

救生衣产品 生产许可证实施细则

2006-08-02 公布

2006-10-20 实施

目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(1)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(2)
4 许可程序	(3)
4.1 申请和受理	(3)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(4)
4.4 审定和发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(4)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产救生衣产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产救生衣产品必备的生产设备和检测设备	(5)
5.3 救生衣产品生产许可证企业实地核查办法	(6)
5.4 救生衣产品生产许可证检验规则	(6)
6 证书和标志	(20)
6.1 证书	(20)
6.2 标志	(21)
7 委托加工备案程序	(21)
8 收费	(22)
9 工作人员守则	(22)
10 附则	(23)
附件 救生衣产品生产许可证企业实地核查办法	(24)

救生衣产品 生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好救生衣产品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。

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救生衣产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产救生衣产品，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救生衣产品。

1.3 实施生产许可证管理的救生衣产品划分为 4 个单元，其产品见下表：

产品单元	产品	产品品种
救生衣（固有浮力芯材）	船用救生衣	远洋船舶使用
		国内航行使用
	工作救生衣	
	儿童救生衣	
气胀救生衣	气胀救生衣	
	气胀式儿童救生衣	
救生衣灯	救生衣灯（包括闪光/长亮，海水电池/干电池型）	远洋船舶使用
		国内航行使用
救生服	救生服（绝热型，非绝热型）	
	抗暴露服	

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）负责救生衣产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设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）负责救生衣产品生产许可证管理的日常工作。

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救生衣产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在中国船级社，受全国许可证办公室的委托承担相关产品生产许可证的技术审查工作。其主要工作职责为：

- 1) 配合全国许可证办公室起草相关产品的生产许可证实施细则；
- 2) 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；

- 3) 组织对生产许可证实施细则的宣贯;
- 4) 组织或者配合组织对申请取证企业实地核查;
- 5) 推荐承担生产许可证检验工作的检验机构;
- 6) 审查、汇总申请取证企业的有关材料
- 7) 配合实施生产许可证获证企业的年度审查。

全国工业产品生产许可证办公室救生衣产品审查部

地 址: 北京市王府井大街 99 号世纪大厦 A909

邮政编码: 100006

电 话: 010-65136633-348

传 真: 010-65247524

电子信箱: gxw@ccs.org.cn

联 系 人: 龚晖威

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)负责本行政区域内救生衣产品生产许可证监督和管理工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内救生衣产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内救生衣产品生产许可证的监督检查工作。

2.5 救生衣产品生产许可证的检验工作由以下单位负责:

武汉救生设备检测中心

地 址: 湖北省武汉市汉口新路 128 号

邮政编码: 430022

电 话: 027-85865135

传 真: 027-85865165

联 系 人: 李新喜

检验产品范围: 救生衣(固有浮力材料), 气胀式救生衣, 救生衣灯, 救生服(包括抗暴露服)

农业部环保机械设备及船用产品质量监督检验测试中心

地 址: 上海赤峰路 63 号

邮政编码: 200092

电 话: 021-35014016

传 真: 021-65976049

联 系 人: 张祝利、赵平

检验产品范围包括: 救生衣(固有浮力材料)

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制度和责任制度；
- 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；

4.1.1.2 营业执照复印件三份；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(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 日内将申请材料报送审查部。

4.1.4 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，企业从即日起不得继续试生产该产品。

4.2 企业实地核查

4.2.1 由审查部应当指派 2 至 4 名审查员组成组织审查组，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。

4.2.2 审查组应当按照《救生衣产品生产许可证企业实地核查办法》(见 5.3)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。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况，能当场确定核查结论的，审查组以书面

形式当场通知核查结论；不能当场确定核查结论的，审查部自收到申报材料之日起 30 日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 审查部自收到申报材料之日起 30 日内，完成对企业的实地核查和抽封样品，同时告知省级许可证办公室。

4.2.5 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。

4.2.6 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》。

4.2.7 企业实地核查不合格的，不再进行产品抽样检验，企业审查工作终止。

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《救生衣产品生产许可证抽样规则》（见 5.4.1）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《救生衣产品生产许可证抽样单》（见 5.4.1）一式三份。

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。需要现场检验的，由核查人员通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 50 日内完成检验工作，并出具检验报告一式三份（企业、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。

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书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自收到企业申请之日起 40 日内（产品检验时间另计）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》。

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

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 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 企业生产救生衣产品的产品标准及相关标准

表 1 企业生产救生衣产品的产品标准及相关标准

产品单元	产 品	标 准
救生衣 (固有浮力芯材)	救生衣	国际海事组织 (IMO): 国际救生设备规则 (The International Life-saving Appliance Code, 简称 LSA)
		国际海事组织 (IMO): MSC. (81)70 救生设备试验
		GB4303-84: 船用救生衣
	儿童救生衣	国际海事组织 (IMO): 国际救生设备规则 (The International Life-saving Appliance Code, 简称 LSA)
		国际海事组织 (IMO): MSC. (81)70 救生设备试验
	工作救生衣	JT/T107-91 (GB4304-84): 船用工作救生衣
气胀救生衣	救生衣 (含儿童救生衣)	国际海事组织 (IMO): 国际救生设备规则 (The International Life-saving Appliance Code, 简称 LSA)
		国际海事组织 (IMO): MSC. (81)70 救生设备试验,
救生衣灯	救生衣灯	国际海事组织 (IMO): MSC. (81)70 救生设备试验
	救生衣灯	GB5869-86: 救生衣灯
救生服	救生服 (绝热型/非绝热型)	国际海事组织 (IMO): 国际救生设备规则 (International Life-Saving Appliance Code, 简称 LSA)
		国际海事组织 (IMO): MSC. (81)70 救生设备试验
	抗暴露服	国际海事组织 (IMO): 国际救生设备规则 (International Life-Saving Appliance Code, 简称 LSA)
		国际海事组织 (IMO): MSC. (81)70 救生设备试验

