

编号：ABGZ-MK-CIA-2017-01

矿用产品安全标志审核发放实施规则

罐 笼

安标国家矿用产品安全标志中心

二〇一七年五月

目 录

0 引言.....	1
1 适用范围.....	1
2 基本模式.....	1
3 主要依据标准.....	1
4 申请人应具备的条件.....	1
5 首次申办.....	2
5.1 申请与受理.....	2
5.2 技术评估.....	3
5.3 产品检验.....	4
5.4 工厂评审.....	5
5.5 综合评定与证书发放.....	6
6 持证后的监督.....	6
6.1 监督频次与方式.....	6
6.2 监督内容.....	6
6.3 监督结果的处理.....	7
7 延续申办.....	7
8 变更申办.....	8
8.1 持证人变更.....	8
8.2 产品变更.....	9
8.3 实施规则变更.....	9
9 扩展申办.....	9
10 批次申办.....	10
10.1 审核发放模式.....	10
10.2 申请与受理.....	10
10.3 技术评估.....	10
10.4 抽样检验.....	10
10.5 综合评定与证书发放.....	11
11 附则.....	11

0 引言

本规则规定了罐笼产品安全标志审核发放的基本原则和要求。

本规则与矿用产品安全标志审核发放通用规则配套使用。

1 适用范围

本规则适用于罐笼的安全标志审核发放工作。

2 基本模式

技术评估+产品检验+工厂评审+获证后监督。

3 主要依据标准

主要依据标准见表 1。

表 1 主要依据标准

序号	产品名称	依据标准	备注
1	立井单绳罐笼	GB16542-2010、MT/T926-2004	/
2	立井单绳轻型罐笼		
3	立井多绳罐笼	MT232-1991、MT233-2011、 MT234-1991	/
4	立井多绳轻型罐笼		

4 申请人应具备的条件

申请人应为法人单位，并满足以下要求：

- (1) 营业执照在有效期内，所申请的产品在经营范围内；
- (2) 具备与申请产品相适应的专业技术人员；
- (3) 具备申请产品生产所需的固定场所；
- (4) 具有质量管理机构和质量管理体系文件；
- (5) 具备申请产品成品生产调试能力；
- (6) 具备申请产品的出厂检验能力。

OEM 方式申请人应具备的条件见《OEM 方式补充规定》
(ABGZ-MK-05-2017-01)通用规则。

5 首次申办

产品首次申办安全标志时，主要流程包括：申请、初审与受理、技术评估、产品检验、工厂评审、综合评定与证书发放等环节。

5.1 申请与受理

5.1.1 网上申报

申请人通过安标国家中心网站 (www.aqbz.org) 申办平台提交申请书和申请材料。

5.1.2 申请材料

申请人对所提供资料的真实性负责。安标国家中心和相关检验机构对申请人提供的申请资料进行备案存档，并负有保密的义务。

5.1.2.1 矿用产品安全标志申请书

包括企业基本情况登记表、承诺书、申请产品登记表。

5.1.2.2 申请人的营业执照。

5.1.2.3 自评估报告

应包括 2 个方面内容及证明材料：

(1) 申请产品满足本规则主要依据标准要求的自检或第三方检验报告；

(2) 申请人工厂质量保证能力满足本规则要求的自评估情况。

5.1.2.4 产品技术文件

申请人应提交以下产品技术文件：产品技术说明书、图纸、主要零(元)部件及原材料明细表、轻金属摩擦火花检验报告。

(1) 产品技术说明书

明确产品执行国家、行业标准的情况。

(2) 图纸

总图、罐体图、上下盘体图。

(3) 主要零（元）部件及原材料明细表

(4) 轻金属摩擦火花检验报告

采用轻金属材料的罐笼。

上述产品技术文件的基本要求见附件 1。

5.1.3 初审与受理

安标国家中心接到申请人提交材料后，在 2 个工作日内完成对申请材料的初审，初审合格的，向申请人发出受理通知书、制定本次申办具体实施方案，同时征求申请人所在省安监局（煤监局）意见；初审不合格的，发出整改告知书，申请人整改后重新提交申请。

5.1.4 实施方案制定

安标国家中心在受理后 5 个工作日内,依据产品审核发放实施规则、申办产品历史信息、申请人分类管理类别制定本次申办产品具体实施方案，并通知申请人。双方对实施方案达成一致的，安标国家中心与申请人签订合同。实施方案一般包括以下内容：

