

劳动防护用品国家标准 资料汇编

1981——1990



北京科学技术出版社

前 言

劳动防护用品是对劳动者在劳动生产过程中保障安全与健康的一种防御性装备，是防止伤亡事故和职业病的辅助措施。在特殊作业环境条件下，如劳动条件差、危害严重或集体防护措施起不到作用的情况下，防护用品就成为主要的防护措施。因此，在发展国民经济中，劳动防护用品是一项必不可少的生产性装备。

保护劳动者的安全、健康是社会主义企业管理的基本原则之一。劳动防护用品质量的优劣，直接影响劳动者安全健康，防护用品的国家标准是检验产品质量的唯一法律依据。已颁布的《中华人民共和国标准化法》明确规定保障人体健康，人身、财产安全的标准是强制性标准，必须执行。因此作为劳动卫生标准重要组成部分的劳动防护用品标准是一项技术法规，它贯穿于企业的安全生产和科学管理的全过程，是劳动防护用品科研、设计、生产、销售、使用及质量监督的技术依据，对保护广大职工安全健康起着重要作用。随着社会主义现代化建设和企业管理水平的不断提高，劳动防护用品标准显得越来越重要，推行防护用品标准化，即是加强劳动保护法制和适应我国实行劳动安全卫生监察制度的客观需要，又是通过技术法规来调整理顺劳动防护用品生产、流通领域中相互关系，有助于促进企业把劳动防护用品生产和产品质量提高到一个新的水平。

建国以来，国家制定和颁发了一系列劳动保护政策、法规、条例，1963年劳动部颁布了《国营企业职工个人防护用品发放标准》。1981年国务院批转商业部、财政部、国家劳动总局、全国总工会《关于整顿劳动防护用品经营和发放管理的报告》。近十年来，在原国家标准局的指导、协助与支持下，我们组织全国劳动保护科学研究所及各方面专家编制了一批劳动防护用品国家标准，为了推动全国企事业单位贯彻标准和产品质量监督检验、质量认证工作，现将1989年底以前经国家技术监督局批准发布的70多项劳动防护用品国家标准及最新批准的防护用品国家标准汇编出版。

“汇编”主要是标准本文和编制说明，内容包括劳动防护用品的基础标准、方法标准和产品标准。标准本文是根据国家技术监督局批准的原文核准，编制说明经负责制订者严格核校，它是各级安全监察人员、质检人员、标准化工作人员及生产、经销部门，设计、制造、质量监督工作人员必备的技术文献，同时还可作为各级劳动防护用品质检人员和管理人员培训的教材。

参加本书编写的人员有：周国泰、沈润娥、徐世荣、吕海燕、赵峰、张连芳、贾小梅等。在编辑和出版过程中，得到了许多出版单位和起草人的大力支持和帮助，仅此表示感谢！

由于时间紧迫和限于编者水平，书中恐有错误和不妥之处，敬请批评指正。

全国劳动防护用品标准化技术委员会
商业部日用工业品管理司

1990年3月20日

KAT 82/02

目 录

中华人民共和国标准化法	(1)
关于颁发《特种劳动防护用品生产许可证实施细则》的通知	(4)
附件	
关于颁发《特种劳动防护用品生产许可证实施细则补充规定》的通知	(7)
附件	
标准化工作导则——职业安全卫生标准化编写规定	(9)
《职业安全卫生标准化编写规定》编制说明	(15)
劳动防护用品选用规则	(19)
《劳动防护用品选用规则》编制说明	(27)
中国成年人头型系列	(32)
《中国成年人头型系列》编制说明	(38)
自吸过滤式防尘口罩	(40)
《自吸过滤式防尘口罩》编制说明	(43)
过滤式防毒面具	(48)
《过滤式防毒面具》编制说明	(55)
过滤式防毒面具呼气阀气密性的试验方法	(61)
过滤式防毒面具面罩呼气阀对空气流阻力的试验方法	(64)
过滤式防毒面具面罩吸气阻力的试验方法	(66)
过滤式防毒面具视野的试验方法	(68)
过滤式防毒面具面罩实际有害空间的试验方法	(70)
过滤式防毒面具面罩佩戴漏气系数的试验方法(油雾法)	(73)
《过滤式防毒面具面罩性能试验方法》编制说明	(76)
过滤式防毒面具滤毒罐防毒时间试验的总方法	(82)
过滤式防毒面具滤毒罐对苯蒸气防毒时间的试验方法	(86)
过滤式防毒面具滤毒罐对氢氰酸蒸气防毒时间的试验方法	(87)
过滤式防毒面具滤毒罐对氯气防毒时间的试验方法	(89)
过滤式防毒面具滤毒罐对氨气防毒时间的试验方法	(91)
过滤式防毒面具滤毒罐对硫化氢防毒时间的试验方法	(93)
过滤式防毒面具滤毒罐对二氧化硫防毒时间的试验方法	(95)
过滤式防毒面具滤毒罐对一氧化碳防毒时间的试验方法	(97)
过滤式防毒面具滤毒罐对汞蒸气防毒时间的试验方法	(99)
过滤式防毒面具滤毒罐对油雾透过系数的试验方法	(101)
过滤式防毒面具滤毒罐对空气流阻力的试验方法	(103)
过滤式防毒面具滤毒罐口颈排尘的试验方法	(105)
《过滤式防毒面具滤毒罐性能试验方法》编制说明	(107)
长管面具	(111)
《长管面具》编制说明	(119)

