1 检验检测项目及依据标准.....	10
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单.....	12
附件 2-1 生产场所示意图.....	13
附件 2-2 主要工艺流程图.....	14
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表.....	15
附件 2-4 主要生产设备表.....	16
附件 2-5 主要检验检测设备表.....	17
附件 2-6 主要原材料/零部件明细表.....	18
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表.....	19
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单.....	20
附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单.....	21
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单.....	22
附件 3 安全帽产品生产许可证企业实地核查办法.....	23
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表.....	30
附件 5 生产许可证企业实地核查报告.....	31
附件6 修订概要 .....	32

# 特种劳动防护用品产品生产许可证实施细则

## (安全帽产品部分)

### 第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于安全帽产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 安全帽产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

### 第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

#### (一) 定义

依据 GB 2811—2019《头部防护 安全帽》的规定，安全帽产品是指对使用者头部受坠落物或小形飞溅物体等其他特定因素引起的伤害起防护作用的帽。

#### (二) 范围

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的安全帽产品，属于本细则列出的相关国家标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准要求。

#### (三) 单元划分

本细则规定的安全帽产品划分为普通型安全帽、特殊型安全帽等 2 个产品单元。产品单元及产品规格见表 1。

表 1 安全帽产品单元、产品规格及说明

序号	产品单元	产品规格	产品说明
1	普通型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织等）	普通型安全帽：用于一般作业场所，具备基本防护性能的安全帽产品。
2	特殊型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织等），性能（阻燃、侧向刚性、耐低温、耐极高温、电绝缘（G 级/E 级）、防静电、耐熔融金属飞溅，或上述性能组合）	特殊型安全帽：除具备基本防护性能外，还具备一项或多项特殊性能的安全帽产品，适用于与其性能相应的特殊作业场所。 特殊型安全帽多项特殊性能覆盖其中部分特殊性能，电绝缘 E 级覆盖 G 级，防静电性能与电绝缘性能不应在同一

序号	产品单元	产品规格	产品说明
			组合中出现。

注：自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元、产品规格等情况），查处时间仍以原公告时间为准。（产品单元、产品规格等情况发生变化对照关系见附件6）

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2。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，企业实地核查和产品检验检测应当按照新标准要求进行。

表 2 安全帽产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	普通型安全帽	GB 2811—2019 头部防护 安全帽	GB/T 2812—2024 头部防护 通用测试方法
2	特殊型安全帽	GB 2811—2019 头部防护 安全帽	GB/T 2812—2024 头部防护 通用测试方法

### 第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

#### 第六条 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- （一）有营业执照；
- （二）有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人員，技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员；
- （三）有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表 3-1~表 3-3；
- （四）有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、检验检测文件等；
- （五）有健全有效的质量管理体系和责任制度。企业应当建立质量管理体系、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任：

1.有与所生产产品相适应的产品质量管理体系，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求；

2.有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息应可追溯。

（六）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。企业应当按照现行有效的标准组织生产，有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检测报告。

表 3-1 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	生产场所	生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求，包括满足原材料等的存放、产品的生产、成品存放等要求。
		生产场所应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品无关的其他活动的干扰和影响。
2	水、电供应和照明设施	水、电供应设施应满足申证产品的生产和检验要求，照明条件应保证生产活动的正常进行。
3	检验场所	应有相对独立的进货检验场所，与其他工序无相互干扰和影响。
		应有相对独立的成品检验场所，其环境条件应符合 GB/T 2812-2024《头部防护 通用测试方法》6 的要求。
4	仓库	在平层时，应有防水浸泡措施。
		零部件、半成品、成品等应有物品标识和检验状态标识，应能有效区分物品、防止物品混淆。
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。

注：本细则列出的场所设施允许租赁。

表 3-2 应具备的生产设备

序号	产品单元	产品规格	设备名称	工艺装备
1	普通型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织等）	塑料材质安全帽：注塑机、工业用缝纫设备或压合设备	成套模具（除植物编织）
2	特殊型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织等），性能（阻燃、侧向刚性、耐低温、耐极高温、电绝缘（G 级/E 级）、防静电、耐熔融金属飞溅，或上述性能组合）	玻璃钢材质安全帽：成型装置、工业用缝纫设备或压合设备 橡胶材质安全帽：炼胶机、压力成型机、硫化装置、工业用缝纫设备或压合设备 金属材质安全帽：成型装置、工业用缝纫设备或压合设备 植物编织材质安全帽：工业用缝纫设备或压合设备	

