

编号：（X）XK08-001

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）

2024-06-25公布

2024-06-25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	8
第五章 企业实地核查	8
第六章 证书许可范围	9
第七章 附则	9
附件 1 检验检测项目及依据标准	11
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单	13
附件 2-1 生产场所示意图	14
附件 2-2 主要工艺流程图	15
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表	16
附件 2-4 主要生产设备表	17
附件 2-5 主要检验检测设备表	18
附件 2-6 主要原材料及关键零配件明细表	19
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表	20
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单	21
附件 2-9 落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单	22
附件 2-10 企业执行的产品标准和相关标准清单	23
附件 3 安全帽产品生产许可证企业实地核查办法	24
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表	31
附件 5 生产许可证企业实地核查报告	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》《中华人民共和国产品质量法》《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

安全帽：对使用者头部受坠落物或小型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、行业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2个产品单元，单元划分见表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	单元产品说明
1	普通型安全帽	材质（塑料、玻璃钢、橡胶、金属、植物编织）	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），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）	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

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。

表 2 安全帽产品执行标准及相关标准

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—2006 安全帽测试方法
2	特殊型安全帽	GB 2811—2019 头部防护 安全帽	GB/T 2812—2006 安全帽测试方法

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，企业实地核查和产品检验检测应按照新标准要求

进行。

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

企业生产安全帽产品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，经营范围覆盖申请取证的产品。
 - (二) 有与所生产产品相适应的场所设施、生产设备和工艺装备、检验检测设备，见表 3、表 4、表 5。
 - (三) 有与所生产产品相适应的关键岗位管理和专业技术人员。
 - (四) 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。
 - (五) 有与所生产产品相适应的落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件，包括：质量总监和质量安全员岗位设定和配备、岗位职责及培训考核制度；《安全帽产品质量安全风险管控清单》管理制度；日管控、周排查、月调度工作制度；质量安全追溯制度等。
 - (六) 有与所生产产品相适应的质量安全追溯能力，包括追溯产品生产信息和销售流向信息的能力。企业出厂的每件或每一批次产品应具备可追溯的生产信息，包括但不限于：企业名称、统一社会信用代码、企业地址、联系方式、营业执照、生产地址、生产许可证编号（证书延续时、新申请取证企业获证后）、生产日期、产品规格及型号、产品编号或批号、执行标准、产品合格证、出厂检验报告/型式检验报告等出厂检验信息、产品强制报废期限，通过追溯编码或编号（形式不限，如二维码、芯片、条码、数字等）获取。追溯编码或编号应以模压、刻印等方式体现于产品主体上，并确保清晰易读并持久耐用，且不易于被拆除或替换。
- 企业产品销售流向信息包括但不限于：销售时间、购方名称、购方地址、购方联系方式或用户信息，可以不对公众披露。
- (七) 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。

表 3 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，包括满足原材料和零部件的存放、产品的生产、成品存放等要求。

序号	名称	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，其环境条件应符合检验标准的要求。
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。

表 4 应具备的生产设备和工艺装备

序号	产品单元	产品规格	生产设备	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）	塑料材质安全帽：注塑机、工业用缝纫设备 玻璃钢材质安全帽：成型装置、工业用缝纫设备；	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），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）	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； 金属材质安全帽：成型装置、工业用缝纫设备； 植物编织材质安全帽：工业用缝纫设备。	

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。

表 5 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 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.1	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 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.6	称重设备	分辨率不低于 0.1g
		垂直间距	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.10	头模 测量标尺	1#头模 精度：刻度准确到 1mm
		帽壳内突出物	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.12	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 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.14	下颏带强度测试装置	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
		冲击吸收性能（出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.16	冲击吸收性能测试装置	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；

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
					采样频率≥20 kHz; 精度±2.5%
				高温箱	控温上限>50°C; 精度: ±2°C
				低温箱	控温下限<-10°C; 精度: ±2°C
				水槽	温控范围>20°C; 精度: ±2°C
				头模	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
				测试重物	质量: 5 ^{+0.02} kg; 冲击部位为半球形, 半径: 48 mm; 材质: 45#钢
		耐穿刺性能 (出厂检验不做紫外预处理)	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.17	耐穿刺性能测试装置	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
				高温箱	控温上限>50°C; 精度: ±2°C
				低温箱	控温下限<-10°C; 精度: ±2°C
				水槽	温控范围>20°C; 精度: ±2°C
				头模	1#、2#
				穿刺锥	质量: 3 ^{+0.05} 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
				2	特殊型安全帽
质量 (不包括附件)	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.6	称重设备	分辨率不低于 0.1g		
垂直间距	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.10	头模	1#头模		
		测量标尺	精度: 刻度准确到 1mm		
帽壳内突出物	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.12	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 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.14	下颏带强度测试装置	力值精度: 分辨率不低于 1 N; 位移精度: 分辨率不低于 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
					加载速度：150 N/min±10 N/min，20 N/min±2 N/min
		冲击吸收性能（出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.16	冲击吸收性能测试装置	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%
	高温箱			控温上限 >50℃； 精度：±2℃	
	低温箱			控温下限 <-10℃； 精度：±2℃	
	水槽			温控范围 >20℃； 精度：±2℃	
	头模			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	
	测试重物			质量：5 ^{+0.02} kg； 冲击部位为半球形，半径：48 mm； 材质：45#钢	
		耐穿刺性能（出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.17	耐穿刺性能测试装置	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
	高温箱			控温上限 >50℃； 精度：±2℃	
	低温箱			控温下限 <-10℃； 精度：±2℃	
	水槽			温控范围 >20℃； 精度：±2℃	
	头模			1#、2#	
	穿刺锥			质量：3 ^{+0.05} 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	
		阻燃性能（适用特殊型）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.1	阻燃试验箱	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