长管面具性能试验方法	(134)
《长管面具性能试验方法》编制说明	(140)
过滤式防微粒口罩	(146)
过滤式防微粒口罩总透漏率的试验方法	(149)
过滤式防微粒口罩过滤效率的试验方法	(151)
过滤式防微粒口罩死腔的试验方法	(153)
过滤式防微粒口罩对空气呼吸阻力的试验方法	(155)
《过滤式防微粒口罩》《过滤式防微粒口罩性能试验方法》编制说明	(157)
矿用一氧化碳过滤式自救器	(166)
矿用一氧化碳过滤式自救器试验方法	(171)
电动送风过滤式防尘呼吸器通用技术条件	(180)
电动送风防尘面具编制说明	(189)
焊接护目镜和面罩	(198)
焊接护目镜和面罩非光学测试方法	(207)
焊接护目镜光学性能试验方法	(209)
炉窑护目镜和面罩	(211)
《炉窑护目镜和面罩》编制说明	(215)
防冲击眼护具	(220)
防冲击眼护具试验方法	(224)
《防冲击眼护具及其试验方法》编制说明	(229)
护耳器——耳塞	(233)
《耳塞标准》编制说明	(236)
护耳器——耳罩	(242)
《耳罩标准》编制说明	(248)
护耳器主观测量方法	(253)
《护耳器主观测量方法》编制说明	(258)
耳罩插入损失测量方法	(271)
《耳罩插入损失测量方法》编制说明	(278)
• 皮安全鞋	(287)
《皮安全鞋》编制说明	(291)
• 防静电胶底鞋、导电胶底鞋安全技术条件	(294)
《防静电胶底鞋、导电胶底鞋安全技术条件》编制说明	(296)
《防静电胶底鞋、导电胶底鞋电阻值测量方法》编制说明	(303)
• 胶面防砸安全靴	(309)
橡胶鞋底	(317)
• 绝缘皮鞋	(323)
《绝缘皮鞋》编制说明	(327)
• 低压绝缘胶鞋	(330)
《低压绝缘胶鞋》编制说明	(336)

• 绝缘鞋(靴)绝缘性能试验方法	(342)
《绝缘鞋(靴)绝缘性能试验方法》编制说明	(345)
• 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法	(347)
《防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法》编制说明	(350)
• 耐酸碱皮鞋	(353)
《耐酸碱皮鞋》编制说明	(357)
• 耐酸碱胶靴	(360)
《耐酸碱胶靴》编制说明	(363)
• 耐酸碱塑料模压靴	(364)
《耐酸碱塑料模压靴》编制说明	(367)
劳动保护手套试验方法	(368)
《劳动保护手套试验方法》编制说明	(379)
劳动保护手套通用技术条件	(381)
《劳动保护手套通用技术条件》编制说明	(388)
带电作业用绝缘手套	(390)
耐酸(碱)手套	(394)
焊工手套	(399)
橡胶耐油手套	(404)
防X线手套	(408)
《劳动保护手套》编制说明	(412)
阻燃防护服	(421)
《阻燃防护服》编制说明	(423)
纺织织物——阻燃性能测定——垂直法	(427)
防酸工作服	(431)
《防酸工作服》编制说明	(440)
防酸工作服性能试验方法	(448)
《防酸工作服性能试验方法》编制说明	(457)
防静电工作服	(461)
《防静电工作服》编制说明	(471)
安全帽	(477)
安全帽试验方法	(486)
《安全帽标准 修订》编制说明	(491)
安全带	(495)
安全带检验方法	(510)
《安全带》、《安全带检验方法》修订说明	(519)
安全网	(527)
安全网力学性能试验方法	(533)
《安全网》、《安全网力学性能试验方法》编制说明	(536)

