

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

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

XK02-001

删除的内容: 呼吸类

# 特种劳动防护用品

## 生产许可证实施细则

(呼吸类)

2009-06-02 公布

2009-08-01 实施

全国工业产品生产许可证办公室



## 目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(2)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(3)
4 许可程序	(3)
4.1 申请和受理	(3)
4.2 企业实地核查	(4)
4.3 产品抽样与检验	(5)
4.4 审定与发证	(5)
4.5 集团公司的生产许可	(6)
5 审查要求	(6)
5.1 企业生产 <u>特种劳动防护用品(呼吸类)</u> 的产品标准及相关标准	(6)
5.2 企业生产 <u>特种劳动防护用品(呼吸类)</u> 必备的生产设备和检测设备	(7)
5.3 <u>特种劳动防护用品(呼吸类)</u> 生产许可证企业实地核查办法	(7)
5.4 <u>特种劳动防护用品(呼吸类)</u> 生产许可证检验规则	(7)
6 证书和标志	(14)
6.1 证书	(14)
6.2 标志	(15)
7 委托加工备案程序	(16)
8 监督检查	(16)
9 收费	(17)
10 生产许可证工作人员守则	(17)
11 附则	(17)
附件 1.1 <u>特种劳动防护用品(呼吸类)</u> 生产许可证企业实地核查办法	(18)
附件 1.2 生产许可证企业实地核查报告	(28)
附件 1.3 企业实地核查轻微缺陷报告	(30)

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容: 7

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容: 14

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容: 1

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容: 1

# 特种劳动防护用品(呼吸类)

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

## 生产许可证实施细则

### 1 总则

1.1 为了做好特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证发证工作,依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令 第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质量监督检验检疫总局令 第 80 号)等规定,制定本实施细则。

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

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

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

1.3 本实施细则适用于特种劳动防护用品(呼吸类)。

特种劳动防护用品(呼吸类)的申证产品单元、产品品种及规格型号(见表1)。

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

表1 产品单元、产品品种及规格型号

序号	产品单元	产品品种	规格型号
1	过滤式防毒面具	塑料半面罩	单盒、双盒
		橡胶半面罩	
		橡塑半面罩	
		塑料直接式全面罩	
		橡胶直接式全面罩	
		橡塑直接式全面罩	
		塑料导管式全面罩	-----
		橡胶导管式全面罩	
		橡塑导管式全面罩	
金属滤毒罐	1L#、2L#、3L#、4L#、7L#、8L#		
塑料滤毒盒	3#单盒、4#单盒、6#单盒、7#单盒		
金属滤毒盒	3#双盒、4#双盒、6#双盒、7#双盒		
2	长管面具	塑料	自吸式、送风机式、定量供气式 按需供气式、复合供气式
		橡胶	
		橡塑	
3	自给开路式压缩空气呼吸器	生产型	G-G- (储气量标记) G-F- (储气量标记)
		组装型	X-G- (储气量标记) X-F- (储气量标记)
4	自吸过滤式防颗粒物呼吸器	随弃式面罩	KN90、KN95、KN100
		可更换式半面罩	KP90、KP95、KP100
		全面罩	KN95、KN100、KP95、KP100

删除的内容: .

删除的内容:注:储气量标记: 6、8、12、16、20、24

删除的内容:防尘口罩

删除的内容:注:储气量标记: 6、8、12、16、20、24

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

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

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

删除的内容: ,

## 2 工作机构

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

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

全国工业产品生产许可证办公室(以下简称全国许可证办公室)负责特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证管理的日常工作。

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

全国工业产品生产许可证审查中心(以下简称全国许可证审查中心)是全国许可证办公室的办事机构。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室特种劳动防护用品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在国家劳动保护用品质量监督检验中心(北京),受全国许可证办公室的委托组织起草相关产品实施细则;跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化,及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议;组织相关产品实施细则的宣贯;组织对相关产品申请企业的实地核查;审查、汇总申请取证企业的有关材料。

删除的内容: 呼吸类

### 全国工业产品生产许可证办公室特种劳动防护用品审查部

删除的内容: 呼吸类

地 址: 北京市宣武区陶然亭路 55 号

邮政编码: 100054

电 话: 010-63524198, 010-63519250

传 真: 010-63524198, 010-63520770

电子信箱: [Lbjz\\_bj@163.com](mailto:Lbjz_bj@163.com)

联 系 人: 杨文芬 臧兰兰

2.3 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证监督和管理的工作。

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证管理的日常工作。

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证的监督检查工作。

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

2.4 特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证的检验机构名单。

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

#### (1) 国家劳动保护用品质量监督检验中心(北京)

地 址: 北京市宣武区陶然亭路 55 号

邮政编码: 100054

电 话: 010-63524198, 010-63520770

传 真: 010-63520770, 010-63524198

电子信箱: [wfy@LBZJBJ.com](mailto:wfy@LBZJBJ.com)