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
		侧向刚性 (适用特殊型)	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.2	侧向刚性测试装置	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 1 N; 位移精度: 分辨率不低于 1mm
				金属圆盘压头	直径: 100mm±1mm, 厚度 ≥10mm
		耐低温性能 (适用特殊型)	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.3	冲击吸收性能测试装置	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 %
				耐穿刺性能测试装置	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
				低温箱	控温下限 < -30°C; 精度: ±2°C
				头模	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
				测试重物	质量: 5 ^{+0.02} kg; 冲击部位为半球形, 半径: 48mm; 材质: 45#钢
				穿刺锥	质量: 3 ^{+0.05} 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
		耐极高温性能 (适用特殊型)	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.4	冲击吸收性能测试装置	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 %
				耐穿刺性能	高度偏差: ±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
				测试装置	通电显示装置：当电路形成闭合回路时可以发出信号
				头模	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
				测试重物	质量：5 ^{+0.02} kg； 冲击部位为半球形，半径：48 mm； 材质：45#钢
				穿刺锥	质量：3 ^{+0.05} 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
				极高温预处理装置	箱体温度: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，传感器紧贴头模顶部内壁； 可循环水量：≥12L，循环水温度：≤48°C
		电绝缘性能（适用特殊型）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.5	电绝缘性能测试装置	电流表的示值误差应为±1%； 电压表的示值误差应为±1%； 计时器的示值误差应为±1%； G级电压量程>2200V； E级电压量程>30000V； 电压加载速度：1min内增加至规定值
		防静电性能（适用特殊型）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.6	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， 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 kΩ
		耐熔融金属飞溅性能（适用特殊型）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.7	耐熔融金属飞溅性能测试装置*	倾倒温度： 1400°C±20°C， 倾倒高度： 225mm±5mm

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。

2.标识“*”的检验检测设备，企业可不具备该检验检测设备，其相应的检验项目可委托具备 CMA 资质认定证书的第三方检验检测机构检验。

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 企业申请取证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、增加产品单元、增加产品规格、增加生产场点、应具备的生产设备发生变化、工艺变更）等事项，应按照通则规定进行实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。企业申请证书延续（符合免实地核查要求）、名称变更、补领、许可范围变更（减少产品单元、减少生产场点、减少生产线）等事项，按通则规定无需进行实地核查，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及以上政府监督检验检测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）一个产品规格应提交一份覆盖本细则附件 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的组合。提交省级及以上政府监督检验检测合格报告的，且检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目时，仅适用于企业申请延续的情况。

（三）产品检验检测报告应为 1 年内（自检验检测报告签发日期起）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：特殊型安全帽多种特殊性能覆盖其中部分特殊性能，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 省级市场监管部门应在审批发证前组织对申请取证企业进行实地核查。

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）主要原材料及关键零配件明细表（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) 落实企业主体责任的质量管理体系及相关制度文件清单（附件 2-9）。
- (十) 企业执行的产品标准和相关标准清单（附件 2-10）。

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

第十二条 审查组现场按照《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，并根据企业的申请，按照产品单元分别形成《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）审查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足本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，审查组应填写不符合事实和改进建议。

（三）核查结论的确定原则：实地核查按产品单元审查，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 企业申请取证产品实地核查完成后，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 6。

表 6 证书许可范围示例

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）
普通型安全帽	普通型安全帽 塑料	核查合格	普通型安全帽 塑料
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
特殊型安全帽	特殊型安全帽 玻璃钢 防静电、侧向刚性、阻燃	核查合格	特殊型安全帽 玻璃钢 防静电、侧向刚性、阻燃，或以上组合