注 1: 除表列标准外还包括相应中国海事局、中国船级社现行救生设备规范、规程和修改通报

注 2: 本实施细则所采用的标准均为现行有效的标准, 并随相关新标准的生效而替代

5.2 企业生产救生衣产品必备的生产设备和检测设备

表 2 企业生产救生衣产品必备的生产设备和检测设备

产品单元	设备名称
救生衣	<ol style="list-style-type: none"> 1. 工业缝纫机 2. 基本的裁剪设备 3. 浮力试验设施和设备（水池、测力计及相应辅助设施） 4. 强度试验设备和设施（强度试验架及辅助设施，拉力试验机*） <p>*如企业无拉力试验机，应能提供充分证据证实企业已对其采购的包布、缚带进行了有效的控制，这种措施至少应包括长期稳定的供货单位、长期的对包布、缚带原材料的留样等。</p>
气胀式救生衣	<ol style="list-style-type: none"> 1. 工业缝纫机 2. 高频热压机（PU 材料充气室） 3. 涂胶工作台（橡胶布充气室） 4. 气压测试仪 5. 浮力试验设施和设备（水池、测力计及相应辅助设施） 6. 强度试验设备和设施（强度试验架及辅助设施和/或拉力试验机）
救生衣灯	<ol style="list-style-type: none"> 1. 坩锅或其他生产海水电池设备（生产海水电池用）； 2. 注塑机； 3. 模具； 4. 电源稳压装置； 5. 万用表； 6. 照度计； 7. 闪光灯光强测试装置（如光电示波仪等）； 8. 暗箱或暗房。 <p>若海水电池、灯具外壳是外协件，需提供相应支持文件，则 1.、2.、3. 可免除。</p>
救生服	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电裁剪设备； 2. 工业缝纫机； 3. 胶合成型设备（如滚胶机、热吹风机、热胶机等）； 4. 检测渗漏装置； 5. 保温服测试池； 6. 强度试验设备和设施（强度试验架及辅助设施，拉力试验机*） <p>*如企业无拉力试验机，应能提供充分证据证实所用材料拉力符合生产要求，或企业已对其采购的包布、缚带进行了有效的控制，这种措施至少应包括长期稳定的供货单位、长期的对包布、缚带原材料的留样等。</p>

5.3 救生衣产品生产许可证企业实地核查办法（见附件）

5.4 救生衣产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

表 4 救生衣产品生产许可证抽样单

企 业 (盖章)	名 称			
	地 址			
	联 系 人			
抽 样 组 人 员 (签字)	姓 名	单 位	职务 (职称)	
企业参加 抽样人员 (签字)				
序号	产品类型	依据标准	产品编号/抽样编号	抽样数量/基数
备注				
样品送达 检查情况				
说 明	1. 表一式三份，一份工厂留存，一份置于样品箱内，一份由抽样组交派出单位； 2. 表共 页 (含此页)，共 项，每页均应由抽样组代表和企业代表签字和企业盖章； 3. 从封样日(年 月 日)起， 天内将样品送到指定检验站； 4. 检验单位地址：			

救生衣产品生产许可证抽样登记表（附件）

企业名称：

序号	产品类型	依据标准	产品编号/抽样编号	抽样数量/基数	备注
抽样组代表签字			企业代表签字（盖章）		

说明：本表共 页（此页为第 页），共 项，每页均应由抽样组代表和企业代表签字和企业盖章

5.4.2 检验项目及判定标准

一、救生衣（固有浮力芯材）

救生衣产品质量检验分本体试验检测和材料试验检测两部分，两部分检测所有项目均合格，则产品检测为合格，否则为不合格。

一般来说应由生产条件审查组或检验机构人员在进行生产条件审查的同时对产品进行抽样、封样后，由企业向检验机构送样。

抽样方案：

1. 本体试验检测部分：

应从企业成品库中（已由企业检验合格），采取随机抽样的方式，在产品单元中抽取某个型号的救生衣 4 件（企业提供的抽样基数应不少于每个品种/型号 100 件）。

2. 材料试验检测部分：

每个品种/型号的救生衣（如不同品种/型号产品使用同种材料可在企业提供书面声明的情况下可不重复抽样，）须提供以下数量的材料：

(1) 包布：3m；

(2) 缚带：编织带 3m；用包布缝制的缚带，累计总长度不少于 4m，并应在救生衣上截取；

(3) 缝线：1 卷；

(4) 芯材：按 MSC .81 (70) 为检验标准的产品，芯材尺寸 300mm×300mm×25mm 16 块；按 GB4303-84；JT/T107-91 为检验标准的产品，芯材尺寸 300mm×300mm×25mm 10 块。