联 系 人: 杨文芬 陈倬为

删除的内容: ,

删除的内容: Lbjz\_bj

删除的内容: 163

承担产品检验范围: (1) 过滤式防毒面具; (2) 长管面具; (3) 自给开路式压缩空气呼吸器;

(4) 自吸过滤式防颗粒物呼吸器。

删除的内容: 防尘口罩

### (2) 上海市劳动防护用品质量监督检验站

地 址: 上海市田林路 191 号

邮政编码: 200233

电 话: 021-64853749, 64855322-273

传 真: 021-64853749

电子信箱: [shppelab@lbs.51safe.com.cn](mailto:shppelab@lbs.51safe.com.cn)

联 系 人: 邵宝仁 王桂芬

承担产品检验范围: (1) 过滤式防毒面具(只检面罩); (2) 自吸过滤式防颗粒物呼吸器。

删除的内容: 防尘口罩

### 3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证, 应当符合下列条件:

- 3.1 有营业执照;
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员;
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检疫手段;
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件;
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度;
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求;
- 3.7 符合国家产业政策的规定, 不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

法律、行政法规有其他规定的, 还应当符合其规定。

### 4 许可程序

#### 4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时, 应当向其所在地省级质量技术监督局提交以下申请材料:

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份, 《全国工业产品生产许可证申请书》封面的“产品类别”、“产品名称”填写“**特种劳动防护用品(呼吸类)**”; “联系电话”填写固定电话和移动电话; 填写《全国工业产品生产许可证申请书》中“二、申报产品基本情况”栏中“产品单元”按本细则表 1 中“产品单元”填写、“产品品种、规格型号”按本细则表 1 中“产品品种、规格型号”填写完整。

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容: 名称

如: 过滤式防毒面具: 塑料直接式全面罩、单盒;  
 自给开路式压缩空气呼吸器: 组装型、G-F- (储气量标记)

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的, 集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份。

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

表 2 《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

申证企业名称		住 所		
序号	所属生产厂点(含车间)名称及其地址	生产产品单元、规格/生产工序	申请类别	备注
1	例: 注塑车间, ×市×区×街道×号	过滤式防毒面具、塑料直接式全面罩/面罩加工	发证	
2				
<p>注: 1. <u>申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属生产厂点、车间。</u></p> <p>2. <u>“产品单元、规格/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。</u></p> <p>3. <u>“申请类别”填写发证、增项、迁址、增加(减少)厂点等。</u></p>				

4.1.1.2 营业执照复印件一式三份。经营范围和经营方式覆盖申报的产品;

4.1.1.3 生产许可证复印件一式三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

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

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

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

4.1.3 省级许可证办公室应当自受理企业申请之日起 5 日内将申请材料(一式 2 份)报送审查部。

4.1.4 企业申请列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告的产品,自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起,企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品,必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构,依据本实施细则规定批批(企业每一订单生产的同一规格产品称为一批)检验合格,并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后,方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的,企业从作出不予许可决定之日起不得继续试生产该产品。

#### 4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派 2 至 4 名审查员组成审查组。审查组成员不得全部来自同一单位,要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成。

4.2.2 审查部应制定核查计划,提前 5 日通知企业,同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。省级许可证办公室根据核查计划派出观察员参加实地核查,观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组应当按照《特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证企业实地核查办法》(见附件 1.1)进行实地核查,并做好记录。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责,并实行组长负责制。

删除的内容:注:1. 申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属生产厂点、车间。  
2. “产品单元、规格/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。  
3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加(减少)厂点等。

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容:5.3

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

4.2.5 企业实地核查合格的，审查组在实地核查结束前将《生产许可证企业实地核查报告》及《企业实地核查轻微缺陷报告》（见附件 1.2、附件 1.3）复印件交观察员，由观察员报企业所在地省级许可证办公室。

4.2.6 省级许可证办公室可委托企业所在地(市)、县级质量技术监督局督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷报告》（见附件 1.3）要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7 审查部应当自受理企业申请之日起 30 日内，完成对企业的实地核查和抽封样品，并将核查结论告知省级许可证办公室。

4.2.8 对于省级许可证办公室已受理的企业，企业应当积极配合实地核查工作，如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.9 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，由审查部书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

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

#### 4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的，审查组根据“特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证抽样规则”(见 5.4)抽封样品，告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式，由企业自主选择，并填写《特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证抽样单》（见表 6）一式四份。

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容:表 5

4.3.2 经实地核查合格，需要送样检验的，应当告知企业在封存样品之日起 7 日内将样品送达检验机构。

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作，并出具检验报告一式四份(企业、省级许可证办公室、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

删除的内容:需要现场检验的，由企业自主选择的检验机构进行现场检验。检验机构不得使用机构外人员实施现场检验，也不得将检验任务分包、转包。

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

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格，由审查部书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

#### 4.4 审定与发证

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.2 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起 50 日内完成上报材料的审查，并报全国许可证办公室。

4.4.3 国家质检总局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，国家质检总局应当在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。



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

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

4.4.4 全国许可证办公室将获证企业名单以公告、网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)等方式向社会公布。