- (1) 安全标志审核发放依据的实施规则；
- (2) 工作流程及时限；
- (3) 审核发放预计费用；
- (4) 其它事项。

5.2 技术评估

签订合同后，安标国家中心结合本次申办实施方案，在 10 个工作日内对申请产品进行评估，确认产品检验机构。符合要求的，向检验机构发出检验委托书，同时向申请人发出通知书；不符合要求的，通知申请人进行整改。

5.3 产品检验

产品检验由安标国家中心委托相关检验机构进行。检验机构收到委托书后，应在5个工作日内对产品技术文件进行初步审核，经审核基本符合附件1要求的，通知申请人准备检验样品。

5.3.1 检验样品

申请人应按照《罐笼类产品抽送样规范》(附件2)要求准备检验样品。样品必须由本次申请的工厂生产，不得借用、租用、购买样品用于检验。

申请人在接到检验机构通知后，应在15日内具备检验条件，因特殊原因不具备检验条件的，申请人应向安标国家中心提出延期申请，延期时间不得超过6个月，逾期终止本次申办。

5.3.2 检验实施

检验机构应按《罐笼类产品安全标志检验规范》(见附件3)规定检验项目进行检验。特殊情况下需增补检验项目时应报告安标国家中心。

检验机构在检验过程中应结合样品实物、测试结果对产品技术文件进行审核，确保产品技术文件与检验样品一致。

5.3.3 工作时限

35个工作日，从样品具备检验条件起计算，不含申请人整改时间。

5.3.4 检验报告

产品检验完成后5个工作日内，检验机构向安标国家中心提交检验报告、经审核确认的产品技术文件。安标国家中心在5个工作日内完成复核，对符合要求的，予以备案并通知检验机构向申请人提供检验报告；对不符合要求的，申请人应在90日内完成整改，逾期未完成整改的，终止本次申办。

产品检验不合格的，申请人应在90日内完成整改并向安标国家中心申请复检。逾期未完成整改或整改后复检仍不合格的，终止本次申办。

安标国家中心、检验机构、申请人对检验报告、经审核确认的技术文件

分别进行备案、存档。

5.3.5 样品处置

自检验报告发出之日起，实验室检验样品在检验机构保留时间不少于 30 日；在现场检验的，如受检单位对检验结果有异议，检验机构应进行复检；受检单位无异议时，检验样品由受检单位自行处理。

5.4 工厂评审

工厂评审范围包括与申请产品质量和安全性能相关的部门、场所、人员、活动，必要时对产品重要零部件供应商进行延伸评审。

5.4.1 评审依据

- (1) 《罐笼类产品工厂评审专用要求》(见附件 4)。
- (2) 《工厂质量保证能力要求》(ABGZ-MK-01-2017-01)。

5.4.2 完成时限

工厂评审工作由安标国家中心组织实施，原则上自产品检验报告复核合格之日起 25 个工作日内完成。申请人可以在安标国家中心网站会员区查询工厂评审通知书及评审时间。

申请人不能按期接受工厂评审时，可申请延期，延期申请至少应在计划评审时间之前 5 个工作日提出，延期申请原则上只能提出 1 次。

5.4.3 评审报告

工厂评审结束后 5 日内，工厂评审组向安标国家中心提交工厂评审报告，安标国家中心在 3 个工作日内完成复核。

5.4.4 评审结论

工厂评审结论为 A 级的，评审合格。

工厂评审结论为 B 或 C 级的，申请人应对不符合项进行整改，整改工作须在 90 日内完成，并向评审组长提交整改报告，经复核整改符合要求的，评审合格；逾期未完成整改或整改不合格的，终止本次申办。

工厂评审结论为 D 级或否决项不合格的，申请人应在 90 日内按要求完成整改，并向评审组长提交整改报告。经复核整改符合要求的，安标国家中心原则上对整改情况需要安排一次复评审。逾期未完成整改、整改不合格或复评审不合格的，终止本次申办。

5.5 综合评定与证书发放

对完成技术评估、产品检验和工厂评审的产品，安标国家中心在 3 个工作日内完成综合评定。综合评定符合要求的，发放有效期为 5 年的安全标志证书，准许使用安全标志标识，并上网公告；不符合要求的，通知申请人进行整改。