第七章 附则

第十五条 全国工业产品生产许可证审查中心及联系方式

全国工业产品生产许可证审查中心设在中国标准化研究院

地 址：北京市海淀区知春路 4 号

邮政编码：100191

电 话：010-58811534

电子信箱：maysh@cnis.ac.cn

联 系 人：高晓红、黄军华、王悦、王沙沙、谢波、马元生

第十六条 特种劳动防护用品产品生产许可证技术机构及联系方式

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

邮政编码：100054

电话：010-63524198、63519250

传真：010-63524198、63519250

电子信箱：lbzbj@163.com

联系人：陈倬为、刘宏娟、许超、盛海涛

第十七条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十八条 本细则自 2024 年 6 月 25 日起实施。

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 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.1
	2	吸汗带	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.2
	3	下颏带尺寸	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.3
	4	帽壳	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.4
	5	部件安装	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.5
	6	质量（不包括附件）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.6
	7	帽舌	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.7
	8	帽沿	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.8
	9	佩戴高度	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.9
	10	垂直间距	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.10
	11	水平间距	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.11
	12	帽壳内突出物	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.12
	13	通气孔	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.13
	14	下颏带强度 （适用带下颏带）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.14
	15	附件	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.15
	16	冲击吸收性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.16
	17	耐穿刺性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.17
	18	标识	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 7
特殊型安全帽	1	帽箍	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.1
	2	吸汗带	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.2
	3	下颏带尺寸	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.3
	4	帽壳	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.4
	5	部件安装	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.5
	6	质量（不包括附件）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.6
	7	帽舌	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.7
	8	帽沿	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.8
	9	佩戴高度	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.9
	10	垂直间距	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.10
	11	水平间距	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.11
	12	帽壳内突出物	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.12
	13	通气孔	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.13
	14	下颏带强度 （适用带下颏带）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.14
	15	附件	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.15
	16	冲击吸收性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.16
	17	耐穿刺性能 （出厂检验不做紫外预处理）	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.2.17
	18	阻燃性能	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.1
	19	侧向刚性	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.2
	20	耐低温性能	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.3

	21	耐极高温性能	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.4
	22	电绝缘性能或防静电性能	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.5 或 5.3.6
	23	耐熔融金属飞溅性能	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 5.3.7
	24	标识	GB 2811—2019 头部防护 安全帽 7

注：标准一经修订，检验检测机构自标准实施之日起按新标准进行检验检测。

附件 2-1

生产场所示意图

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。

附件 2-2

主要工艺流程图

产品单元	
产品规格	
<p>工艺流程图 (企业填写)</p>	<p>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。</p> <p>示例：</p> <pre> graph LR A[原材料] --> B[配色] B --> C[混合] C --> D[加料] D --> E[注塑★▲] E --> F[成型] F --> G[修剪] G --> H[帽衬组装▲] H --> I[检验] I --> J[贴标] J --> K[包装入库] </pre>

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-4

主要生产设备表

序号	产品单元	产品规格	生产设备、工艺装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所 (放置位置)	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	产品规格	检验检测设备名称	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-6

主要原材料及关键零配件明细表

产品单元	产品规格	原材料/关键零配件名称	原材料/关键零配件生产厂家	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

注：不同单元产品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：_____

国家市场监督管理总局

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。
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，或存在系统性、区域性、严重性问题的，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	核查情况和核查记录	结论	备注
1	申请材料				
1.1	营业执照	1) 营业执照是否在有效期内, 经营范围是否覆盖申请取证产品; 2) 申请单的相关信息与营业执照是否一致; 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致; 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)。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 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。 2. 1) ~4) 款, 任意款为否时, 均判为不符合。
1.2	检验检测报告	5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求: 企业申请时提交的检验检测报告应为所申请产品规格的相关产品的型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级及以上政府监督检验检测报告中的任一类报告。 一个产品规格应提交一份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告, 不应为多份检验检测报告的组合。提交省级及以上政府监督检验合格报告的, 检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的, 仅适用于企业申请延续的情况。 产品检验检测报告应为 1 年内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。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	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。 2. 检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元名称不一致, 判为不符合。 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。提交省级及以上政府监督检验合格报告的, 检验检测项目未覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目, 且非申请延续的, 判为不符合。 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。 5. 产品检验检测报告不是 1 年内合格检验检测报告的, 判为不符合。 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。
2	人员能力				
2.1	质量	6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合	1. 企业未按规定配备质量安全总监, 或未经培训考核