4.5 集团公司的生产许可

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

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

4.5.3 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时,应当向集团公司所在地省级质量技术监督局提出申请。

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

5 审查要求

5.1 企业生产~~特种劳动防护用品(呼吸类)~~的产品标准及相关标准(见表3)

表3 ~~特种劳动防护用品(呼吸类)~~的产品标准及相关标准

序号	产品名称	产品标准	相关标准
1	过滤式防毒面具	GB2890-1995 《过滤式防毒面具通用技术条件》	GB/T 2410-2008《透明塑料透光率和雾度的测定》(面罩) GB 2428-1998《成年人头面部尺寸》(面罩) GB/T 2891-1995《过滤式防毒面具面罩性能试验方法》(面罩) GB/T 2892-1995《过滤式防毒面具滤毒罐性能试验方法》(滤毒罐、盒)
2	长管面具	GB6220-1986 《长管面具》	GB/T 2891-1995《过滤式防毒面具面罩性能试验方法》 GB 6221-1986《长管面具性能试验方法》
3	自给开路式压缩空气呼吸器	GB/T 16556-2007 《自给开路式压缩空气呼吸器》	GB/T 1226-2001《一般压力表》 GB/T 2410-2008《透明塑料透光率和雾度的测定》 GB/T 2891-1995《过滤式防毒面具面罩性能试验方法》 GB 3836.1-2000《爆炸性气体环境用电气设备 第1部分:通用要求》 GB 3836.4-2000《爆炸性气体环境用电气设备 第4部分:本质安全型“i”》 GB 5099-1994《钢质无缝气瓶》 GB/T 5455-1997《纺织品 燃烧性能试验 垂直法》 GB/T 7307-2001《55度非密封管螺纹》 DOT-CFFC-2000 Carbon-Fiber Aluminum Cylinders
4	<del>自吸过滤式防颗粒物呼吸器</del>	GB 2626—2006 《呼吸防护用品 自吸过滤式防颗粒物呼吸器》	GB/T 2891-1995《过滤式防毒面具面罩性能试样方法》 GB/T 5703-1999《用于技术设计的人体测量基础项目》 <del>GB/T 10586-2006《湿热试验箱技术条件》</del> <del>GB/T 10589-2008《低温试验箱技术条件》</del> <del>GB/T 11158-2008《高温试验箱技术条件》</del> GB/T 18664-2002《呼吸防护用品的选择、使用与维护》

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

删除的内容: GB/T528-1998《硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应变性能的测定》(面罩)

删除的内容: 中国

删除的内容: 型系列

删除的内容: HG2185-1991《橡胶软管外观质量》

删除的内容: 防尘口罩

5.2 企业生产特种劳动防护用品（呼吸类）必备的生产设备和检测设备（见表4）

表4 企业生产特种劳动防护用品（呼吸类）必备的生产设备和检测设备

序号	产品单元	产品品种、规格	生产设备	工艺装备	检测仪器设备
1	过滤式防毒面具	塑料面罩	注塑机	须有完整的成套模具	呼吸阻力测试装置(精度: 1Pa, 0.5L/min)、呼气阀气密性测试装置(精度: 1Pa, 10mL/min)、装配气密性测试装置(量程: >5kPa, 全面罩)、 <u>拉力机或重锤(精度: 5%)</u>
		橡胶面罩	硫化机、炼胶机		
		橡塑面罩	注射机		
		<del>塑料滤毒罐</del>	<del>注塑机</del>		
		金属滤毒罐	<del>液压机(冲床)、滚扣机</del>		
		塑料滤毒盒	制(封)罐设备 产品封包装设备		
		金属滤毒盒			
2	长管面具	塑料	注塑机	须有完整的成套模具	呼吸阻力测试装置(精度: 流量计2级, 微压计≤1.96Pa)、呼气阀气密性测试装置(精度: 1Pa, 10mL/min)、 <u>拉力机(精度: 1%)</u> 、 <u>流量测试装置(精度: 1L)</u>
		橡胶	硫化机、炼胶机		
		橡塑	注射机		
3	自给开路式压缩空气呼吸器	生产型	注塑机、数字式机床、高压气泵	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) <u>拉力机(精度: 1%)</u>
		组装型	高压气泵(企业生产人员应不少于10人, 组装车间面积应不小于50m²。)		
4	<del>自吸过滤式防颗粒物呼吸器</del>	随弃式面罩	压力成型机(或缝纫机)	——	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: 3%)、呼气阀气密性测试装置(精度: 3%; 1Pa带阀必备)、 <u>拉力机(精度: 1%)</u>
		可更换式半面罩	注塑机(或硫化机)	须有完整的成套模具	
		全面罩			

删除的内容: 塑料滤毒罐  
删除的内容: 产品封包装设备(盒)  
删除的内容:

删除的内容: 防尘口罩  
删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品  
删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品  
删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品  
删除的内容: (  
删除的内容: )  
删除的内容: 。  
删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

5.3 特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证企业实地核查办法(见附件1.1)