中华人民共和国标准化法

第七届全国人民代表大会常务委员会第五次会议通过

第一章 总 则

第一条 为了发展社会主义商品经济，促进技术进步，改进产品质量，提高社会经济效益，维护国家和人民的利益，使标准化工作适应社会主义现代化建设和发展对外经济关系的需要，制定本法。

第二条 对下列需要统一的技术要求，应当制定标准：

(一) 工业产品的品种、规格、质量、等级或者安全、卫生要求。

(二) 工业产品的设计、生产、检验、包装、储存、运输、使用的方法或者生产、储存、运输过程中的安全、卫生要求。

(三) 有关环境保护的各项技术要求和检验方法。

(四) 建设工程的设计、施工方法和安全要求。

(五) 有关工业生产、工程建设和环境保护的技术术语、符号、代号和制图方法。重要农产品和其他需要制定标准的项目，由国务院规定。

第三条 标准化工作的任务是制定标准、组织实施标准和对标准的实施进行监督。标准化工作应当纳入国民经济和社会发展规划。

第四条 国家鼓励积极采用国际标准。

第五条 国务院标准化行政主管部门统一管理全国标准化工作。国务院有关行政主管部门分工管理本部门、本行业的标准化工作。

省、自治区、直辖市标准化行政主管部门统一管理本行政区域的标准化工作。省、自治区、直辖市人民政府有关行政主管部门分工管理本行政区域内本部门、本行业的标准化工作。

市、县标准化行政主管部门和有关行政主管部门，按照省、自治区、直辖市人民政府规定的各自的职责，管理本行政区域内的标准化工作。

第二章 标准的制定

第六条 对需要在全国范围内统一的技术要求，应当制定国家标准。国家标准由国务院标准化行政主管部门制定。对没有国家标准而又需要在全国某个行业范围内统一的技术要求，可以制定行业标准。行业标准由国务院有关行政主管部门制定，并报国务院标准化行政

中华人民共和国主席令

第十一号

《中华人民共和国标准化法》已由中华人民共和国第七届全国人民代表大会常务委员会第五次会议于1988年12月29日通过，现予公布，自1989年4月1日起施行。

中华人民共和国主席

杨尚昆

1988年12月29日

主管部门备案，在公布国家标准之后，该项行业标准即行废止。对没有国家标准和行业标准而又需要在省、自治区、直辖市范围内统一的工业产品的安全、卫生要求，可以制定地方标准。地方标准由省、自治区、直辖市标准化行政主管部门制定，并报国务院标准化行政主管部门和国务院有关行政主管部门备案，在公布国家标准或者行业标准之后，该项地方标准即行废止。

企业生产的产品没有国家标准和行业标准的，应当制定企业标准，作为组织生产的依据。企业的产品标准须报当地政府标准化行政主管部门和有关行政主管部门备案。已有国家标准或者行业标准的，国家鼓励企业制定严于国家标准或者行业标准的企业标准，在企业内部适用。

法律对标准的制定另有规定的，依照法律的规定执行。

第七条 国家标准、行业标准分为强制性标准和推荐性标准。保障人体健康，人身、财产安全的标准和法律、行政法规规定强制执行的标准是强制性标准，其他标准是推荐性标准。

省、自治区、直辖市标准化行政主管部门制定的工业产品的安全、卫生要求的地方标准，在本行政区域内是强制性标准。

第八条 制定标准应当有利于保障安全和人民的身体健康，保护消费者的利益，保护环境。

第九条 制定标准应当有利于合理利用国家资源，推广科学技术成果，提高经济效益，并符合使用要求，有利于产品的通用互换，做到技术上先进，经济上合理。

第十条 制定标准应当做到有关标准的协调配套。

第十一条 制定标准应当有利于促进对外经济技术合作和对外贸易。

第十二条 制定标准应当发挥行业协会、科学研究机构和学术团体的作用。

制定标准的部门应当组织由专家组成的标准化技术委员会，负责标准的草拟，参加标准草案的审查工作。

第十三条 标准实施后，制定标准的部门应当根据科学技术的发展和经济建设的需要适时进行复审，以确认现行标准继续有效或者予以修订、废止。

第三章 标准的实施

第十四条 强制性标准，必须执行。不符合强制性标准的产品，禁止生产、销售和进口。推荐性标准，国家鼓励企业自愿采用。

第十五条 企业对有国家标准或者行业标准的产品，可以向国务院标准化行政主管部门或者国务院标准化行政主管部门授权的部门申请产品质量认证。认证合格的，由认证部门授予认证证书，准许在产品或者其包装上使用规定的认证标志。