3. 样品封样：

抽样完毕后，由抽样组在所抽的样品上注明抽样编号（与抽样单上一一对应）、主持抽样审查员的姓名及日期。

4. 样品包装：

应用不易损坏样品的纸箱进行装箱，由企业在规定的时间内寄或送至细则中规定的检测机构。

检验项目和要求*：

1、原型试验检测部分：

(1) 以 LSA 和 MSC 81(70) 为检验标准的产品

检验项目	试验方法	检验要求
外观检查	颜色、反光带、缝制、标记	光顺、平整、接合缝、针脚等细致密实，附件齐全。
温度循环	2.1. 交替地经受-30℃及+65℃的环境温度，进行十个循环试验。	应无明显变化。
浮力损失	2.2. 淡水浸没 24h。	浮力损失≤5%
火烧试验	2.3. 将一个 300mm×350mm×60mm 的试验盘放在一基本上自由通风处，在盘里装 10mm 深的淡水，再倒入汽油，使总高度不小于 40mm。点燃汽油使其自由燃烧 30s。此时将救生衣垂直挂在火焰上方，使衣的下端距试验盘上缘 250mm，2s 后离开火焰。	救生衣不应燃烧或继续熔化。

检验项目	试验方法	检验要求
耐油	2.4. 在室温下将救生衣浸入柴油表面下100mm处, 历时24h。取出后检查。	应无损坏现象, 如收缩、裂纹、膨胀、溶解或机械性质的改变。
强度	2.6. 浸水2min后, 衣身3200N, 30min; 肩部900N, 30min。	无损坏
穿着	2.8. 6名受试者穿着, 判断穿着速度和合身性	穿着速度: $\leq 1\text{min}$; 合身
复正	2.9.5. 记录复正时间和水面至口部高度。	5s内复正。 高度至少120mm, 垂直角度平均 30° , 最少 20° , 水平角度平均 40° , 最少 30° 。
跳水	2.9.6. 从4.5m高度跳下, 记录水面至口部高度。	高度至少120mm。
游泳及浮水	2.9.9. 游泳25m, 登筏。	至少有2/3人能够完成。

注: 表列标准条款号见MSC81(70)。

(2) 以LSA和MSC 81(70)为检验标准的产品(儿童救生衣)

检验项目	试验方法	检验要求
外观检查	颜色、反光带、缝制、标记	光顺、平整、接合缝、针脚等细致密实, 附件齐全。
温度循环	2.1. 交替地经受 -30°C 及 $+65^\circ\text{C}$ 的环境温度, 进行十个循环试验。	应无明显变化。
浮力损失	2.2. 淡水浸没24h。	浮力损失 $\leq 5\%$
火烧试验	2.3. 将一个 $300\text{mm} \times 350\text{mm} \times 60\text{mm}$ 的试验盘放在一基本上自由通风处, 在盘里装10mm深的淡水, 再倒入汽油, 使总高度不小于40mm。点燃汽油使其自由燃烧30s。此时将救生衣垂直挂在火焰上方, 使衣的下端距试验盘上缘250mm, 2s后离开火焰。	救生衣不应燃烧或继续熔化。
耐油	2.4. 在室温下将救生衣浸入柴油表面下100mm处, 历时24h。取出后检查。	应无损坏现象, 如收缩、裂纹、膨胀、溶解或机械性质的改变。
强度	2.6. 浸水2min后, 衣身2400N, 30min; 肩部700N, 30min。	无损坏
穿着	2.10.2 6名受试者穿着, 判断穿着速度和合身性, 年龄较小者可由人帮助穿着。	穿着速度: $\leq 1\text{min}$; 合身
复正	2.10.2. 记录复正时间和水面至口部高度。	5s内复正。 高度至少90mm, 垂直角度平均 40° , 水平角度平均 35° 。

注: 表列标准条款号见MSC81(70)。

(3) 以 GB4303-84 为检验标准的产品

检验项目	试验方法	检验要求
外观检查	颜色、反光带、缝制、标记	光顺、平整、接合缝、针脚等细致密实，附件齐全。
温度循环	交替地经受-30℃及+65℃的环境温度，进行五个循环试验	应无明显变化。
耐燃烧	将一个 300mm×350mm×60mm 的试验盘放在一基本上自由通风处，在盘里装 10mm 深的淡水，再倒入汽油，使总高度不小于 40mm。点燃汽油使其自由燃烧 30s。此时将救生衣垂直挂在火焰上方，使衣的下端距试验盘上缘 250mm，2s 后离开火焰。	救生衣不应燃烧或继续熔化。
穿着	受试者穿着，判断穿着速度和合身性	穿着速度：≤1min； 合身
浮态	记录复正时间和水面至口部高度。	5s 内复正。高度至少 120mm，垂直角度 20°~50°
牢度	缚带及连接件应挂重 90kg 的重物，历时 10 分钟	缚带不得脱落，连接件不得有变形与裂纹
跳水	从 4.5m 高度跳下，记录水面至口部高度	高度至少 120mm。
浮力损失	淡水浸没 24h。	浮力损失≤5%

(4) 以 JT/T107-91 (GB4304-84) 为检验标准的产品

检验项目	试验方法	检验要求
外观检查	颜色、反光带、缝制、标记	光顺、平整、接合缝、针脚等细致密实，附件齐全。
温度循环	交替地经受-30℃及+65℃的环境温度，进行五个循环试验	应无明显变化。
耐燃烧	将一个 300mm×350mm×60mm 的试验盘放在一基本上自由通风处，在盘里装 10mm 深的淡水，再倒入汽油，使总高度不小于 40mm。点燃汽油使其自由燃烧 30s。此时将救生衣垂直挂在火焰上方，使衣的下端距试验盘上缘 250mm，2s 后离开火焰。	救生衣不应燃烧或继续熔化。
穿着	受试者穿着，判断穿着速度和合身性	穿着速度：≤1min； 合身
浮态	保持人体垂直或后倾，头部高于水面。	同左
跳水	4.5m 跳水	无损害和移位
浮力	-----	≥7.5kg