5.4 特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

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

防护用品(呼吸类)生产许可证抽样单见表 6。

删除的内容: (

删除的内容:)

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

表 5 特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证抽样数量及抽样基数表

序号	产品单元	产品品种	规格型号	抽样数量 (样品数量/每组)	抽样基数 (不小于)
1	过滤式防毒面具	塑料半面罩	单盒、双盒	3个/每规格	100个
		橡胶半面罩			
		橡塑半面罩			
		塑料直接式全面罩			
		橡胶直接式全面罩			
		橡塑直接式全面罩			
		塑料导管式全面罩	——	3个/每规格 导气管3根/每规格	
		橡胶导管式全面罩			
		橡塑导管式全面罩			
		塑料滤毒罐			
金属滤毒罐					
塑料滤毒盒	3#单盒、4#单盒、6#单盒、7# 单盒、3#双盒、4#双盒、6# 双盒、7#双盒				
金属滤毒盒					
2	长管面具	塑料	自吸式 送风机式 定量供气式 按需供气式 复合供气式	3套/每规格	50套
		橡胶			
		橡塑			
3	自给开路式 压缩空气呼吸器	生产型	G-G- (储气量标记) G-F- (储气量标记) X-G- (储气量标记) X-F- (储气量标记)	4套/每规格 2个面罩	50套
		组装型			
4	自吸过滤 式防颗粒物呼吸器	随弃式面罩	KN90、KN95、KN100 KP90、KP95、KP100	40个/每规格	200个
		可更换式半面罩		可更换滤料36片 面罩15个/每规格	
		全面罩	KN95、KN100 KP95、KP100	可更换滤料36片 面罩15个/每规格	

删除的内容: 塑料滤毒罐

删除的内容: .

删除的内容: (大、中、小)

删除的内容: .

删除的内容: .

删除的内容: .

删除的内容: 36

删除的内容: 防尘口罩

删除的内容: 14

表 6 特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证抽样单

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

企业名称 (公章)				企业法人	
企业地址				邮政编码	
企业代码		企业电话			
产品名称			注册商标	产品标准	
样品规格型号	抽样数量	抽样基数	抽 样 地 点		
抽样时间					
抽样组人员 (签字)	姓名	单位		职务(职称)	
企业人员对 抽样单内容 无异议(签字)					
样品送达 检查情况					
样品 送达人/接收人 签字	送达人:	接收人:		全许办特种劳动防护产品审查部 (盖章)	
	日期:	年	月		
说 明			年 月 日		
1. 此表每个产品单元一式四份,一份企业留存,一份置样品箱内,贰份封样组交派出单位。 2. 从封样日起 7 日内,将样品送(寄)到全许办 <u>指定</u> 检验单位。					

删除的内容:省级生产许可证办公室。  
(

删除的内容:)

删除的内容:授权

5.4.2 检验项目及判定标准(见表7)

表7 特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证检验项目及判定标准

删除的内容:呼吸类特种劳动防护用品

表7—1.1

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	面罩外观*	GB 2890-1995 第 5.1.1.9	目 测	C
2	面罩观察眼窗 (仅适用于全面罩)	GB 2890-1995 第 5.1.1.6	GB/T 2891-1995 第 3.8	B
3	面罩视野	GB 2890-1995 第 5.1.1.2	GB/T 2891-1995 第 3.3	B
4	面罩实际死腔	GB 2890-1995 第 5.1.1.2	GB/T 2891-1995 第 3.2	B
5	面罩漏气系数	GB 2890-1995 第 5.1.1.2	GB/T 2891-1995 第 3.1	A
6	面罩装配气密性* (仅适用于全面罩)	GB 2890-1995 第 5.1.1.3	GB/T 2891-1995 第 3.4	A
7	面罩对空气流阻力— 吸气阻力	GB 2890-1995 第 5.1.1.5	GB/T 2891-1995 第 3.7	C
8	面罩对空气流阻力— 呼气阀阻力*	GB 2890-1995 第 5.1.1.5	GB/T 2891-1995 第 3.6	B
9	导气管*	GB 2890-1995 第 5.1.3	测量	B
10	面罩呼气阀气密性*	GB 2890-1995 第 5.1.1.4	GB/T 2891-1995 第 3.5	A
11	面罩呼气阀老化性	GB 2890-1995 第 5.1.1.8	GB/T 2891-1995 第 3.10	B
12	部件结合强力*	GB 2890-1995 第 5.2.1	GB/T 2892-1995 第 3.11	A
13	标 识*	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、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; (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。		