注：本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能要求，生产设备必须自有，不得租赁。

表 3-3 应具备的检验检测设备

序号	产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围
1	普通型安全帽	帽箍	GB/T 2812—2024 7.1.2	软性长度测量装置	精度：分辨率不低于 1mm
		质量（不包括附件）	GB/T 2812—2024 7.2.1	称重设备	精度：分辨率不低于 0.1g
		垂直间距	GB/T 2812—2024 7.1.5	头模 测量标尺	1#头模 精度：精确至 1mm
		帽壳内突出物	GB/T 2812—2024 7.1.3	适当测量装置	精度：分辨率不低于 1mm
		下颏带强度（适用带下颏带）	GB/T 2812—2024 7.6	下颏带强度测试装置	力值传感器量程不小于 500N 力值精确至 1N，行程精确至 1mm

序号	产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围
		冲击吸收性能（出厂检验不做紫外照射预处理）	GB/T 2812—2024 7.7	冲击吸收性能测试装置	动态力传感器：量程≥20000N，精度±3%； 数据处理装置：连续采样时间≥40ms
				高温箱	温度可保持在 50°C±2°C； 精度：±2°C
				低温箱	温度可保持在-10°C±2°C； 精度：±2°C
				水槽	水温 20°C±2°C
				头模	1#、2# 头模及连接部件的质量为 5.0kg±0.1kg
				测试重物	质量：5 <sub>0</sub> <sup>+0.02</sup> kg 冲击部位为半球形，半径：48 mm
		耐穿刺性能（出厂检验不做紫外照射预处理）	GB/T 2812—2024 7.9	耐穿刺性能测试装置	通电显示装置：当电路形成闭合回路时能发出信号
				高温箱	温度可保持在 50°C±2°C； 精度：±2°C
				低温箱	温度可保持在-10°C±2°C； 精度：±2°C
				水槽	水温 20°C±2°C
				头模	1#、2# 头模及连接部件的质量为 5.0kg±0.1kg
				穿刺锥	质量：3 <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup> kg 锥角：60° 长度：40mm 最大直径：28mm
2	特殊型安全帽	帽箍	GB/T 2812—2024 7.1.2	软性长度测量装置	精度：分辨率不低于 1mm
		质量（不包括附件）	GB/T 2812—2024 7.2.1	称重设备	精度：分辨率不低于 0.1g
		垂直间距	GB/T 2812—2024 7.1.5	头模	1#头模
				测量标尺	精度：精确至 1mm
		帽壳内突出物	GB/T 2812—2024 7.1.3	适当测量装置	精度：分辨率不低于 1 mm
		下颏带强度（适用带下颏带）	GB/T 2812—2024 7.6	下颏带强度测试装置	力值传感器量程不小于 500N 力值精确至 1N，行程精确至 1mm
		冲击吸收性能（出厂检验不做紫外预处理）	GB/T 2812—2024 7.7	冲击吸收性能测试装置	动态力传感器：量程≥20000N，精度±3%； 数据处理装置：连续采样时间≥40ms
				高温箱	温度可保持在 50°C±2°C； 精度：±2°C
低温箱	温度可保持在-10°C±2°C；				