2、材料试验检测部分：

(1) 以 LSA 和 MSC 81(70) 为检验标准的产品

材料	检验项目	试验方法	检验要求
包布	径向强力	200mm×50mm 试样	≥80kgf
	纬向强力	200mm×50mm 试样	≥80kgf
	径向密度	200mm×50mm 试样	≥106 根/100mm
	纬向密度	200mm×50mm 试样	≥106 根/100mm
缚带	强度	拉断强度	≥90kgf
缝线	强力	拉断强度	≥2kgf
浮力芯材	温度循环	6 试样交替地经受-30℃及+65℃的环境温度，进行十个循环试验。其中 2 试样应已经过耐油试验，4 试样继续进行吸水试验	无明显改变，其中 2 试样应剖开检查。
	吸水性	将经过温度循环试验后剩下的 4 块试样中的两块进行耐油试验，再将这 4 块试样与待测的两块试样共 6 块试样置入淡水 1.25m 下 7 天。	浮力损失≤5%； 已经经过耐油浮力损失≤16%

注：表列标准条款号见 MSC81(70)。

(2) 以 GB4303-84 为检验标准的产品

材料	检验项目	试验方法	检验要求
包布	径向强力	200mm×50mm 试样	≥80kgf
	纬向强力	200mm×50mm 试样	≥80kgf
	径向密度	200mm×50mm 试样	≥106 根/100mm
	纬向密度	200mm×50mm 试样	≥106 根/100mm
缚带	强度	拉断强度	≥90kgf
缝线	强力	拉断强度	≥2kgf
浮力芯材	容重	-----	≤55kg/m ³
	耐酸	20%硫酸 24h	无变化
	耐碱	45%NaOH 24h	无变化
	耐盐	3% NaCl 24	无变化
	耐油	柴油 24h	线膨胀率≤3.5%
	耐寒	-30℃, 8h	不龟裂
	耐热	65℃, 8h	不发粘
	吸水性	-----	≤0.1kg/m ²
	压缩浮力损失	-----	≤7.5%
	尺寸稳定性	-----	±2%

(3)以 JT/T107-91 (GB4304-84) 为检验标准的产品

材料	检验项目	试验方法	检验要求
包布	径向强力	200mm×50mm 试样	≥80kgf
	纬向强力	200mm×50mm 试样	≥80kgf
	径向密度	200mm×50mm 试样	106≥根/100mm
	纬向密度	200mm×50mm 试样	106≥根/100mm
缚带	强度	拉断强度	≥90kgf
缝线	强力	拉断强度	≥2kgf
浮力芯材	容重	-----	≥55kg/ m ³
	耐酸	20%硫酸 24h	无变化
	耐碱	45%NaOH 24h	无变化
	耐盐	3% NaCl 24	无变化
	耐油	柴油 24h	线膨胀率≤3.5%
	耐寒	-30℃, 8h	不龟裂
	耐热	65℃, 8h	不发粘
	吸水性	-----	≤0.1kg/m ²
	压缩浮力损失	-----	≤7.5%
	尺寸稳定性	-----	±2%

*除上列各表提出的检验项目外,还应满足国家船检机构现行救生设备规范、规程和修改通报的要求

二、气胀式救生衣

气胀式救生衣产品质量检验分本体试验检测和材料试验检测两部分,两部分检测所有项目均合格,则产品检测为合格,否则为不合格。

一般来说应由生产条件审查组或检验机构人员在进行生产条件审查的同时对产品进行抽样、封样后,由企业向检验机构送样。

抽样方案:

1、本体试验检测部分:

应从企业成品库中(已由企业检验合格),采取随机抽样的方式,在产品单元中抽取某个型号的气胀式救生衣 4 件、充气钢瓶 60 个,自动充气装置、手动充气装置各 10 套,自动充气装置中一次性启动元件 30 个。(企业提供的抽样基数应不少于每个品种/型号 100 件),

2、材料试验检测部分

应从企业材料仓库中抽取用于制造充气浮力室的涂层织物 3m²和 300mm×70mm 试样 20 块(300mm×50mm 的试样 40 块,经、纬向各 20 块,涂层面对涂层面,按气胀式救生衣的连接方式连接,形成 300mm×50mm 的试样经、纬向各 10 块)。

3. 样品封样:

抽样完毕后,由抽样组在所抽的样品上注明抽样编号(与抽样单上一一对应)、主持抽样审查员的姓名及日期。

4. 样品包装:

应用不易损坏样品的纸箱进行包装箱,由企业在规定的时间内寄或送至细则中规定的检测机构。

检验项目和要求:

1、本体试验检测部分:

检验项目	试验方法	检验要求
外观检查	颜色、反光带、缝制、标记	光顺、平整、接合缝、针脚等细致密实, 附件齐全。
温度循环	救生衣应经受-30℃及+65℃的环境温度, 进行 10 个循环试验后, 应无明显变化, 诸如皱缩、破裂、胀大、分解或机械性质的改变, 在每一温度循环试验后应立即按右表要求对自动及手动充气系统进行试验。	在高温循环后, 自+65℃的存放温度中将 2 件气胀式救生衣取出, 放入+30℃的海水中, 一件采用手动充气系统充气, 另一件采用自动充气系统充气。 在低温循环后, 自-30℃的存放温度中将 2 件气胀式救生衣取出, 放入-1℃的海水中, 一件采用自动充气系统充气, 另一件采用手动充气系统充气。
耐燃烧	将救生衣挂在火焰正上方, 下端距试验盘上缘 250mm, 2S 后离开火焰。	救生衣不应燃烧或继续熔化。
穿着	受试者穿着, 判断穿着速度和合身性	穿着速度: $\leq 1\text{min}$; 合身
复正	记录复正时间和水面至口部高度。	5s 内复正。高度至少 120mm, 垂直角度平均 30°, 最少 20°, 水平角度平均 40°, 最少 30°。
跳水	从 4.5m 高度跳下, 记录水面至口部高度	高度至少 120mm。
充气头子载荷试验	应用 2 件救生衣进行, 1 件已在-30℃环境下存放达 8h, 另一件已在+65℃的环境下存放达 8h, 它们穿在假人身上或试验模具上然后使之充气, 再在充气头子上尽量靠近充气浮室的位置施加一个 $(220 \pm 10)\text{N}$ 的稳定的力。这个载荷应保持 5min, 并在此期间不断改变力的方向和角度。	完成此试验后, 救生衣应完好并保持其气压达 30min。
压力试验	充气浮力室应能在室温环境下承受内部过度压力。将 1 件救生衣用于手动方法充气, 充气后释放阀应不起作用, 并将 1 个充满气体的气罐按制造厂说明书装有同一充气机构上使之开始充气。救生衣应能保持完好并维持这个压力达 30min。该试验所用已充满气体的气瓶大小应与救生衣标明的一致。	救生衣应无损坏迹象, 诸如破裂、胀大或机械性质的改变, 并不应明显损坏救生衣的充气部件。
	将一个浮力室充气, 并将另一浮力室的充气头子用手动使之供气, 所用的这个气罐应充满气体并且大小应按制造厂说明书确定。	应注意释放阀的工作情况是否能确保对超过部分的压力进行释放。救生衣应保持完好并维持其压力达 30min。救生衣应无损坏迹象, 诸如破裂、胀大或机械性质的改变, 并不明显损坏救生衣部件。

检验项目	试验方法	检验要求
	空气保持试验：向一件救生衣上的一个充气浮力室灌入空气直至空气从过压阀中逸出；或者对没有过压阀的救生衣，直至压力达到图纸和说明书所规定的设计压力。	经过 12h，压力降低应不大于 10%。然后将此试验在不同的气室内重复多次，直到每个气室内部按此方式进行过试验为止。
受压试验	将气胀式救生衣以其正常包装的形式置于桌上。从 150mm 高处用 1s 时间将一个底部直径为 320mm 的装有 75kg 的沙袋压在救生衣。重复压 10 次。然后，将沙袋放在救生衣上不少于 3h。之后将救生衣浸在水中使之完全充气。	检查该救生衣，确认无胀大或机械性质的改变，并应检查该救生衣是否漏气。
金属部件的试验	救生衣上的金属零件和部件应耐海水腐蚀试验。ISO 9227:1990, 96h。	对这些金属部件进行检查，应不受明显的腐蚀或影响到救生衣的其他部分，且不应降低救生衣的性能。
	当置于相距 500m 的位置时，金属部件对由于小艇上的磁罗经的影响。	不超过 1°。
防止误充气试验	应通过将整个救生衣置于喷水雾之中达到一定的时间来评估自动充气装置的防止误动作的能力。救生衣应被正确地穿在肩高 1500mm 的成年型号的独立假人身上。救生衣应处于穿好的状态但不是处于能在水中使用的状态（即：如果在穿着状态下设备的盖子是盖着的，则让其在盖着的状态下进行试验）。采用如图所示的两股水雾向救生衣喷射淡水。一股水雾位于救生衣最高点以上 500mm，喷射角度为自假人垂直中心线至救生衣的底部线之间取 15° 角。另一喷嘴位于救生衣的底部水平线上距救生衣 500mm，指向救生衣。两喷嘴的喷射锥角为 30° 角，每个小孔的直径为 (1.5 ± 0.1) mm，所有小孔的总面积为 (50 ± 5) mm ² ，小孔应在喷嘴上都布。 此时空气温度应为 20℃，压力为 0.3~0.4kPa 和流量为 600l/h 的状态提供水雾。	自动充气装置应不误动作。

2、材料试验检测部分：

检验项目	试验方法	检验要求
耐腐烂及抗拉强度	将试样平放在 100 毫米厚的土层表面，试样之间相隔 25 毫米，然后再上面一层 25 毫米厚的土，在温度为 28℃、湿度为 85%—95% 的环境中孵化 14 天。	经向和纬向的最小抗拉强度应不能低于 300N/25mm。
耐光照试验后拉伸强度	将 300mm×25mm10 块（经、纬各 5 块）试样置于氙灯耐气候试验箱，设置黑盘温度上限为 40℃，喷水 1 分钟，干燥 29 分钟，总计 16 小时。再调整试样 24 小时进行拉伸强度试验。	经向和纬向的最小抗拉强度应不能低于 300N/25mm。
涂层附着力（常态）	取 10 个试样，5 个为经向，5 个为纬向，将试样剥开的一端固定在试验机夹持器内，夹持器移动速度为 100±10mm/min，记录剥离 100mm 长度的力，以 5 个试样的粘附强度的算术平均值代表试验结果。	粘附强度（N/50mm）≥50。