已经取得认证证书的产品不符合国家标准或者行业标准的，以及产品未经认证或者认证不合格的，不得使用认证标志出厂销售。

第十六条 出口产品的技术要求，依照合同的约定执行。

第十七条 企业研制新产品、改进产品，进行技术改造，应当符合标准化要求。

第十八条 县级以上政府标准化行政主管部门负责对标准的实施进行监督检查。

第十九条 县级以上政府标准化行政主管部门，可以根据需要设置检验机构，或者授权

其他单位的检验机构，对产品是否符合标准进行检验。法律、行政法规对检验机构另有规定的，依照法律、行政法规的规定执行。

处理有关产品是否符合标准的争议，以前款规定的检验机构的检验数据为准。

第四章 法律责任

第二十条 生产、销售、进口不符合强制性标准的产品的，由法律、行政法规规定的行政主管部门依法处理，法律、行政法规未作规定的，由工商行政管理部门没收产品和违法所得，并处罚款；造成严重后果构成犯罪的，对直接责任人员依法追究刑事责任。

第二十一条 已经授予认证证书的产品不符合国家标准或者行业标准而使用认证标志出厂销售的，由标准化行政主管部门责令停止销售，并处罚款；情节严重的，由认证部门撤销其认证证书。

第二十二条 产品未经认证或者认证不合格而擅自使用认证标志出厂销售的，由标准化行政主管部门责令停止销售，并处罚款。

第二十三条 当事人对没收产品、没收违法所得和罚款的处罚不服的，可以在接到处罚通知之日起十五日内，向作出处罚决定的机关的上一级机关申请复议；对复议决定不服的，可以在接到复议决定之日起十五日内，向人民法院起诉。当事人也可以在接到处罚通知之日起十五日内，直接向人民法院起诉。当事人逾期不申请复议或者不向人民法院起诉又不履行处罚决定的，由作出处罚决定的机关申请人民法院强制执行。

第二十四条 标准化工作的监督、检验、管理人员违法失职、徇私舞弊的，给予行政处分，构成犯罪的，依法追究刑事责任。

第五章 附 则

第二十五条 本法实施条例由国务院制定。

第二十六条 本法自1989年4月1日起施行。

关于颁发《特种劳动防护用品生产许可证实施细则》的通知

各省、自治区、直辖市劳动人事厅、劳动局、计划单列市劳动局、国务院各有关部门：

现将《特种劳动防护用品生产许可证实施细则》印发给你们，请认真按照执行，并将执行中的情况和问题及时告我部。

附件：特种劳动防护用品生产许可证实施细则。

摘自劳人护〔1988〕1号文件

附件： 特种劳动防护用品生产许可证实施细则

第一条 根据国务院国发（1984）54号文发布的《工业产品生产许可证试行条例》，国家经委经质（1984）526号文发布的《工业产品生产许可证管理办法》和劳动人事部劳人护（1987）3号文颁发的《特种劳动防护用品监督检查管理办法》的有关规定，为了加强对劳动防护用品的安全性能、质量的监督管理，促进产品质量的提高，特制定本实施细则。

第二条 本实施细则适用于申请国家生产许可证的各类劳动防护用品生产企业及所有检验、使用、管理劳动防护用品的单位。

发放生产许可证的劳动防护用品分为七类：

- （一）头防护类；
- （二）呼吸器官防护类；
- （三）眼、面防护类；
- （四）听觉器官防护类；
- （五）防护服装类；
- （六）手、足防护类；
- （七）防坠落类。

第三条 全国劳动防护用品生产许可证办公室设在劳动人事部，负责全国劳动防护用品生产许可证的颁发、管理和监督工作。其它各部门、地区和单位不得另行发放劳动防护用品生产许可证。

劳动人事部劳动防护用品生产许可证办公室地址：

北京市东城区和平里中街12号，劳动人事部劳动保护局。

电话：421,3431转生产许可证办公室

第四条 企业取得特种劳动防护用品生产许可证必须具备的条件:

(一) 企业必须持有工商行政管理部门核发的营业执照, 企业生产的产品必须与营业执照相符合。

(二) 申请生产许可证的特种劳动防护用品必须分别达到各自有关的国家标准的要求, 具体标准见附件6。

在上述标准执行的过程中对新制订的标准允许有规定期限的过渡期。在过渡期内, 仍可执行原标准, 过渡期满后一律执行新标准。自新标准公布实施之日起, 新设计、制造的产品一律执行新标准。