序号	产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围
					精度：±2℃
				水槽	水温 20℃±2℃
				头模	1#、2# 头模及连接部件的质量为 5.0kg±0.1kg
				测试重物	质量：5 <sub>0</sub> <sup>+0.02</sup> kg 冲击部位为半球形，半径：48 mm
		耐 穿 刺 性 能 (出厂检验不做紫外预处理)	GB/T 2812—2024 7.9	耐穿刺性能测试装置	通电显示装置：当电路形成闭合回路时能发出信号
				高温箱	温度可保持在 50℃±2℃； 精度：±2℃
				低温箱	温度可保持在-10℃±2℃； 精度：±2℃
				水槽	水温 20℃±2℃
				头模	1#、2# 头模及连接部件的质量为 5.0kg±0.1kg
				穿刺锥	质量：3 <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup> kg 锥角：60° 长度：40mm 最大直径：28mm
		阻 燃 性 能 (适用具有阻燃性能的特殊型)	GB/T 2812—2024 7.11	阻燃试验箱	计时器示值精度不低于 0.1s 定时器示值精度不低于 0.1s 火焰内部温度：850℃~900℃ 温度测量装置为插入式，精度不低于 1℃
		侧 向 刚 性 (适用具有侧向刚性的特殊型)	GB/T 2812—2024 7.10	侧向刚性测试装置	力值精确至 1N，行程精确至 1mm 力加载装置量程 >430N 力值保持时间：30s
				金属压盘	圆形，直径为 100 mm±1 mm，厚度不小于 10 mm
		耐 低 温 性 能 (适用具有耐低温性能的特殊型)	GB 2811—2019 5.3.3 GB/T 2812—2024 7.7 GB/T 2812—2024 7.9	冲击吸收性能测试装置	动态力传感器：量程 ≥20000N，精度±3%； 数据处理装置：连续采样时间≥40ms
				耐穿刺性能测试装置	通电显示装置：当电路形成闭合回路时能发出信号
				低温箱	温度可保持在-30℃±2℃； 精度：±2℃
				头模	1#、2# 头模及连接部件的质量为 5.0kg±0.1kg
				测试重物	质量：5 <sub>0</sub> <sup>+0.02</sup> kg 冲击部位为半球形，半径：

序号	产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围
					48mm
				穿刺锥	质量：3 <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup> kg 锥角：60° 长度：40mm 最大直径：28mm
		耐极高温性能（适用具有耐极高温性能的特殊型）	GB/T 2812—2024 7.16 GB/T 2812—2024 7.7 GB/T 2812—2024 7.9	冲击吸收性能测试装置	动态力传感器：量程≥20000N，精度±3%； 数据处理装置：连续采样时间≥40ms
				耐穿刺性能测试装置	通电显示装置：当电路形成闭合回路时能发出信号
				头模	1#、2# 头模及连接部件的质量为5.0kg±0.1kg
				测试重物	质量：5 <sub>0</sub> <sup>+0.02</sup> kg 冲击部位为半球形，半径：48 mm
				穿刺锥	质量：3 <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup> kg 锥角：60° 长度：40mm 最大直径：28mm
				极高温预处理装置	箱体内部温度：150°C±5°C，底部有开口 温控头模：厚度≥1.5mm 头模温度：50°C±2°C
				电绝缘性能（适用具有电绝缘性能的特殊型）	GB 2811—2019 4.2.2 GB/T 2812—2024 7.12
		防静电性能（适用具有防静电性能的特殊型）	GB/T 2812—2024 7.13	防静电性能测试装置	高阻计示值误差±1%、电压100 V DC 电极长度：100 mm±1 mm 电极宽度：1 mm±0.1 mm 导电胶的电阻值<1 kΩ
		耐熔融金属飞溅性能（适用具有耐熔融	GB/T 2812—2024 7.17	耐熔融金属飞溅性能测试装置*	测温装置量程大于1500 °C，精度±20 °C 倾倒高度：225mm±5mm

序号	产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	精度或测量范围
		金属飞溅性能的特殊型)			

注：1.本表为企业应具备的检验检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、量程、精度要求，检验检测设备不得租赁（标识“\*”的检验检测设备除外）。

2.企业可不具备标识“\*”的检验检测设备，其相应的检验检测项目可委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行检验检测。

3.本表涉及的出厂检验项目为：帽箍、质量（不包括附件）、垂直间距、帽壳内突出物、下颏带强度（适用时）、冲击吸收性能（除紫外线照射）、耐穿刺性能（除紫外线照射）、阻燃性能（适用时）、侧向刚性（适用时）、耐低温性能（适用时）、耐极高温性能（适用时）、电绝缘性能（适用时）、防静电性能（适用时）、耐熔融金属飞溅性能（适用时）。

#### 第七条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验相关制度，出厂检验项目应覆盖产品标准中规定的出厂检验项目。

第八条 企业申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、新建生产线、增加生产场点、增加产品单元、增加产品规格、应具备的生产设备发生变化、工艺变更）等事项，应进行实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元、减少产品规格）等事项，无需进行实地核查，符合通则及本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

