



No: (定检) FH2015-025
(2014)浙安监检乙0601

检验报告

产品名称: 安全帽

规格型号: 塑料 普通型

委托单位: 浙江省质量技术监督局

受检单位: 温州劳来斯安全防护装备有限公司

检验类别: 2015年第二批

浙江省飞行监督抽查



浙江省安全生产技术检测检验中心

安全 帽 检 验 报 告

No: (定检)字 FH2015-025

共 4 页 第 1 页

任务来源	浙质监发(2015)23号	检验类别	2015年第二批 浙江省飞行监督抽查
抽样单位	浙江省安全生产技术检测检验中心	抽样单号	D0500397
抽样日期	2015年3月18日	抽样地点	该企业成品仓库
受检批量	520顶	抽样数量	13顶
备样数量	6顶	存放地点	本中心
委托单位	浙江省质量技术监督局	联系电话	0571-85123623
通讯地址	浙江省杭州市天目山路222号	邮政编码	310013
受检单位	温州劳来斯安全防护装备有限公司		
生产单位	温州劳来斯安全防护装备有限公司		
产品名称	安全帽	规格型号	塑料 普通型
生产日期	2015年3月	样品等级	合格品
样品状态	抽检样品 成品	商 标	安吉安
样品数量	7顶	收样日期	2015年3月30日
检验项目	佩戴高度、垂直间距、冲击吸收性能(除辐照预处理)、耐穿刺性能(除辐照预处理)、标识		
检验依据	GZ30900101 安全帽 129-2011 GB2811-2007《安全帽》		
主要检验 仪器设备 编号、名 称、型号	87-02F 老化试验箱 401A 08-11 低温试验箱 DW-500 08-07 安全帽冲击仪 CM-1 L125 垂直间距佩戴高度测试仪 A708		
检验日期	2015年3月31日至2015年4月13日		
检验结论	<p>依据《GZ30900101 安全帽 129-2011 评价规则》要求,对所抽样品的5个项目进行了检验,检验结果符合评价要求,检验结论符合本次监督检查要求。</p> <p style="text-align: right;">签发日期: 2015年4月21日</p>		
检 验 情 况 说 明			
分包情况	分包项目		
	机构名称	/	
	机构地址	/	
备 注	/		

批准:

李

审核:

董

主检:

邵

安全 帽 检 验 结 果

No: (定检)字 FH2015-025

共 4 页 第 2 页

序号	检验项目	单位	标准条款	标准要求	检验结果	本项结论
1	佩戴高度	mm	4.1.11	按照 GB/T2812-2006 中 4.1 规定的方法测量, 佩戴高度应为 80mm~90mm。	81	符合
2	垂直间距	mm	4.1.12	按照 GB/T2812-2006 中 4.2 规定的方法测量, 垂直间距应 \leq 50mm。	37	符合
3	冲击吸收性能	N	4.2.1	按照 GB/T2812-2006 中 4.3 规定的方法, 经高温 (50℃ \pm 2℃恒温 3 小时) 预处理后做冲击测试, 传递到头模上的力 \leq 4900N, 帽壳不得有碎片脱落。	2793 无碎片脱落	符合
					50℃	
		N		按照 GB/T2812-2006 中 4.3 规定的方法, 经低温 (-10℃ \pm 2℃恒温 3 小时) 预处理后做冲击测试, 传递到头模上的力 \leq 4900N, 帽壳不得有碎片脱落。	2578 无碎片脱落	符合
					-10℃	

安全帽检验结果

No: (定检)字 FH2015-025

共 4 页 第 3 页

序号	检验项目	单位	标准条款	标准要求	检验结果	本项结论
3	冲击吸收性能	N	4.2.1	按照 GB/T2812-2006 中 4.3 规定的方法, 经浸水 (20℃±2℃恒温新鲜自来水完全浸泡 3 小时) 预处理后做冲击测试, 传递到头模上的力 ≤ 4900N, 帽壳不得有碎片脱落。	3574 无碎片脱落	符合
				21℃		
		N	4.2.1	按照 GB/T2812-2006 中 4.3 规定的方法, 经紫外线照射预处理后做冲击测试, 传递到头模上的力 ≤ 4900N, 帽壳不得有碎片脱落。	/	/
				/ h		
4	耐穿刺性能		4.2.2	按照 GB/T2812-2006 中 4.4 规定的方法, 经高温 (50℃±2℃恒温 3 小时) 预处理后做穿刺测试, 钢锥不得接触头模表面, 帽壳不得有碎片脱落。	未接触头模 无碎片脱落	符合
				50℃		
				按照 GB/T2812-2006 中 4.4 规定的方法, 经低温 (-10℃±2℃恒温 3 小时) 预处理后做穿刺测试, 钢锥不得接触头模表面, 帽壳不得有碎片脱落。	未接触头模 无碎片脱落	符合
				-10℃		
按照 GB/T2812-2006 中 4.4 规定的方法, 经浸水 (20℃±2℃恒温新鲜自来水完全浸泡 3 小时) 预处理后做穿刺测试, 钢锥不得接触头模表面, 帽壳不得有碎片脱落。	未接触头模 无碎片脱落	符合				
21℃						
				按照 GB/T2812-2006 中 4.4 规定的方法, 经紫外线照射预处理后做穿刺测试, 钢锥不得接触头模表面, 帽壳不得有碎片脱落。	/	/
					/ h	

产表

安全帽检验结果

No: (定检)字 FH2015-025

共 4 页 第 4 页

序号	检验项目	单位	标准条款	标准要求	检验结果	本项结论	
5	标 识		6	每顶安全帽的标识由永久标识和产品说明组成。	齐全	符合	
			6.1	刻印、缝制、铆固标牌、模压或注塑在帽壳上的永久性标志。必须包括:	注塑		
			6.1.1	永久性标志	本标准编号:		有
			6.1.2		制造厂名:		有
			6.1.3		生产日期(年、月):		有
			6.1.4		产品名称(由生产厂命名):		有
			6.1.5		产品的特殊技术性能(如果有)。		无特殊技术性能
			6.2	每个安全帽均要附加一个含有下列内容的说明材料,可以使用印刷品、图册或耐磨不干胶贴等形式,提供给最终使用者。必须包括:	印刷品		
			6.2.1	产品说明	声明:“为充分发挥保护力,安全帽佩戴时必须按头围的大小调整帽箍并系紧下颏带”;		有
			6.2.2		声明:“安全帽在经受严重冲击后,即使没有明显损坏,也必须更换”;		有
			6.2.3		声明:“除非按制造商的建议进行,否则对安全帽配件进行的任何改造和更换都会给使用者带来危险”;		有
			6.2.4		是否可以改装的声明;		有
			6.2.5		是否可以在外表面涂敷油漆、溶剂、不干胶贴的声明;		有
			6.2.6		制造商的名称、地址和联系资料;		有
			6.2.7		为合格品的声明及资料;		有
			6.2.8		适用和不适用场所;		有
	6.2.9	适用头围的大小;	有				
	6.2.10	安全帽的报废判别条件和保质期限;	有				
	6.2.11	调整、装配、使用、清洁、消毒、维护、保养和储存方面的说明和建议;	有				
	6.2.12	使用的附件和备件(如果有)的详细说明。	无附件和备件				
6	备 注	/					

以下空白