(三) 申请生产许可证的特种劳动防护用品, 必须有按规定程序批准的正确、完整、统一的产品图纸和技术文件, 并付诸实施, 能指导生产。

(四) 申请生产许可证的特种劳动防护用品生产企业必须具备保证该产品质量的生产设备、工艺装备和计量检验与测试手段。

(五) 申请生产许可证的特种劳动防护用品生产企业必须有一支足以保证产品质量和进行正常生产的专业技术人员、熟练技术工人及计量、检验人员队伍。并能严格按照图纸、生产工艺和技术标准进行生产、试验和检测。

(六) 特种劳动防护用品生产过程必须建立保证质量稳定控制系统, 并须按本细则附件1的有关规定考核合格。

第五条 特种劳动防护用品生产许可证的申请与审批

(一) 生产企业必须具备本细则第四条的有关规定条件后, 方可填写“特种劳动防护用品生产许可证申请书”(附件3), 申请书及附件(见附表)一式五份报省、市劳动部门, 同时抄报地方(省、市)经委及生产许可证机构、企业主管部门和劳动人事部生产许可证办公室各一份。新建和转产企业可按以上程序随时提出申请。

(二) 由当地(省、市)劳动部门组织有关单位对申请企业的必备条件进行初审, 初审合格后, 将五份申请书及附件报劳动人事部生产许可证办公室, 初审内容见附件1。

(三) 劳动人事部生产许可证办公室在接到地方劳动部门上报的企业申请文件后, 进行审核, 对具备申请取证条件的企业, 派检验单位对企业进行质保体系审查及产品的抽样检验检测(按附件1、2的规定进行)。审查合格后, 由劳动人事部颁发生产许可证, 并报全国工业产品生产许可证办公室统一公布名单。

(四) 经审查不符合领取特种劳动防护用品生产许可证条件的企业, 允许企业进行限期整顿, 限期为三至六个月。第二次检查仍不合格者, 取消申请资格。

(五) 申请特种劳动防护用品生产许可证的企业, 对现场审查结论或产品确认结果有异议时, 可以书面形式按隶属关系向发证办公室提出意见, 发证办公室在收到函件一个月内予以处理。

第六条 特种劳动防护用品生产许可证的使用和管理

(一) 取得特种劳动防护用品生产许可证的企业必须在产品和产品合格证上标明国家统一规定的生产许可证标记和编号以及批准日期和有效期, 标记和编号方法见附件4。

(二) 特种劳动防护用品生产许可证从批准之日算起, 有效期为四年。

企业在许可证期满后, 继续生产该产品时应在有效期满前六个月按本细则规定的程序提出申请更换许可证。经重新检验评审合格后, 决定其延长许可证有效期或重新颁发许可证。

若发证产品的国家标准作了重大修改时，生产厂应按新标准执行，并重新进行检查和评审。

(三) 任何单位或个人不得伪造、转让或冒用生产许可证，违者除吊销生产许可证外，按国务院颁发的《工业产品质量责任条例》追究有关工厂和当事者的法律责任。

(四) 对领有生产许可证的企业，在有效期内，部生产许可证办公室将进行定期或不定期复查，有下列情况之一者，注销其生产许可证：

1. 产品质量下降，经抽查、复查不符合细则的要求，限期三至六个月整顿后，检验仍不合格者；

2. 国家已公布淘汰或决定停止生产的产品；

3. 企业生产方向改变，不再生产该产品者；

4. 由于产品质量问题造成重大人身、设备事故者。

已被注销的生产许可证应交回部生产许可证办公室。

第七条 申请特种劳动防护用品生产许可证的检验工作，由部生产许可证办公室审定。检验单位为北京、武汉劳动防护用品质量监督检验中心站，以及劳动人事部认可委托的其它检验单位。

第八条 申请生产特种劳动防护用品的企业应按规定交纳生产许可证费用（见附件5）。

第九条 本细则由劳动人事部劳动防护用品生产许可证办公室负责解释。

第十条 本细则自发布之日起实行。

关于颁发《特种劳动防护用品生产许可证实施细则补充规定》的通知

各省、自治区、直辖市劳动厅、局（劳动人事厅）、国务院各有关部门：

现将《特种劳动防护用品生产许可证实施细则补充规定》印发给你们，请认真按照执行，并将执行中的情况和问题及时告我部生产许可证办公室。

附件：特种劳动防护用品生产许可证实施细则补充规定

摘自劳护许字（1989）1号文件

附件：

特种劳动防护用品生产许可证实施细则补充规定

根据国务院和国家技术监督局有关文件的精神，为了加速特种劳动防护用品生产许可证的发放工作，现对《特种劳动防护用品生产许可证实施细则》〔劳人护（1988）1号〕文，补充规定如下：