### 第四章 产品检验检测报告

第九条 企业提交的产品检验检测报告包括型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。

（一）企业应按照申请取证的产品规格提供相应的产品检验检测合格报告；

（二）1 个产品规格应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告，不得为多份检验检测报告组合；

（三）产品检验检测报告应为 6 个月内（自检验检测报告签发之日起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质认定证书，机构的检测能力表及检验检测范围应包含相应的检验检测项目；

（四）企业有多个生产场点时，按每个生产场点所申请的产品规格分别提交相应的产品检验检测合格报告；

（五）产品检验检测报告覆盖原则：同一材质特殊型安全帽覆盖普通型安全帽；同一材质特殊型安全帽多项特殊性能覆盖其中部分特殊性能，电绝缘 E 级覆盖 G 级，防静电性能与电绝缘性能不应在同一报告上出现。

### 第五章 企业实地核查

第十条 省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后，应组织对企业的实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》（附件2）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图（附件 2-1）；
- （二）主要工艺流程图（附件 2-2）；
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（附件2-3）；
- （四）主要生产设备表（附件 2-4）；
- （五）主要检验检测设备表（附件 2-5）；
- （六）主要原材料/零部件明细表（附件 2-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件2-7）；
- （八）技术文件和工艺文件清单（附件2-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件2-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件2-10）。

第十一条 现场实地核查时，企业应处于正常生产状态，申请取证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十二条 核查组现场按照《安全帽产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）进行实地核查，做好记录，按照产品单元分别填写《安全帽产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

### 第十三条 实地核查判定原则

（一）核查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定；

（二）对判为建议改进项和不符合项的，核查组应填写事实描述；

（三）核查结论的确定原则：实地核查按产品单元核查，未发现不符合，核查结论为合格，否则为不合格，核查结论不合格则该产品单元实地核查不合格。

## 第六章 证书许可范围

第十四条 企业实地核查完成后，根据企业申请和实地核查结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书许可范围示例见表 4。

表 4 证书许可范围示例

序号	产品单元	企业申请内容	实地核查报告结果	证书许可范围 (产品明细)
1	普通型安全帽	普通型安全帽：塑料、玻璃钢	核查合格	普通型安全帽：塑料、玻璃钢
2	特殊型安全帽	特殊型安全帽：塑料（阻燃）	核查合格	特殊型安全帽：塑料（阻燃）

序号	产品单元	企业申请内容	实地核查报告结果	证书许可范围 (产品明细)
3	特殊型安全帽	特殊型安全帽：塑料（防静电、侧向刚性、阻燃、耐低温，或以上组合） 塑料（侧向刚性、阻燃、电绝缘（E级）、耐低温，或以上组合） 玻璃钢（防静电、侧向刚性、阻燃、耐低温，或以上组合）	核查合格	特殊型安全帽：塑料（防静电、侧向刚性、阻燃、耐低温，或以上组合） 塑料（侧向刚性、阻燃、电绝缘（E级）、耐低温，或以上组合） 玻璃钢（防静电、侧向刚性、阻燃、耐低温，或以上组合）

## 第七章 附则

### 第十五条

全国特种劳动防护用品产品生产许可证审查部（设在国家劳动保护用品质量检验检测中心（北京））

地 址：北京市西城区陶然亭路 55 号

电 话：010-63524198、63519250

电子信箱：lbzbj@163.com

联 系 人：陈倬为、刘宏娟、盛海涛、许超

全国工业产品生产许可证审查中心（设在中国质量检验检测科学研究院）

地 址：北京市亦庄经济技术开发区荣华南路 11 号

电 话：010-53897432、010-53897408、010-53897431

联 系 人：谢波、王悦、侯韩芳

第十六条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十七条 本细则自2026年4月1日起实施，原《特种劳动防护用品产品生产许可证实施细则（安全帽产品部分）》作废。