检验项目	试验方法	检验要求
涂层附着力 (湿态)	取 10 个试样, 5 个为经向, 5 个为纬向, 将试样浸于温度为 $70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的水中达 336h。浸泡结束后, 将试样剥开的一端固定在试验机夹持器内, 夹持器稳动速度为 100mm/min, 记录剥离 100mm 长度的力, 以 5 个试样的粘附强度的算术平均值代表试验结果。	粘附强度: (N/50mm) ≥ 50 。
撕裂强度	试样尺寸 225mmX75mm10 块 (经、纬各 5 块) 在试样一端沿长度的方向切两条长 100mm 的切口, 形成三片 25mm 的宽度。夹头移动速度 100mm / min, 所承受的最大载荷为受拉的撕裂强度, 计算 5 个试样的平均值。	最小撕裂强度为 35N。
抗挠裂试验	将试样折叠两次形成一块 125mmX12.5mm 的长条, 固定在一付平板夹具之间, 夹具开启位置相隔 $70\text{mm} \pm 1\text{mm}$, 闭合位置相隔 $13 \pm 0.5\text{mm}$, 其中一片夹具可往复运动, 使叠好的试样每秒向外弯曲五次, 经过 9,000 次挠度。	在 2 倍放大镜下检查, 不应见到裂纹或剥离。
断裂强度 (常态) 及 延伸率	试样事先置入室温中历时 24 小时。 测量试样在标线内的距离为 200mm, 选择试验机拉伸速度为 100mm/min 量程为 15%—85%, 读取试样断裂时的最大负荷, 测量试验后的标线距离。	经、纬向的最小拉伸强度为 200N/50mm, 最大延伸率为 200mm 线长度的 60%。
断裂强度 (湿态) 及 延伸率	试样事先置入室温淡水中历时 24 小时。 测量试样在标线内的距离为 200mm, 选择试验机拉伸速度为 100mm/min 量程为 15%—85%, 读取试样断裂时的最大负荷, 测量试验后的标线距离。	经、纬向的最小拉伸强度为 200N/50mm, 最大延伸率为 200mm 线长度的 60%。
耐光照试验	照过的试样与未照过的试样的反差应不小于 5 级。	-----
干态和湿态 抗摩擦试验	应不少于 3 级	-----
耐海水试验	试样的颜色变化应不少于 4 级	-----

三、救生衣灯:

抽样方案:

1. 一般来说应由生产条件审查组在对企业进行审查时, 或检验机构人员直接对产品进行抽样、封样后, 由企业向检验机构送样。

2. 应从企业成品库中 (已由企业检验合格的产品), 采取随机抽样的方式, 在产品单元中抽取某个型号的救生衣灯 20 只/如按 GB5869-86 检验抽取 15 只, (企业提供的抽样基数应不少于每个品种/型号 200 只)。

3. 样品封样:

抽样完毕后, 由抽样组在所抽的样品上注明抽样编号 (与抽样单上一一对应)、主持抽样审查员的姓名及日期。

4. 样品包装:

应用不易损坏样品的纸箱进行包装，由企业在规定的时间内寄或送至细则中规定的检测机构。

检验项目和要求：

(1) 以 LSA 和 MSC 81(70) 为标准检验的救生衣产品。

序号	检验项目	试样编号		标准试验方法及要求
		1~20		
1	外观检查	全部		灯罩不得有气泡、裂纹、斑点等影响光通亮的缺陷；开关布置应灵活，开启可靠；标牌内容正确。
2	落水试验	1		10.3.3 将一只附在救生衣上的灯按 2.9.6 的规定经受落水试验。该灯应不损坏，不应从救生衣上脱出，并按 10.3.2 起作用。
3	2 米跌落试验	13		10.3.4 将一只灯从 2 米高处落至一固定的钢板或水泥表面、该灯应不损坏，并在工作状况下浸于环境温度的淡水中提供发光强度不小于 0.75cd，并历时至少 8 小时。
4	温度循环试验	1~12		10.3.1 取 12 只救生衣灯按 1.2.1 的规定经受温度循环试验。交替地经受-30℃~65℃的环境温度。
5	开关布置试验	14		10.4.3 一个穿着救生服手套的人必须能在灯的正常操作位置开启或关闭三次，该灯必须功能正常。
6	光强测试试验	高温	1~4	10.3.2;10.4.9;10.3.5* 将 12 只经受序号 4 试验后的衣灯从-30℃的储存温度下取出 4 只，于工作状态下浸于-1℃的海水中；从 65℃的储存温度下取出 4 只，于工作状态下浸于 30℃的海水中；从正常室温下取 4 只，于工作状态下浸于环境温度淡水中。水活化灯应在 2 分钟内起作用，并在海水中 5 分钟内/淡水中 10 分钟内达到 0.75cd 的发光强度。12 只灯应为白色，其中至少有 11 只灯能在上半球所有方向连续提供 0.75cd 的发光强度至少历时 8 小时，发光强度测量满足 10.4.9 的要求。 *对闪光灯，应证实（1）该灯由人工开关控制；（2）闪光率介于 50-70 闪/分；（3）有效发光强度至少为 0.75 cd
		常温	5~8	
		低温	9~12	
7	色度试验	14		10.4.10 取一个试样进行该试验，以确定其在国际照明委员会（CIE）为每种颜色规定的“白色”范围内，色度计应按国家标准学会相关标准校正，应测量上半球至少 4 个点，所测得的色度坐标应落在 CIE 图形的区域边界之内。
8	振动试验	15		10.4.1 将一只试样经受 IEC945：第三版（Nov. 1996），8.7 段的振动试验，试验后该灯应能工作。
9	霉菌试验	16		10.4.2；LSA1.2.2.4 在灯上洒上培养霉菌的水悬液，然后放入霉菌培养室，温度保持在 29+1℃，相对湿度不少于 95%，培养时间为 28 天，试验后该灯应耐腐蚀，并不应受到霉菌的过度影响，不应有肉眼可见霉菌，试验后灯能工作（如厂方能提供证据证明所用外部材料能通过该试验，可免做）
10	耐腐蚀及海水试验	17		10.4.4 取一个试样按 IEC945：第三版（Nov. 1996）8.12 进行该试验，试验后金属零件应无过度腐蚀，试样应能工作。如果（1）试样上无裸露金属零件或（2）厂方能提供证据证明所采用的外部金属能满足试验要求，则可免除该试验。