第一条 特种劳动防护用品生产许可证的发放组织及其职责

（一）特种劳动防护用品生产许可证由劳动部归口管理。劳动部成立《全国劳动防护用品生产许可证办公室》（以下简称发证办公室）。负责组织领导全国特种劳动防护用品生产许可证和产品安全鉴定证的颁发、管理和监督工作。

发证办公室的主要任务是：

1. 组织贯彻和执行国家有关的劳动防护用品安全质量监督检验的方针、政策、法规和技术标准；
2. 对特种劳动防护用品按国家统一规定实施生产许可证；
3. 制定发证产品目录和分批实施计划，并按产品类别制定产品生产许可证实施细则和考核办法，报全国工业产品生产许可证办公室（以下简称全国发证办公室）批准后实施；
4. 审定和认可承担生产许可证产品检验测试单位，并报全国发证办公室审核；
5. 组织各省、自治区、直辖市劳动部门和有关部门以及检验测试单位对申请特种防护用品生产许可证的企业进行严格的审查和发证工作；
6. 建立抽查产品安全质量制度，组织对特种劳动防护用品的监督抽查活动；
7. 上报全国发证办公室审核并统一公布已取得生产许可证的企业、产品名录；
8. 其它有关安全质量监督检验工作的事项。

(二) 各省、自治区、直辖市劳动厅(局)主要任务是:

1. 组织本地区范围内生产企业的许可证申报工作并帮助申请企业做好取证前的各项准备工作;
2. 参与发证办公室对本地区申报许可证企业的审查;
3. 把本地区已获得生产许可证的产品列入监督检查的产品目录, 定期进行监督和日常管理;
4. 组织对本地区生产和销售无证产品的查处工作;

第二条 特种劳动防护用品生产许可证的申报与审核

(一) 申报: 各省、自治区、直辖市劳动厅(局)将本地区申请生产许可证的企业名录报发证办公室。由发证办公室按生产企业名录发给《特种劳动防护用品生产许可证申请书》。

企业填写申请书一式五份, 报省、自治区、直辖市劳动厅(局)和地方政府工业产品生产许可证办公室(或计经委)及企业主管部门各一份, 劳动部发证办公室二份。

(二) 审核: 发证审核工作由省、自治区、直辖市劳动厅(局)会同地方政府工业产品生产许可证办公室联合对企业质保体系进行检查和评审。审查人员不超过五人, 时间一般不超过三天, 审查人员的差旅费按国家规定的标准执行。检查评审后报劳动部发证办公室审核发证。部发证办公室对各地区的审核工作有监督权、复查权和否决权。

(三) 发证: 企业经审查合格后, 由部发证办公室通过各省、自治区、直辖市劳动厅(局)向企业颁发《全国工业产品生产许可证》证书。

第三条 特种劳动防护用品产品《安全鉴定证》的发放

(一) 《安全鉴定证》由发证办公室统一印制发放。

(二) 企业必须持有委托认可的地方劳动防护用品质量监督检验站或北京、武汉劳动防护用品质量监督检验中心站对产品批量检验的合格报告, 方能领取《安全鉴定证》。

(三) 《安全鉴定证》是跟踪产品质量监督的重要标记。其内容包括产品国标编号, 检验省、自治区、直辖市简称和发证部门编号。

第四条 收费与使用

(一) 凡申请特种劳动防护用品生产许可证的企业, 必须按国家规定向发证办公室交纳申请费, 暂定每一系列产品申请费为400元。

(二) 产品检验费: 由发证办公室制定统一收费标准颁布执行, 由承担产品检验的单位收费, 收入所得由检验单位支配使用。

(三) 《安全鉴定证》费: 由发证办公室制定统一收费标准颁布执行。收费中的纯收入由发证办公室统一管理, 用于国家和地方劳动防护用品质量监督检验中心和站开展业务工作。

第五条 各地方劳动防护用品质量监督检验站只承担本地区企业产品的质量检验工作, 不能跨省、自治区、直辖市进行检验。

第六条 任何单位或个人不得伪造、发放、转让特种劳动防护用品的《全国工业产品生产许可证》和产品《安全鉴定证》。否则一经查获除没收其非法所得外, 并吊销其生产许可证。造成职工伤亡等严重后果者, 由有关机关依法惩处。

第七条 本规定由劳动部劳动防护用品生产许可证办公室负责解释。

第八条 自发布之日起, 凡与本规定相矛盾的, 按本规定的条款执行。

标准化工作导则

职业安全卫生标准编写规定

GB1.8—89

Directives for the work of standardization
Rules for drafting occupational safety
and health standards