删除的内容:、5.1.2.8

删除的内容:目测并

删除的内容:罐

表7—1.2

过滤式防毒面具——滤毒罐(盒)检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1	滤毒罐(盒)标色*	GB2890-1995 第 5.1.2.1	目 测	A
2	滤毒罐(盒)排尘量	GB2890-1995 第 5.1.2.3	GB/T 2892-1995 第 3.12	B
3	滤毒罐(盒)对空气流阻力*	GB2890-1995 第 5.1.2.5	GB/T 2892-1995 第 3.14	B
4	带滤烟层滤毒罐(盒) 透过系数	GB2890-1995 第 5.1.2.2	GB/T2892-1995 第 3.11	B
5	滤毒罐(盒)防毒时间*	GB2890-1995 第 5.1.2.1	GB/T2892-1995 第 3.1~3.10	A
6	滤毒罐(盒)的致密性*	GB2890-1995 第 5.1.2.4	GB/T2892-1995 第 3.13	A
7	滤毒罐(盒)的装填牢固度	GB2890-1995 第 5.1.2.7	GB/T2892-1995 第 3.16	A
8	滤毒罐强度	GB2890-1995 第 5.1.2.6	GB/T2892-1995 第 3.15	B
9	滤毒罐(盒)外观*	GB2890-1995 第 5.1.2.8	目 测	C

删除的内容:\*

删除的内容:\*

删除的内容:\*

删除的内容:\*

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
10	滤毒罐(盒)质量	GB2890-1995 第 4	测 量	C
11	标 识*	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、罐型	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; (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。		

删除的内容: 称

表 7—2 长管面具检验规则

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
1	面罩类型*	GB_6220-1986 第 3	目 测	C
2	面罩结构*	GB_6220-1986 第 4.1	目 测	B
3	面罩眼窗	GB_6220-1986 第 4.1	测 量	B
4	密合型面罩的漏泄率	GB_6220-1986 第 4.1.1a	GB_6221-1986 第 1 或 GB/T2891-1995 第 3.1	A
5	开放型面罩的漏泄率	GB_6220-1986 第 4.1.2	GB_6221-1986 第 1	A
6	送气头罩的漏泄率	GB_6220-1986 第 4.1.3 a	GB_6221-1986 第 1	A
7	密合型面罩实际有害空间	GB_6220-1986 第 4.1.1b	GB/T 2891-1995 第 3.2	B
8	密合型面罩视野	GB_6220-1986 第 4.1.1b	GB/T 2891-1995 第 3.3	B
9	密合型面罩呼气阀气密性*	GB_6220-1986 第 4.1.1c	GB/T 2891-1995 第 3.5	A
10	密合型面罩呼气阀阻力*	GB_6220-1986 第 4.1.1c	GB/T 2891-1995 第 3.6	B
11	面具通气阻力*	GB_6220-1986 第 4.2	GB/T 6221-1986 第 2	B
12	面具低压部分气密性*	GB_6220-1986 第 4.3	GB_6221-1986 第 3	A
13	供气阀性能	GB_6220-1986 第 4.4	GB_6221-1986 第 4	A
14	连接导管*	GB_6220-1986 第 4.5.1	测 量	C
15	软管和中压软管	GB_6220-1986 第 4.5.2	GB_6221-1986 第 5	A
16	软管或中压软管的连结部位	GB_6220-1986 第 4.5.3	GB_6221-1986 第 6	A
17	流量调节器	GB_6220-1986 第 4.6	测 量	B
18	送风机*	GB_6220-1986 第 4.7	GB_6221-1986 第 7	A
19	固定带	GB_6220-1986 第 4.9	测 量	A
20	自吸式面具空气入口处*	GB_6220-1986 第 4.10	测 量	B
21	材 料*	GB_6220-1986 第 5	检 查	A
22	标 识*	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、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。		