附件 1

检验检测项目及依据标准

产品单元	序号	检验检测项目	依据标准及条款
普通型安全帽	1	帽箍	GB/T 2812—2024 7.1.2
	2	吸汗带	GB/T 2812—2024 7.1.2
	3	下颏带尺寸	GB/T 2812—2024 7.1.2
	4	帽壳	GB 2811—2019 5.2.4
	5	部件安装	GB 2811—2019 5.2.5
	6	质量（不包括附件）	GB/T 2812—2024 7.2
	7	帽舌	GB/T 2812—2024 7.1.3
	8	帽沿	GB/T 2812—2024 7.1.3
	9	佩戴高度	GB/T 2812—2024 7.1.5
	10	垂直间距	GB/T 2812—2024 7.1.5
	11	水平间距	GB/T 2812—2024 7.1.4
	12	帽壳内突出物 （适用帽壳内有突出物）	GB/T 2812—2024 7.1.3
	13	通气孔（适用带通气孔）	GB/T 2812—2024 7.1.3
	14	下颏带强度 （适用带下颏带）	GB/T 2812—2024 7.6
	15	附件（适用有附件）	GB 2811—2019 5.2.15
	16	冲击吸收性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB/T 2812—2024 7.7
	17	耐穿刺性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB/T 2812—2024 7.9
	18	标识	GB 2811—2019 7
特殊型安全帽	1	帽箍	GB/T 2812—2024 7.1.2
	2	吸汗带	GB/T 2812—2024 7.1.2
	3	下颏带尺寸	GB/T 2812—2024 7.1.2
	4	帽壳	GB 2811—2019 5.2.4
	5	部件安装	GB 2811—2019 5.2.5
	6	质量（不包括附件）	GB/T 2812—2024 7.2
	7	帽舌	GB/T 2812—2024 7.1.3
	8	帽沿	GB/T 2812—2024 7.1.3
	9	佩戴高度	GB/T 2812—2024 7.1.5
	10	垂直间距	GB/T 2812—2024 7.1.5
	11	水平间距	GB/T 2812—2024 7.1.4
	12	帽壳内突出物 （适用帽壳内有突出物）	GB/T 2812—2024 7.1.3
	13	通气孔（适用带通气孔）	GB/T 2812—2024 7.1.3
	14	下颏带强度 （适用带下颏带）	GB/T 2812—2024 7.6
	15	附件（适用有附件）	GB 2811—2019 5.2.15
	16	冲击吸收性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB/T 2812—2024 7.7
	17	耐穿刺性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB/T 2812—2024 7.9
	18	阻燃性能	GB/T 2812—2024 7.11
	19	侧向刚性	GB/T 2812—2024 7.10

产品单元	序号	检验检测项目	依据标准及条款
	20	耐低温性能	GB 2811—2019 5.3.3 GB/T 2812—2024 7.7 GB/T 2812—2024 7.9
	21	耐极高温性能	GB/T 2812—2024 7.16 GB/T 2812—2024 7.7 GB/T 2812—2024 7.9
	22	电绝缘性能或防静电性能	GB 2811—2019 4.2.2 GB/T 2812—2024 7.12 GB/T 2812—2024 7.13
	23	耐熔融金属飞溅性能	GB/T 2812—2024 7.17
	24	标识	GB 2811—2019 7

注：标准一经修订，自标准实施之日起，企业应当按新标准组织生产、企业实地核查应当按照新标准要求进行，检验机构应当按新标准进行检验检测。

## 附件 2

### 企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件 2-6 主要原材料/零部件明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 2-8 技术文件和工艺文件清单

附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：（盖章）

企业代表签字：                    年      月      日

核查组确认签字：                  年      月      日

注：本清单内所有书面材料经实地核查确认后企业加盖骑缝章。

附件 2-1

生产场所示意图

第 页 共 页

企业名称	
生产地址	
<p>（生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p>	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

### 主要工艺流程图

产品单元	
工艺流程图 (企业填写)	以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。







附件 2-6

主要原材料/零部件明细表

产品单元	产品规格	原材料/零部件名称	原材料/零部件生产厂家	进货检验依据标准	技术要求	生产方式
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。









## 安全帽产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：\_\_\_\_\_

产品规格：\_\_\_\_\_

## 应用说明

1. 本办法核查内容分为 6 大部分 20 条 27 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。

2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。

3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，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，须填写详细的建议改进或不符合事实。