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
	安全总监	风险等级相适应的质量安全总监，是否经培训考核合格，是否有培训、考核记录。		<input type="checkbox"/> 不符合	合格，判为不符合。 2. 无培训、考核记录判为不符合。
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，是否有培训、考核记录。	<input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否；	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 企业未按规定配备质量安全员，或未经培训考核合格判为不符合。 2. 无培训、考核记录判为不符合。
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产品相关标准，是否有培训、考核记录。	<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. 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. 技术人员培训、考核记录不全，判为建议改进。 3. 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。 4. 无技术人员培训、考核记录，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，并授权；是否有培训、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、出厂检验，检验检测人员是否能够规范操作，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、特殊过程等时机生产操作情况，操作人员是否能按照技术文件和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文件和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文件和工艺文件的规定，判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	11) 企业是否具备满足本细则表 3 规定的生产、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	企业场所设施不能满足生产、检验检测要求，则判为不符合。
3.2	生产设备和工	12) 企业是否具备满足本细则表 4 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，且运行正常。	<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 4 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。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
	艺装备				
3.3	检验检测设备	13) 企业是否具备满足本细则表 5 规定的检验检测设备,并在计量有效期内,能正常使用。表 5 中标识“*”的检验检测设备,企业可不具备,允许企业委托具备 CMA 资质认定证书的第三方检验检测机构检验。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.实际检验检测设备若缺少或不满足本细则表 5 中的任一要求,或超出计量有效期,或不能正常使用的,判为不符合。 2.生产耐熔融金属飞溅性能安全帽企业,无检验检测设备且无具备 CMA 资质认定证书的第三方检验检测机构出具的检验检测报告,判为不符合。
4	落实质量安全主体责任				
4.1	质量管理制度	14) 企业是否建立了落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度,实施内部审核与管理评审,并保存运行记录,包括但不限于:质量安全总监和质量安全员岗位设定和配备、岗位职责及培训考核制度,《安全帽产品质量安全风险管控清单》管理制度,日管控、周排查、月调度工作制度,质量安全追溯制度等,是否有运行记录。	<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.落实产品质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全,判为建议改进。 2.质量安全管理运行记录不全,判为建议改进。 3.企业未制定落实质量安全主体责任的质量管理体系及管理制度,或未实施内部审核与管理评审,判为不符合。 4.无质量安全管理运行记录,判为不符合。
4.2	质量安全追溯能力	15) 企业是否具备与所生产产品相适应的质量安全追溯能力,包括追溯产品生产信息和销售流向信息的能力。 企业出厂的每件或每一批次产品应具备可追溯的生产信息,包括但不限于:企业名称、统一社会信用代码、企业地址、联系方式、营业执照、生产地址、生产许可证编号(证书延续时、新申请取证企业获证后)、生产日期、产品规格及型号、产品编号或批号、执行标准、产品合格证、出厂检验报告/型式检验报告等出厂检验信息、产品强制报废期限,通过追溯编码或编号(形式不限,如二维码、芯	<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.企业产品质量安全追溯信息不完整,判为建议改进。 2.产品主体上质量安全追溯编码或编号不清晰、不完整,判为建议改进。 3.企业产品无质量安全追溯编码或编号,不具备质量安全追溯能力,判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况和核查记录	结论	备注
		片、条码、数字等)获取。追溯编码或编号应以模压、刻印等方式体现于产品主体上,并确保清晰易读并持久耐用,且不易于被拆除或替换。 企业产品销售流向信息包括但不限于:销售时间、购方名称、购方地址、购方联系方式或用户信息等,可以不对公众披露。			
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, 是否有产品设计图、工艺要求、不合格品的处置规定等, 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.技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2.部分技术工艺文件未经审批或未受控, 判为建议改进。 3.所有技术工艺文件均未受审批或未受控, 判为不符合。 4.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 5.技术工艺文件内容不符合相关产品标准要求, 判为不符合。
		19) 对于本办法 5.1 中识别和确认的关键工序、质量控制点, 现场核查每一关键工序、质量控制点, 是否编制有相关技术工艺文件。	<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。	<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) 和 22) 款任一项为“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	核查情况和核查记录	结论	备注
6.1	进货验证	23) 主要原材料是否按要求进行检验检测或验收, 并保存检验检测或验收记录。	<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. 主要原材料的检验检测或验收记录不全, 判为建议改进。 2. 未对主要原材料按要求进行检验检测或验收并保存检验检测或验收记录, 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、特殊过程的主要工艺参数进行了控制并记录。 是否按规定对生产过程中的半成品进行检验检测, 并保存检验检测记录。	<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。 3. 未对生产过程中的半成品进行检验检测, 或未保存检验检测记录, 判为不符合
6.3	出厂检验	25) 成品是否按产品标准进行出厂检验, 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, 或未保存相关记录的, 判为不符合。
6.5	产品储存和防护	27) 是否制定了产品的贮存和防护条件的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求, 产品是否依照规定储存和防护。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, 是否有储存记录。	<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, 产品贮存不完全满足规定要求, 判为建议改进。 2. 产品储存记录不全, 判为建议改进。 3. 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或变质, 判为不符合。 4. 无产品储存记录, 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	
审查组成员（签字）： 年 月 日			企业代表（签字）： （企业公章） 年 月 日
审查组组长（签字）： 年 月 日			