删除的内容: GB6220-1986 第 4.1

删除的内容: GB6220-1986 第 4.1

删除的内容: 章

删除的内容: 章

删除的内容: 章

删除的内容: 章

删除的内容: 章

删除的内容: 章

删除的内容: GB6220-1986 第 4.5.1

删除的内容: 章

删除的内容: 章

删除的内容: GB6220-1986 第 4.6

删除的内容: 章

删除的内容: GB6220-1986 第 4.9

删除的内容: GB6220-1986 第 4.10

删除的内容: GB6220-1986 第 5

表 7—3 自给开路式压缩空气呼吸器

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类	
1	设计要求*	GB/T_16556-2007 第 5.3	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.3</a>	B	删除的内容: 目测
2	材料要求	GB/T_16556-2007 第 5.4	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4、6.6</a>	B	删除的内容: 目测
3	清洗与消毒	GB/T_16556-2007 第 5.5	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4</a>	B	删除的内容: 目测
4	质量*	GB/T_16556-2007 第 5.6	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.1、6.3</a>	B	删除的内容: GB/T16556-2007 第 6.1、6.3
5	连接一般要求	GB/T_16556-2007 第 5.7.1	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4</a>	B	删除的内容: 目测
6	连接件(装配时)*	GB/T_16556-2007 第 5.7.2	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.3、6.4</a>	B	删除的内容: 目测
7	全面罩、供气阀和呼吸软管连接强度(装配时)*	GB/T_16556-2007 第 5.7.3	GB/T_16556-2007 第 6.6	A	
8	供气系统与全面罩的连接*	GB/T_16556-2007 第 5.7.4	GB/T_2891—1995 第 3.11	A	
9	高压、中压和低压连接件的互换性*	GB/T_16556-2007 第 5.7.5	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.3</a>	A	删除的内容: 目测
10	面罩一般要求*	GB/T_16556-2007 第 5.8.1	目测	B	
11	面罩漏气系数	GB/T_16556-2007 第 5.8.2	GB/T_2891—1995 第 3.1	A	
12	面罩视野	GB/T_16556-2007 第 5.8.3	GB/T_2891—1995 第 3.3	B	
13	面罩抗冲击力	B/T_16556-2007 第 5.8.4	GB/T_16556-2007 附录 B	A	
14	面罩镜片透光率	GB/T_16556-2007 第 5.8.5	GB/T 2410	B	
15	面罩气密性*	GB/T_16556-2007 第 5.8.6	GB/T 2891-1995 第 3.4	A	
16	面罩二氧化碳含量	GB/T_16556-2007 第 5.8.7	GB/T_16556-2007 第 6.7	B	
17	背具	GB/T_16556-2007 第 5.9	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.4</a>	B	删除的内容: 目测
18	实用性能	GB/T_16556-2007 第 5.10	GB/T_16556-2007 第 6.4、6.5.2	A	
19	低温条件下的呼吸阻力	GB/T_16556-2007 第 5.11.1.2	GB/T_16556-2007 第 6.5.1.1	A	
20	高温条件下的呼吸阻力	GB/T_16556-2007 第 5.11.1.3	GB/T_16556-2007 第 6.5.1.2	A	
21	背带和带扣材料阻燃性能	GB/T_16556-2007 第 5.11.2.1	GB/T_16556-2007 第 6.3、6.5.1.3 GB/T5455-1997	A	删除的内容: 2
22	面罩、呼吸软管、中压软管、供气阀材料耐燃性能	GB/T_16556-2007 第 5.11.2.2	GB/T_16556-2007 第 6.5.1.3.2	A	
23	部件火焰适应性	GB/T_16556-2007 第 5.11.2.3	GB/T_16556-2007 第 6.5.1.3、6.8	A	
24	耐热辐射性能	GB/T_16556-2007 第 5.11.3	GB/T_16556-2007 第 6.9	A	
25	高压部件	GB/T_16556-2007 第 5.13	GB/T_16556-2007 第 6.1、6.3	A	
26	气瓶	GB/T_16556-2007 第 5.14	<a href="#">GB/T 16556-2007 第 6.3</a>	A	删除的内容: 目测

序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
27	气瓶阀	GB/T_16556-2007 第 5.15	GB/T_16556-2007 第 6.3、6.4	A
28	减压器一般要求	GB/T_16556-2007 第 5.16.1	GB/T_16556-2007 第 6.3	A
29	压力表及其连接管一般要求	GB/T_16556-2007 第 5.17.1	GB/T_16556-2007 第 6.1、6.3、6.4	A
30	警报器一般要求*	GB/T_16556-2007 第 5.18.1	GB/T_16556-2007 第 6.3.6.11	A
31	气动警报器	GB/T_16556-2007 第 5.18.2	GB/T_16556-2007 第 6.1.6.11	A
32	呼吸软管耐挤压性能	GB/T_16556-2007 第 5.19.1	GB/T_16556-2007 第 6.12	A
33	中压连接管	GB/T_16556-2007 第 5.19.2	GB/T_16556-2007 第 6.1、6.3	A
34	供气阀*	GB/T_16556-2007 第 5.20	GB/T_16556-2007 第 6.3	A
35	吸气阻力*	GB/T_16556-2007 第 5.21.1	GB/T_16556-2007 第 6.13.2	A
36	呼气阻力*	GB/T_16556-2007 第 5.21.2	GB/T_16556-2007 第 6.13.3	A
37	面罩腔体静态压力*	GB/T_16556-2007 第 5.22	GB/T_16556-2007 第 6.1、6.3	A
38	高压气密性*	GB/T_16556-2007 第 5.23.3	GB/T_16556-2007 第 6.8.2	A
39	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;		

删除的内容: 目测

表 7—4

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	外观检查*	GB_2626—2006 第 5.2	GB_2626—2006 第 6.1、6.2	B <sub>1</sub>
2	过滤效率*	GB_2626—2006 第 5.3	GB_2626—2006 第 6.3	A
3	总泄漏率(随弃式)	GB_2626—2006 第 5.4.1	GB_2626—2006 第 6.4	A
4	泄漏率 (可更换式半面罩、全面罩)	GB_2626—2006 第 5.4.2、5.4.3	GB_2626—2006 第 6.4	A
5	吸气阻力*	GB_2626—2006 第 5.5	GB_2626—2006 第 6.5	A
6	呼气阻力*	GB_2626—2006 第 5.5	GB_2626—2006 第 6.6	A
7	呼气阀气密性*	GB_2626—2006 第 5.6.1	GB_2626—2006 第 6.7	A
8	呼气阀盖*	GB_2626—2006 第 5.6.2	GB_2626—2006 第 6.8	B
9	死腔	GB_2626—2006 第 5.7	GB_2626—2006 第 6.9	B
10	视野	GB_2626—2006 第 5.8	GB_2626—2006 第 6.10	B <sub>1</sub>
11	头带*	GB_2626—2006 第 5.9	GB_2626—2006 第 6.11	B