5. 核查结论的确定原则：经核查 20 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	<p>1) 营业执照是否在有效期限内。</p> <p>2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。</p> <p>3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。</p> <p>4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。</p>	<p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p> <p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p> <p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p> <p><input type="checkbox"/>是；<input type="checkbox"/>否；</p>	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1)~4) 款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。</p> <p>1)~4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。</p>
1.2	产品检验检测报告	<p>5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求：</p> <p>产品检验检测报告应为所申请产品规格的类型检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。</p> <p>1 个产品规格应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。</p> <p>产品检验检测报告应为 6 个月内的合格检验检测报告。</p> <p>出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。</p>	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<p><input type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合</p>	<p>1.检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。</p> <p>2.检验检测报告产品名称、产品规格等与企业所申请产品单元、产品规格名称不一致的，判为不符合。</p> <p>3.检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件 1 规定的检验检测项目，判为不符合。</p> <p>4.检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。</p> <p>5.产品检验检测报告不是 6 个月内合格检验检测报告的，判为不符合。</p> <p>6.检验检测机构 CMA 资质认定证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。</p>

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
2	<b>人员能力</b>				
2.1	质量安全总监	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.2	质量安全员	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。
2.3	技术人员	8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。	<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.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉, 判为建议改进。 2.技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。
2.4	检验检测人员	9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并经授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 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	1.检验检测人员培训、考核记录不全, 判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范, 或操作不符合检验检测规程, 判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范, 操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的, 判为不符合。
2.5	操作人员	10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<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.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练, 判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定, 判为不符合。
3	<b>场所设施、生产设备和检验检测设备</b>				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足其生产、检验检测所需的场所和设施, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 判为不符合。 2.企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。
3.2	生产设备和工艺装备	12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备和工艺装备, 并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表3-2 中的任一应具备的生产设备和工艺装备, 或不能正常运转的, 判为不符合。
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。 本细则表 3-3 中标识“*”的检验检测设备, 企业可不具备, 其所涉及的项目, 允许企业委托具备 CMA 资质的第三方机构实施。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业缺少本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 且不能正常使用的, 判为不符合。 2.除以上情况外, 其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。 3.不具备表 3-3 中标识“*”检验检测设备且无委托检验检测报告, 判为不符合。
4	<b>产品质量管理制度和责任制度</b>				
4.1	质量安全管理制度	14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。	<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	1.产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进。 2.企业未建立质量安全管理制度, 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。
4.2	质量安全追溯	15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	<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.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	制度				
5	技术文件				
5.1	工艺流程	16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<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.核查内容 16) 或 17) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 16) 和 17) 款均为“否”, 判为不符合。
		17) 是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术工艺文件	18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<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.技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 3.技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控, 判为不符合。
		19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.3	检验检测文件	21) 是否对采购重要原材料/零部件进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。	<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.核查内容 21) 或 22) 款任意一款为“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 21) 和 22) 款均为“否”, 判为不符合。
		22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
6	生产过程控制				

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
6.1	进货验证	23) 主要原材料/零部件是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。	<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	1.主要原材料/零部件的检验或验收记录不全, 判为建议改进。 2.未对主要原材料及关键零部件按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 判为不符合。
6.2	过程控制	24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<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	1.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的, 判为不符合。
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目, 无检验检测报告, 判为不符合。
6.4	不合格品控制	26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<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	1.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。
6.5	产品贮存	27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。安全帽的贮存应远离酸、碱、有机溶剂、高温、低温、潮湿或其他腐蚀环境, 是否有贮存记录。	<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	1.企业制定的相关规定不完善, 或产品贮存不完全满足规定要求, 或贮存记录不完整, 判为建议改进。 2.企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤, 判为不符合。

附件 4

企业实地核查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	
核查组成员（签字）： 年 月 日			企业代表（签字）：   （企业公章） 年 月 日
核查组组长（签字）： 年 月 日			



## 附件 6

### 修订概要

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。结合特种劳动防护用品行业最新的产品标准、检测标准更新情况，修订相关技术条款，并完善流程细节内容。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合特种劳动防护用品行业的产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理制度和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附件表 1-2。

本次修订工作得到了国家劳动保护用品质量检验检测中心（北京）、特种劳动防护用品生产许可证审查部、全国工业产品生产许可证审查中心、全国个体防护装备标准化技术委员会头部防护装备分技术委员会、中国纺织品商业协会安全健康防护用品专业委员会、上海市安全生产科学研究所劳动防护用品检测站、山东省特种设备检验研究院集团有限公司(山东省劳动防护用品质量检验站)、天津市产品质量监督检测技术研究院建材防护中心等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向陈倬为、谢波、盛海涛、刘宏娟、王悦、许超、洪俊、高飞、唐一鸣、孟凡华、张帷、马元生等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表 1 产品单元、产品规格变化对比表