序号	检验项目	试样编号	标准试验方法及要求
		1~20	
11	耐油试验	18	10.4.6 取一个试样按 IEC945: 第三版 (Nov. 1996) 8.11 进行该试验, 试验后, 试样应不受到油的过度影响, 并无皱缩、开裂、胀大、溶解或机械性质改变的迹象, 试验后试样应能工作。
12	雨淋及水密试验	19	10.4.7 取一个试样按 IEC945: 第三版 (Nov. 1996) 8.8 进行该试验, 试验后将其和整个电源水平地浸入不少于 300mm 深的淡水中至少达 24h, 在此试验后满足上列 IEC8.8.2 的要求, 并在试验后能够工作。另外在水密试验后该试样应能工作并无水进入试样内的迹象。
13	火烧试验	20	10.4.8 将一个至少为 300mm×350mm×60mm 的试验盘置于一基本无风处, 在其底层倒入不少于 10mm 的水, 然后倒入汽油使总深度不少于 40mm, 然后点燃使其自由燃烧至少达 30s, 然后使试样从火中通过, 灯应朝向火焰并高于试验盘的顶边缘不大于 250mm, 曝火时间至少达 2s, 试样离火后不应燃烧或继续熔化, 试验后试样应能工作。

注: 表列标准条款号未特殊说明为 MSC81 (70) 条款。

五、救生服

抽样方案:

1. 一般来说应由生产条件审查组在对企业进行审查时, 或检验机构人员直接对产品进行抽样、封样后, 由企业向检验机构送样。

2. 应从企业成品库中 (已由企业检验合格的产品), 采取随机抽样的方式, 在产品单元中抽取某个型号的救生服 2 套 (企业提供的抽样基数应不少于每个品种/型号 50 套);

由企业按救生服制作工艺用 4 块救生服外布制成 350mm×350mm 的试样 2 块, 接缝呈十字型。

3. 样品封样:

抽样完毕后, 由抽样组在所抽的样品上注明抽样编号 (与抽样单上一一对应)、主持抽样审查员的姓名及日期。

4. 样品包装:

应用不易损坏样品的纸箱进行包装, 由企业在规定的时间内寄或送至细则中规定的检测机构。

检验项目和要求:

以 LSA 和 MSC 81 (70) 为标准检验产品

1、通用试验部分:

序号	检验项目	试验方法及要求
1	外观检查	光顺、平整、接合缝、针脚等细致密实, 附件齐全。
2	穿着试验	3.1.3;3.1.4 经示范后每一受试者应能不经帮助在 2min 内打开、穿上并系牢。该时间应包括穿上任何有关服装的时间; 如与救生衣连同穿着, 还应包括受试者不经帮助而穿上一件救生衣的时间。试样应能在环境温度低至-30℃时在合理的时间内穿上, 试验前试样应放置在温度为-30℃的冷室达 24h。