删除的内容: 防尘口罩

删除的内容: C

删除的内容: C



序号	检验项目	检验依据	检验方法	判定分类
12	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
13	镜片(全面罩)	GB_2626—2006 第 5. 11	GB_2626—2006 第 6. 13、 <u>6.14</u>	B
14	气密性(全面罩)	GB_2626—2006 第 5. 12	GB_2626—2006 第 6. 14	A
15	可燃性	GB_2626—2006 第 5. 13	GB_2626—2006 第 6. 15	B
16	标识*	标准号、厂名、厂址、合格证、品名、生产日期、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。		

## 6 证书和标志

### 6.1 证书

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

删除的内容: 安全等级

示例: 过滤式防毒面具: 塑料直接式全面罩、单盒;

自给开路式压缩空气呼吸器: 组装型、G-F-(储气量标记)

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。证书副本中产品明细的填写:

示例: 所属单位名称: ××工贸有限责任公司××产品加工厂

所属单位生产地址: ×省××市××路4号

所属单位产品明细: 自吸过滤式防颗粒物呼吸器: 随弃式面罩、KN90

删除的内容: 防尘口罩

6.1.2 生产许可证有效期为5年。有效期届满, 企业继续生产的, 应当在生产许可证有效期届满6个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种, 以及过滤式防毒面具-滤毒罐(盒)增加产品规格的罐(盒)型(如原有3#增加7#)、自吸过滤式防颗粒物呼吸器的产品规格中增加过滤元件种类(如原有KN增加KP)时, 应当按照本实施细则规定的程序提出申请, 并接受实地核查、产品检验; 当企业需要增加上述以外的产品规格时, 应当按照本实施细则规定的程序提出申请, 只接受产品检验。符合条件的, 换发生产许可证证书, 但有效期不变。

删除的内容: 或产品升级

删除的内容: 如果生产设备及检验设备无变更

删除的内容: 并

删除的内容: ; 如果生产设备及检验设备有变更, 应同时接受实地核查

6.1.4 在生产许可证有效期内, 当国家有关法律、法规、产品标准及技术要求发生较大改变时, 企业应及时执行国家新颁布的法律、法规、标准及技术要求。全国许可证办公室将及时修订本实施细则, 需组织补充实地核查和产品检验的, 制定补充实地核查和产品检验规定。

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

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后1个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证企业名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起5日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起10日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起15日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损，应当向企业所在地的省级质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起5日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起10日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起15日内作出是否准予补领的决定。对于符合条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

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

## 6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起6个月内，完成在其产品或者包装、合格证上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

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

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

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

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

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

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的,应当标注委托企业的名称、住所,以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

### 7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件:

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照,经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品;

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的,应符合产业政策有关要求;

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证,且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件:

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照,经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品;

7.2.2 已获得生产许可证;

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证,且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请,并分别提交以下备案申请材料:

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份;

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件;

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件;

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

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

### 8 监督检查

县级以上质量技术监督部门应当将获证企业的监管作为重点工作,通过监督抽查、日常监督检查、巡查、回访等措施和方式,加强对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督,重点检查以下内容:

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

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

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

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

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

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

8.7 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。

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

8.9 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

8.10 生产过滤式防毒面具的企业应提供检验日期在一年内的型式检验报告。

删除的内容: 和长管面具

## 9 收费

删除的内容:

9.1 审查费：根据《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（财综[2006]69号），生产许可证审查费为每个企业2200元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费440元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

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

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

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

删除的内容:

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

## 10 生产许可证工作人员守则

10.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

10.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

10.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

10.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

10.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

10.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；

10.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象。

10.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

## 11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

11.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

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

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

11.3 本实施细则自 2009 年 8 月 1 日起实施, 原实施细则作废。

## 附件 1.1

# 特种劳动防护用品(呼吸类)生产许可证 企业实地核查办法

删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品

企业名称: \_\_\_\_\_

企业生产地址: \_\_\_\_\_

产品单元名称: \_\_\_\_\_

规格型号: \_\_\_\_\_

全国工业产品生产许可证办公室

## 实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共 7 章 28 条 41 款。

2、项目结论的判定：

（1）否决项目结论分为“合格”和“不合格”，否决项目为 2.1 生产设施、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、6.3 出厂检验、7.3 行业特殊要求共 5 款；

（2）非否决项目结论分为“合格”、“轻微缺陷”、“不合格”。非否决项目共 36 款。

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

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》（见附件 1.2）。

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

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

一、质量管理职责

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

二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施, 且维护完好。	1. 是否具备满足申证产品的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则 5.2 中规定的必备生产设备和工艺装备, 其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

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

### 三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识, 并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求(如企业的质量责任和义务等); (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等; (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识, 并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握相关的专业技术知识; 3. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	