序号	本细则		上一版细则		说明
	产品单元	产品规格	产品单元	产品规格	
1	普通型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织等）	普通型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织）	将新材质纳入细则
2	特殊型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织等），性能（阻燃、侧向刚性、耐低温、耐极高温、电绝缘（G级E级）、防静电、耐熔融金属飞溅，或上述性能组合）	特殊型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织），性能（阻燃、侧向刚性、耐低温、耐极高温、电绝缘、防静电、耐熔融金属飞溅，或上述性能组合）	将新材质纳入细则；细化电绝缘分级

表 2 应具备的检验检测设备变化对比表

序号	产品单元 (本细则)	主要检测设备 (本细则)	主要检测设备 (上一版细则)	说明
1	普通型安全帽 特殊型安全帽	依据标准及条款 增加 GB/T 2812—2024 相应条款	依据标准及条款	按 GB/T 2812—2024 调整
2	普通型安全帽 特殊型安全帽	下颏带强度测试装置 精度或测量范围： 力值传感器量程不小于 500N 力值精确至 1N，行程精确至 1mm	下颏带强度测试装置 精度或测量范围： 力值精度： 力值精度：分辨率不低于 1 N 位移精度：分辨率不低于 1mm 加载速度：150 N/min±10 N/min，20 N/min±2 N/min	按 GB/T 2812—2024 调整、简化
3	普通型安全帽 特殊型安全帽	冲击吸收性能测试装置 精度或测量范围： 动态力传感器：量程 ≥20000N，精度±3% 数据处理装置：连续采样时间≥40ms	冲击吸收性能测试装置 精度或测量范围： 动态力传感器： 量程≥ 20000 N 频率响应最小 5 kHz 数据处理装置： 连续采样时间≥40 ms 冲击力下限 500 N 采样频率≥20 kHz 精度±2.5%	按 GB/T 2812—2024 调整、简化
4	普通型安全帽 特殊型安全帽	头模 精度或测量范围： 1#、2# 头模及连接部件的质量为 5.0kg±0.1kg	头模 精度或测量范围： 1#、2#，头模结构应确保冲击力的传导垂直于力传感器，应避免由于结构原因造成力传导过程中的转向或在力传导过程中造成杠杆效应	按 GB/T 2812—2024 调整、简化
5	普通型安全帽 特殊型安全帽	测试重物 精度或测量范围： 质量：5 <sup>+0.02</sup> kg 冲击部位为半球形，半径：48 mm	测试重物 精度或测量范围： 质量：5 <sup>+0.02</sup> kg 冲击部位为半球形，半径：48 mm	按 GB/T 2812—2024 调整、简化

序号	产品单元 (本细则)	主要检测设备 (本细则)	主要检测设备 (上一版细则)	说明
			材质：45#钢	
6	普通型安全帽 特殊型安全帽	高温箱 精度或测量范围： 温度可保持在 50℃±2℃ 精度：±2℃	高温箱 精度或测量范围： 控温上限 > 50℃ 精度：±2℃	按 GB/T 2812—20 24 调整
7	普通型安全帽 特殊型安全帽	低温箱 精度或测量范围： 温度可保持在 -10℃±2℃ 精度：±2℃	低温箱 精度或测量范围： 控温下限 < -10℃ 精度：±2℃	按 GB/T 2812—20 24 调整
8	普通型安全帽 特殊型安全帽	水槽 精度或测量范围： 水温 20℃±2℃	水槽 精度或测量范围： 温控范围 > 20℃ 精度：±2℃	按 GB/T 2812—20 24 调整
9	普通型安全帽 特殊型安全帽	耐穿刺性能测试装置 精度或测量范围： 通电显示装置：当电路形成闭合回路时能发出信号	耐穿刺性能测试装置 精度或测量范围： 高度偏差：±5mm 通电显示装置：当电路形成闭合回路时可以发出信号	按 GB/T 2812—20 24 调整、 简化
10	普通型安全帽 特殊型安全帽	穿刺锥 精度或测量范围： 质量：3 <sup>+0.05</sup> kg 锥角：60° 长度：40mm 最大直径：28mm	穿刺锥 精度或测量范围： 质量：3 <sup>+0.05</sup> kg 锥角：60° 材质：45#钢 锥尖半径：0.5mm 长度：40mm 最大直径：28mm 硬度：HRC45	按 GB/T 2812—20 24 调整、 简化
11	特殊型安全帽	阻燃试验箱 精度或测量范围： 计时器示值精度不低于 0.1s 定时器示值精度不低于	阻燃试验箱 精度或测量范围： 计时器示值误差：±1 % 定时器示值误差：±1 % 火焰温度：在 850 °C~900 °C	按 GB/T 2812—20 24 调整