序号	检验项目	试验方法及要求	
3	人体工程试验	3.1.5 受试者穿着后应能在长度至少为 5m 的直梯爬上并爬下, 并能行走、弯腰或手臂活动自如, 尚应能捡起一支直径为 8mm 至 10mm 铅笔并书写。	
4	视野试验	3.1.6 受试者穿着后坐在一固定位置时, 在头部不动的情况下, 其横向视野应至少为 120°。	
5	漂浮试验	3.1.7 受试者与救生衣连同穿着时, 应能仰面浮起并保持稳定在口部露出水面至少 120mm 的位置。应在静止时测量从水面至口鼻的高度。对连同抗暴露服穿着救生衣的情况, 此高度应至少为 50mm。	
6	复正试验	3.1.8 受试者应能在不超过 5s 的时间内从面部向下自转至面部向上的位置, 除非业已证明救生服或抗暴露服能将受试者在 5s 内转至正浮。	
7	进水及跳水试验	3.1.9 受试者从足以使身体完全浸没的高度跳入水中后, 即在跳入之前及紧接跳入之后进行测量, 称重工具的精度应为 $\pm 100\text{g}$;	进入的水的质量不得超过 500g
		3.1.10 从 4.5m 高度垂直跳入水中后, 试样不得损坏或脱出, 应通过询问以确认受试者在试验中未受到穿着服装的伤害。	
8	试漏	1. 受试者浮于静水中 1h 或 2. 在 20min 的时间内至少游过 200m 距离, 进水量应按 3.1.9 规定的方法通过对受试者和穿着服装的秤重来测定。	受试者所穿服装中的进水量不得超过 200g;
9	游泳及浮水试验	3.1.12 受试者穿上救生衣后尽力游过 25m 并登上一只救生筏或其平面高出水面 300mm 的刚性平台。	对能顺利完成此任务的受试者还应能穿上救生服或抗暴露服去完成。
10	耐油试验	3.1.13; 3.1.14 将试样所有孔口密封后, 浸入 100mm 压头的柴油中历时 24h。然后抹去表面的柴油, 试样应按 3.1.11 的规定进行试验, 亦可按 3.1.14 的试验要求替代 3.1.13 的试验。	其进水量不得超过 200g;
11	火烧试验	1.5; 3.1.15 将一个 300mm \times 350mm \times 60mm 的试验盆置于基本无风处, 将水放入盆底达 10mm 深, 接着放入足够的汽油使其总深度不低于 40mm。点燃汽油使其自由燃烧 30s 钟。然后使保温服底部高出试验盆顶边 250mm, 以直立、向前、自由吊起的状态, 将试样移过火焰使爆火时间为 2s, 必要时, 应将试样挂在衣架上, 以保证整件试样被火焰包围。	试样不得燃烧或在移出火焰后继续熔化。
12	温度循环试验	1.2.1; 3.1.16 将试样交替地经受-30℃及+65℃的环境温度中试验, 重复 10 个循环。	试验后应无损坏迹象, 诸如皱缩、破裂、胀大、分解或机械性质的改变。
13	浮力试验	2.2; 3.1.17 对不与救生衣一起穿用的试样, 应按 2.2 的规定进行浮力试验, 在浸入淡水水面以下位置, 在浸入时及浸入 24h 后均应测量其浮力。	其浮力减少不得大于 5%。
14	强度试验	2.6.1; 3.1.18 试样应按 2.6.1 要求进行衣身强度试验, 但施加载荷应为 1350N。试样可按需要加以剪裁以适应该试验装置。	保温服不得损坏。
15	保温试验	见保温试验部分	

注: 表列标准条款号见 MSC81(70)。

2、保温试验部分：

试验服装：3.2.6; 3.2.7。受试者应穿上一组标准服装，包括内衣（短袖、短裤）、衬衣（长袖）、长裤（非毛织品）及毛织短袜。若救生服或抗暴露服需连同救生衣一起穿着，则在保温试验时应穿救生衣。

类别	试验方法	检验要求
非绝热型	3.2.8;3.2.9;3.2.10 受试者除穿着上面所规定服装外，还应穿两件毛织品套衫。每个受试者穿上需经过跳水试验后的救生服，戴上手套，在 5℃的静水流中浸泡 1h。	体温应不低于其通常体温 2℃，并按上述试验结果在离水后，应能捡起一支铅笔并书写。
绝热型	3.2.11;3.2.12 每个受试者穿上需经跳水试验后的救生服，戴上手套在 0-2℃之间的静水流中浸泡 6h。	体温应不低于其通常体温 2℃，并按上述试验结果在离水后，应能捡起一支铅笔并书写。
抗暴露服	3.2.13;3.2.14 每个受试者穿上经跳水试验后的抗暴露服，戴上手套和帽在 5℃的静水流中浸泡 1h。	体温应不低于其通常体温 2℃，并按上述试验结果在离水后，应能捡起一支铅笔并书写。

注：表列标准条款号见 MSC81 (70)。

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。

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。

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的应向审查部提出申请并重新进行实地核查和产品检验；产品规格或者产品升级时应向审查部提出申请并重新进行产品检验。

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，全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

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、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、说明书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: XK18-005-×××××。其中, XK 代表许可, 前两位(18)代表行业编号, 中间三位(005)代表产品编号, 后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

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。

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 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部（1992）价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，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。

8.3 公告费：每个企业 400 元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：由企业按照国家计委、财政部计价费[1996]1500 号文件规定的标准向检验机构交付。

8.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.6 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，公告费按证书数量收取。

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 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；

9.5 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；

9.6 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；

9.7 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。

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自 2006 年 10 月 20 日起实施，原实施细则作废。

附件

救生衣产品生产许可证 企业实地核查办法

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 26 条 40 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”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共 35 款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过 8 款，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》。

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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2 中规定的检验、试验和计量设备,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验、试验和计量设备,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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		2. 企业应制订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. 是否制订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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	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。	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。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
5.5	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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

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
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、试验、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. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
		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是否完整、准确。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.4	委托检验	如产品标准要求型式试验或定期检验而需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

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、库房等地应配备消防器材，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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
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="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
7.3*	行业特殊要求	（国家法律法规对行业有特殊要求的应符合有关规定，如环保、产业政策等）。		<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	

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《救生衣产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____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： _____年_____月_____日 核查组织单位（章）： _____年_____月_____日
审 查 组 成 员	姓名（签字）	单 位	职称（职务）	核查分工	审查员证书编号

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目	不合格	审查组长：

审查组长：

年 月 日

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示