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

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

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定, 具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否掌握产品标准和检验要求; 3. 是否有一定的质量管理知识; 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件(图纸、配方和工艺文件等), 并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核, 并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 如有需要, 企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求, 并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性, 且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件(如设计文件和工艺文件等)的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等）。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

### 五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料，零部件及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: (对于组装企业此条款为否决项)

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

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

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料, 零部件的供方及外协单位的评价规定, 并依据规定进行评价, 保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件(如: 计划、清单、合同等)。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input checked="" type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料, 零部件以及外协件进行质量检验或有资质的检验机构出具的质量验证报告, 检验或验证的记录应该齐全。 <u>(对于组装企业此条款为否决项)</u>	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <u>(生产企业适用)</u> <input type="radio"/> 不合格	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法, 并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置, 并应防止出现损伤或变质。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

删除的内容: \*

删除的内容: 性

删除的内容: 使

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业应制定关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制定关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
5.4	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	<div style="border: 1px solid green; padding: 2px;">删除的内容: 5.4 [2]</div> <div style="border: 1px solid purple; padding: 2px;">删除的内容: 5</div>
5.5	不合格品	企业应制定不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制定不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	<div style="border: 1px solid purple; padding: 2px;">删除的内容: 6</div>

## 六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
----	------	------	------	----	------

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

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

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专(兼)职检验人员, 并制定质量检验管理制度以及检验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专(兼)职检验人员, 能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验、计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告内容是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。 <u>出厂检验项目为表 7 中带*号的项目。</u> 对于不具备过滤效率检验设备的生产 <u>自吸过滤式防颗粒物呼吸器</u> 的企业，应委托有资质的检验机构进行出厂检验。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。 4. 对于不具备过滤效率检验的生产 <u>自吸过滤式防颗粒物呼吸器</u> 企业，是否委托有资质的检验机构进行出厂检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
6.4	型式检验	<u>过滤式防毒面具</u> 应按 <u>GB2890-1995</u> 标准 <u>7.1.1 条</u> 执行。	是否按产品标准要求执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格 <input checked="" type="radio"/> <u>此项不适用</u>	

- 删除的内容: 及呼吸阻力
- 删除的内容: 防尘口罩
- 删除的内容: 及呼吸阻力
- 删除的内容: 防尘口罩
- 带格式的: 项目符号和编号
- 删除的内容: 是否有具有相应资质和产品承检能力的检验机构出具的型式检验报告。
- 删除的内容: 产品相应
- 删除的内容: 要求(过滤式防毒面具
- 删除的内容: 、长管面具 6.1.2
- 删除的内容: )
- 删除的内容: 应按规定委托具有相应资质和产品承检能力的检验机构出具的型式检验报告。

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

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

删除的内容:  
.....分节符(下一页).....

七、安全防护及行业特殊要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法规制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置,车间、库房地等应配备消防器材,易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材,消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训,并为员工提供必要的劳动防护。	1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训。 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 轻微缺陷 <input type="radio"/> 不合格	
7.3*	行业特殊要求	含喷漆、炼胶等产生三废排放的生产工艺的企业,应符合国家环保有关规定,并应出具 <u>下列其中之一</u> : (1)县级以上环保部门出具的环保达标证明、(2)建设项目竣工环境保护验收监测报告、(3)排放污染物许可证、(4)环保监测机构出具的环保监测报告。	1. 是否存在喷漆、炼胶等产生三废排放的生产工艺。 2. 如存在三废排放现象,是否有环保部门的有关证明。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

# 附件 1.2

## 生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

企业名称:		生产地址:		邮编:	
产品名称:		联系人:	电话:	传真:	
产品单元:					
核 查 结 论	审查组根据《 <del>特种劳动防护用品</del> 生产许可证实施细则(呼吸类)》，于____年____月____日 至____年____月____日对该企业进行了核查，共计核查出： 轻微缺陷项目____款、非否决项不合格项目____款、否决项不合格项目____款。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。 （注：核查结论填写：合格或不合格）			审查组长签字： _____ 年 月 日	
				审查组织单位负责人签字： _____ 年 月 日 审查组织单位（章）： _____ 年 月 日	
参 加 审 查	姓名（签字）	单 位	职务(组长、组员、观察员)	核查分工（条款）	审查员证书编号

- 删除的内容: 呼吸类特种劳动防护用品
- 删除的内容: \_\_\_\_
- 删除的内容: \_
- 删除的内容: \_
- 删除的内容: \_\_\_\_
- 删除的内容: \_
- 删除的内容: .



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

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

人 员					
--------	--	--	--	--	--

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

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

### 附件 1.3

#### 企业实地核查轻微缺陷报告

企业名称:

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

注: “事实描述”、“整改要求”由审查组填写。

注：储气量标记：6、8、12、16、20、24

<p>对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。</p>	<p>1. 对特殊过程（如热处理、铸造等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> 合格</li> <li><input type="radio"/> 轻微缺陷</li> <li><input type="radio"/> 不合格</li> <li><input type="radio"/> 此项不适用</li> </ul>	
--	--	--	--