序号	产品单元 (本细则)	主要检测设备 (本细则)	主要检测设备 (上一版细则)	说明
		0.1s 火焰内部温度：850℃~ 900℃ 温度测量装置为插入式， 精度不低于1℃		
12	特殊型安全帽	侧向刚性测试装置 精度或测量范围： 力值精确至1N，行程精确 至1mm 力加载装置量程>430N 力值保持时间：30s 金属压盘 精度或测量范围： 圆形，直径为100mm±1 mm，厚度不小于10mm	侧向刚性测试装置 精度或测量范围： 加载力值>430N 力值保持时间：30s 力值加载速度：100N/min 力值精度：分辨率不低于1N 位移精度：分辨率不低于1mm 金属圆盘压头 精度或测量范围： 直径：100mm±1mm，厚度 ≥10mm	按GB/T 2812—20 24调整、 简化
13	特殊型安全帽	耐低温性能 低温箱 精度或测量范围： 温度可保持在-30℃±2℃ 精度：±2℃	耐低温性能 低温箱 精度或测量范围： 控温下限<-30℃ 精度：±2℃	按GB 2811—20 19、GB/T 2812—20 24调整
14	特殊型安全帽	耐极高温性能 极高温预处理装置 精度或测量范围： 箱体内部温度：150℃ ±5℃，底部有开口 温控头模：厚度≥1.5mm 头模温度：50℃±2℃	耐极高温性能 极高温预处理装置 精度或测量范围： 箱体温度：150℃±5℃，底部有开 口 温控头模：厚度≥1.5mm 头模温度：50℃±2℃，传感器紧 贴头模顶部内壁 可循环水量：≥12L，循环水温 度：≤48℃	按GB/T 2812—20 24调整、 简化
15	特殊型安全帽	电绝缘性能测试装置 精度或测量范围：	电绝缘性能测试装置 精度或测量范围：	按GB/T 2812—20

序号	产品单元 (本细则)	主要检测设备 (本细则)	主要检测设备 (上一版细则)	说明
		电流表的示值误差应为 $\pm 2\%$ 电压表的示值误差应为 $\pm 2\%$ 计时器的示值误差应为 $\pm 2\%$ G级电压量程 $\geq 2200\text{V}$ E级电压量程 $\geq 30000\text{V}$ 电压加载速度：可在1min 内增加至规定值，当需要 测试是否击穿时应可将电 压值在30s内增加至规定 值	电流表的示值误差应为 $\pm 1\%$ 电压表的示值误差应为 $\pm 1\%$ 计时器的示值误差应为 $\pm 1\%$ G级电压量程 $> 2200\text{V}$ E级电压量程 $> 30000\text{V}$ 电压加载速度：1min内增加至 规定值	24 调整
16	特殊型安全帽	防静电性能测试装置 精度或测量范围： 高阻计示值误差 $\pm 1\%$ 、电压 100 V DC 电极长度：100 mm $\pm 1$ mm 电极宽度：1 mm $\pm 0.1$ mm 导电胶的电阻值 $< 1$ k $\Omega$	防静电性能测试装置 精度或测量范围： 高阻计示值误差 $\pm 1\%$ 、电压 100 V DC 电极长度：100 mm $\pm 1$ mm 电极宽度：1 mm $\pm 0.1$ mm 材料 为金属箔，可通过导电胶与样 品粘贴，导电胶的电阻值应 $< 1$ k $\Omega$	按 GB/T 2812—20 24 调整、 简化
17	特殊型安全帽	耐熔融金属飞溅性能测试 装置 精度或测量范围： 测温装置量程大 于 1500 °C，精度 $\pm 20$ °C 倾倒高度：225mm $\pm 5$ mm	耐熔融金属飞溅性能测试装置 精度或测量范围： 倾倒温度：1400°C $\pm 20$ °C 倾倒高度：225mm $\pm 5$ mm	按 GB/T 2812—20 24 调整