



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L0860

检 验 报 告

No. 委检(眼) 2018-023

样品名称: 焊接眼面防护具: 眼镜(遮光号 5#)

型号规格: 1148

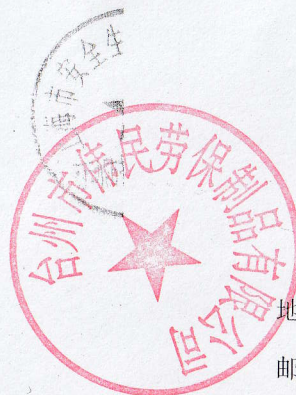
送检单位: 台州市伟民劳保制品有限公司

检验类别: 委托检验

上海市安全生产科学研究所
劳动防护用品检测站

声 明

- 1、本报告无检验检测机构报告专用章或公章无效;
- 2、本报告无主检人、审核人、批准人签名无效;
- 3、报告涂改无效;
- 4、未经本检验检测机构书面批准,不得复制(全文复制除外)检测报告;
- 5、本报告的检测数据、结果仅证明样品所检测项目的符合性情况,检测结果仅对被检样品负责。
- 6、对检测报告如有异议,应于收到报告之日起 15 日内提出,逾期不予受理。



检验检测机构联络信息

地 址: 中国·上海市田林路 191 号

邮政编码: 200233

电 话: (0086) (021) 33390359、33390353

传 真: (0086) (021) 33390359

电子信箱: shppelab@163.com

检验报告

No. 委检(眼) 2018-023

共 4 页 第 1 页

检验类别	委托检验	样品编号	YP2018-0841
样品名称	焊接眼面防护具: 眼镜(遮光号 5#)	型号规格	1148
送检单位	台州市伟民劳保制品有限公司	送检人	陈伟达
联系地址	浙江省台州市路桥区金清镇卷桥村镇前东路 2 号		
联系电话	0576-82652148	邮政编码	318059
标称生产单位	台州市伟民劳保制品有限公司		
样品收到日期	2018 年 06 月 08 日	样品数量	5 副
样品生产日期	2018 年 04 月 20 日		
样品状态描述	样品遮光号为 5#, 无保护片; 样品完好。		
样品照片	 YP20180841		
检验项目	材料、结构、规格、焊接滤光片颜色、焊接滤光片的透射比、焊接滤光片遮光号、抗冲击性能、标识。		
检验依据	GB/T 3609.1-2008《职业眼面部防护 焊接防护 第 1 部分: 焊接防护具》 (X) XK02-001《特种劳动防护用品产品生产许可证实施细则》		
检验日期	2018 年 07 月 02 日至 2018 年 07 月 20 日		
检验结论	按照 GB/T 3609.1-2008 标准和特种劳动防护用品产品实施细则对焊接眼面防护具: 眼镜(遮光号 5#) 产品进行检验, 检验结果均符合该标准和实施细则规定的要求, 判定该样品为合格。		
备 注	/		
批准: 童遂放 职务: 常务副站长	审核: 唐一鸣	主检: 褚小丽	签发日期: 2018 年 07 月 27 日

检验报告

No. 委检(眼) 2018-023

共 4 页 第 2 页

检验结果汇总					
序号	检验项目及单位	标准条款	技术要求	检验结果	单项判定
1	材料	5.1.1	表面光洁, 无毛刺, 无锐角或可能引起眼面部不适应感的其他缺陷。	符合要求	合格
			应具有一定的强度、弹性和刚性。	符合要求	
			不能用有害于皮肤或易燃的材料制作。	符合要求	
2	结构	5.2.1	眼罩头带使用的材料应质地柔软、经久耐用。	符合要求	合格
			焊接滤光片距边缘 5 mm 以内范围应平滑, 着色均匀, 无划痕、条纹、气泡、霉斑、橘皮、霍光、异物或有损光学性能的其他缺陷。	符合要求	
			可调部件应灵活可靠, 结构件应易于更换。	符合要求	
3	规格	5.3.1	应具有有良好的透气性。	符合要求	合格
			单镜片	长×宽≥108 mm×50 mm	
			厚度≤3.8 mm	/	
			焊接滤光片	圆镜片	
			直径≥50 mm	/	
			厚度≤3.2 mm	/	
4	焊接滤光片颜色	5.4.1	双镜片	水平基准长度×垂直高度≥45 mm×40 mm	合格
			不规则镜片	55 mm×50 mm	
			厚度≤3.2 mm	2.8	
5		5.3.3	与佩戴者接触的任一部分头箍至少应保持 10 mm 宽, 头箍应能调节。	/	
			焊接滤光片颜色为混合色, 其透射比最大值的波长应在 500 nm~620 nm 之间。	$\lambda_L=549\text{ nm}$ $\lambda_R=551\text{ nm}$	
6		5.4.1	左右眼镜片的色差应满足 GB 14866-2006 中 5.6.3 a) 的要求。 (透射比 0.085~0.0044, 相对误差±10%之内)。	$\tau_L=0.0307$ $\tau_R=0.0333$ 相对误差: 8.0 %	合格

检验报告

No. 李楠 (眼) 2018-023

共 4 页 第 3 页

检 验 结 果 汇 总									
序号	检验项目及单位	标准条款	技术要求		检验结果		单项判定		
5	焊接滤光片的透射比 (遮光号: 5#)	5.4.2	紫外线透射比	在 210 nm 和 313 nm 之间, 透射比的最大值应 ≤313 nm 所允许的数值 (0.000003)。	$\tau_{\max}=0.000000$		合格		
				在 313 nm 和 365 nm 之间, 透射比的最大值应 ≤365 nm 所允许的数值 (0.0030)。	$\tau_{\max}=0.0000$				
				在 365 nm 和 400 nm 之间, 透射比的最大值应 ≤可见光的透射比所允许的最大值 (0.032)。	$\tau_{\max}=0.004$				
				在 380 nm 和 480 nm 之间, 透射比的最大值应 ≤480 nm 的测试值 (0.0306)。	$\tau_{\max}=0.0306$				
			可见光透射比在 0.012~0.032 范围内。		0.031				
			红外线透射比	近红外≤0.032	0.000				
中近红外≤0.032	0.001								
6	焊接滤光片遮光号	5.4.3	标识中遮光号与可见光透射比对应关系应符合表 1 要求。		N=4.5 符合要求		合格		
7	保护片可见光透射比	5.4.4	保护片可见光透射比应 ≥ 0.744。		/		/		
8	屈光度	5.4.5	平光滤光片	$+0.12$ -0.12 D	/		/		
			平光保护片	$+0.12$ -0.12 D	/				
9	棱镜度	5.4.6	平面镜片棱镜度偏差应 ≤ 0.125△。	滤光片	/		/		
				保护片	/				
			球面平光镜片的镜片中心与其他各点之间垂直和水平棱镜度偏差均应 ≤0.125△。	滤光片	/				
				保护片	/				
			左右眼镜片的棱镜度互差应 ≤0.18△。	滤光片	/				
				保护片	/				



检验报告

No. 安檢(眼) 2018-023

共 4 页 第 4 页

[illegible]