1. 主题内容与适用范围

本标准规定了职业安全卫生标准编写的基本原则、要求和方法。

本标准适用于编写职业安全卫生国家标准、专业标准，也适用于编写其他种类标准（如产品标准、方法标准）中有关安全卫生技术规定的条文。编写有关的地方标准、企业标准时，亦应参照使用。

本标准中的职业卫生系指卫生工程技术和组织管理。

2. 引用标准

GB 1.1 标准化工作导则 标准编写的基本规定

GB 1.3 标准化工作导则 产品标准编写规定

3. 术语

3.1 危险因素 hazardous factors

能对人造成伤亡或对物造成突发性损坏的因素。

3.2 有害因素 harmful factors

能影响人的身心健康，导致疾病（含职业病），或对物造成慢性损坏的因素。

3.3 职业安全卫生标准 occupational safety and health standards

为消除、限制或预防职业活动中的危险和有害因素而制订的标准。

4. 标准编写的基本要求

4.1 在职业活动中，若存在物理、化学、生物、心理、生理的，以及其他种类的 危险和有害因素时，应制订相应的安全卫生标准，或在其他种类标准中编写有关的安全卫生 技术 规定。

常见的危险和有害因素见附录A（参考件）。

4.2 职业安全卫生标准的编写应符合GB1.1中的规定。

4.3 职业安全卫生标准的技术内容应贯彻“安全第一、预防为主”的方针，并符合我国有关法规和标准的要求。

4.4 职业安全卫生标准应积极采用国际标准和国外先进标准。

4.5 制订职业安全卫生标准时，应充分吸取职业活动中的事故教训。

4.6 在标准中规定安全卫生技术措施时，应遵循下述原则：

国家技术监督局1989-02-22 批准

1989-09-01 实施

- a. 消除——通过合理的计划、设计和科学管理，尽可能从根本上消除危险和有害因素。如采用自动化作业、遥控技术等；
- b. 预防——当消除危害源有困难时，可采取预防性技术措施，如使用防爆膜、熔断器、安全阀等；
- c. 减弱——在无法消除危害源和难以预防的情况下，可采取减少危害的措施，如在化工生产中用低毒性物质代替高毒性物质；
- d. 隔离——在无法消除、预防、减弱的情况下，应将人员与危险和有害因素隔开，如使用安全罩、防护屏等；
- e. 联锁——当操作者失误或设备运行一旦达到危险状态时，通过联锁装置，终止危险运行；
- f. 警告——易发生故障或危险性较大的地方，配置醒目的识别标志。必要时，采用声、光或声光组合的报警装置。

5. 标准的构成

概述部分	封面、首页	(见6.1条)
	目次	
	标准名称	(见6.2条)
	引言	(见6.3条)
正文部分	主题内容与适用范围	
	引用标准	(见7.1条)
	术语、符号、代号	(见7.2条)
	技术内容	(见7.3条)
补充部分	附录	
	附加说明	(见第8章)

上述内容是一项职业安全卫生标准一般应有的基本构成，在制（修）订标准时，可根据标准化对象的特点和目的选用适用的构成部分。

6. 标准的概述部分

6.1 标准的封面、首页和目次

职业安全卫生标准的封面、首页和目次应符合GB1.1中5.1~5.2条的规定。

6.2 标准的名称

6.2.1 职业安全卫生标准的名称应符合GB1.1中5.3条的规定。

6.2.2 当标准的内容是对设计、施工、制造、检验等技术事项所做的一系列统一规定时，推荐将标准化对象的名称与“规范”作为标准名称。

例：起重机设计规范

6.2.3 当标准的内容是对工艺、操作、安装、检定、管理等具体安全卫生技术要求和实施程序所作的统一规定时，推荐将标准化对象的名称与“安全规程”或“规程”作为标准名称。

例1：涂装作业安全规程

例2：玻璃生产配料车间防尘技术规程

6.2.4 当标准的内容是对某一具体设备、装置、防护用品或其他产品的安全卫生技术规定及其试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存等方面提出要求时，推荐将标准化对象

的名称与“安全技术条件”或“技术条件”作为标准名称。

例1:防静电胶底鞋、导电胶底鞋安全技术条件

例2:压力机用光线式安全装置技术条件

6.2.5 当标准的内容仅包括部分技术特征时,可将标准化对象和标准所叙述的技术特征作为标准名称。

例1:高处作业分级

例2:矿用一氧化碳过滤式自救器试验方法

6.2.6 当标准的内容是全面叙述标准化对象时,可直接用标准化对象作为标准名称

例1:安全帽

例2:液化石油气钢瓶

6.2.7 当标准的通用性较强时,可使用包括标准化对象及其技术特征在内的名称与“导则”或“总则”作为标准名称。

例1:安全色使用导则

例2:生产设备安全卫生设计总则

6.3 标准的引言

职业安全卫生标准的引言应符合GB1.1中5.4条的规定。

确有必要时,可注明被代替标准的废止日期。

7. 标准的正文部分

7.1 主题内容与适用范围、引用标准

职业安全卫生标准的主题内容与适用范围、引用标准应符合GB1.1中6.1~6.2条的规定,但引用标准应标明年号。

7.2 术语、符号、代号

职业安全卫生标准的术语、符号和代号应符合GB1.1中6.3条的规定。

7.3 技术内容

7.3.1 对职业安全卫生标准的技术内容有下列基本要求:

a.根据制(修)订标准的目的,有针对性地选择必须在标准中规定的安全卫生技术内容;

b.标准中的技术内容必须明确具体,解释唯一,不允许使用概念不确切的措词代替具体数据和必须具备的条件,凡可定量者必须以定量的形式给出;

c.标准中规定的技术指标必须有可靠的依据或经过验证。

7.3.2 对危险和有害因素,凡能分类分级的应先分类分级,然后再按不同类别和级别编写安全卫生技术要求。

对不同类别或级别的危险和有害因素,应分别根据其作用性质和可能产生的后果规定具体防护要求和限制要求。内容包括阈值及检测方法。

7.3.3 具有危险或有害影响的原材料、物品标准,一般应包括以下内容:

a.物质的危险性或毒性,并指明危险和毒性等级;

b.物质对人体危害的作用性质、途径、后果等;

c.物质或其组分在环境中的阈值及其测定方法;

d.易燃易爆物质的性质(自燃点、闪点、爆炸极限等);

- e. 有毒和易燃易爆物质的包装、运输、贮存、使用、除害处理或销毁方法；
- f. 在有其他因素作用的条件下，物质在环境中形成有毒化合物的能力和程度；
- g. 防护措施和防护手段（如操作方法、集体防护设施和个体防护用品等）；
- h. 设置安全标志的要求；
- i. 安全卫生要求的检测方法和评价方法；
- j. 其他。

7.3.4 生产（或职业活动）过程的职业安全卫生标准，一般应包括以下内容：

- a. 生产过程特有的危险和有害因素（来源、等级、浓度、阈值和其他参数）；
- b. 组织和实施生产过程的设计和计划，以及在正常工作条件和紧急情况下，对工作制度、设备操作程序、工艺过程控制和检验监测系统的要求；
- c. 对生产厂房（含露天作业场地）和作业点的安全卫生要求；
- d. 对设备的安全卫生要求（见7.3.5）；
- e. 对具有危险和有害性的原材料、毛坯和半成品的使用、处理要求；
- f. 对原材料、毛坯、半成品、成品和生产剩余物料的运输（包括装卸）、贮存方面的安全卫生要求；
- g. 对生产过程（或职业活动过程）用特殊设备的配置、作业点布局、管道布置、有潜在危险设备的分散和隔离，以及设备运动部分的启动信号的要求；
- h. 对参加生产过程（或职业活动过程）的全体工作人员心理生理等方面的要求及培训、考核的要求；
- i. 对作为危险和有害因素源的剩余物料（含废料）的处理、利用和消除方法的要求；
- j. 对采用防护设施的要求（包括集体防护设施和个体防护用品）；
- k. 设置安全标志的要求；
- l. 安全卫生要求的检测方法和评价方法；
- m. 其他。

7.3.5 设备安全卫生标准，一般应包括以下内容：

- a. 设备可能造成的危险或有害因素的种类、程度及容许水平；
- b. 对所用材料和物质的要求，如材料的强度、绝缘性、耐腐蚀、抗疲劳、抗老化的要求，以及物质的无毒害或低毒性的要求；
- c. 对运动部分的要求，如位于外部的旋转、摆动，平移部件采取的安全技术措施；
- d. 对脚踏板、工作台、走道、梯子等的防滑及高处作业防坠落的要求；
- e. 对设备表面状况、涂复层以及棱角的安全要求；
- f. 对各种安全防护装置，特别是防护罩、防护屏、制动器、联锁装置、活动元件的终端开关和定位器、工作状态和极限状态控制（含保护）装置和检查、监测仪表的要求；
- g. 对操纵器、信号器和显示器的配置要求；
- h. 对便于设备启动、操纵和维修的人机工程学要求；
- i. 对控制和调节装置，特别是对紧急事故开关和预防意外启动的要求；
- j. 对设备的刚度和稳定性的要求；
- k. 设备吊装、搬运、安装、使用和贮存方面的安全要求；
- l. 润滑要求；