6 持证后的监督

证书的有效性通过监督保证。安标国家中心依据本规则对持证人及持证产品进行监督，以督促持证人遵守矿用产品安全标志管理有关规定，按备案的技术文件和安全标志审核发放要求组织生产。

6.1 监督频次与方式

持证人及持证产品监督检查的频次与方式结合生产单位分类类别确定，详见下表：

生产单位分类类别	监督评审	监督检验
1 类	每 24 个月进行 1 次，预先通知	无
2 类	每 18 个月进行 1 次，预先通知	无
3 类	每 12 个月进行 1 次，不预先通知	无

6.2 监督内容

首次申办工厂评审的内容均可作为监督评审的内容，重点对持证人生产和库存的产品进行一致性检查。

6.3 监督结果的处理

监督评审结论为 A 级的，评审合格。

监督评审结论为 B 或 C 级的，持证人应对不符合项进行整改，整改工作须在 30 日内完成，并向评审组长提交整改报告，经复核整改符合要求的，评审合格；逾期未完成整改或整改不合格的，暂停其安全标志。

监督评审结论为 D 级或否决项不合格的，暂停其安全标志，持证人应 90 日内按要求完成整改，并向评审组长提交整改报告。经复核整改符合要求的，安标国家中心原则上对整改情况安排一次复评审。暂停时间超过 12 个月，仍未完成整改或未提出恢复申请的，注销其安全标志；整改不合格或复评审仍不合格的，撤销其安全标志。

7 延续申办

产品安全标志有效期届满，持证人需延续产品安全标志的，应在证书有效期届满前 90 日提出延续申请。主要流程包括：申请、初审与受理、技术评估、工厂评审、抽样检验、综合评定与证书发放等环节，具体流程可结合持证人该类产品最近一次监督检查结果确定。

延续申办原则上不再对产品技术文件进行审核，产品实施规则发生变化时，应进行差异性审查。

延续评审的内容为首次申办工厂评审全部或部分內容，重点对持证人生产和库存的产品进行一致性检查。

从申请延续的产品中按《罐笼类产品安全标志抽送样规范》(附件 2) 要求，抽样进行检验。延续检验项目按《罐笼类产品安全标志检验规范》(附件 3) 执行，其它要求同 5.3 的规定。

经履行相关程序合格的，换发一个周期的安全标志。

8 变更申办

产品安全标志有效期内，持证人及持证产品、产品依据审核发放实施规则等发生变更时应履行变更申办程序。

8.1 持证人变更

在产品安全标志有效期内，持证人工商注册信息、生产地址发生变更时，应通过安全标志网上申办平台提交变更申请及相关材料。安标国家中心对变更情况进行评估，确定变更程序及要求。基本处理模式见下表：

持证人变更处理表

序号	变更情况		需提交变更材料	处理模式	备注
	持证产品生产地址	工商注册信息			
1	无变更	企业名称或注册地址变化	1.变更申请书 2.变更后营业执照 3.工厂实际生产地址未发生变更的承诺函 4.企业名称变更情况核准通知书（适用于企业名称变更） 5.企业重组或拆分的协议或上级主管部门的行政性文件（适用于企业发生重组或拆分） 6.第三方关于工厂地址名称变化，实际场地未变化的说明（适用于工厂行政区命名变化情况）	原则上持证人所提交资料审核合格后，直接换发安全标志证书。对因企业重组或拆分致使产品实际生产条件发生变更的，还需进行工厂评审。	变更后提交申请
2		持证人发生重组或拆分			
3	有变更	企业名称和注册地址无变化，工厂搬迁或新增生产工厂	1.变更申请书 2.变更后营业执照 3.变更后的工厂场地权属证明，土地证、房产证或租赁合同 4.工厂搬迁或新增所涉及产品的明细 5.企业名称变更情况核准通知书（适用于企业名称变更）	原则上仅对新的生产地进行工厂评审。	在新场地投入使用前提交申请
4		企业名称或注册地址有变化，同时工厂搬迁或新增生产工厂			

序号	变更情况		需提交变更材料	处理模式	备注
	持证产品生产地址	工商注册信息			
5		企业发生重组或拆分，同时工厂搬迁或新增生产工厂的		变更后的产品生产单位按首次申办程序提交申请	

8.2 产品变更

在安全标志有效期内，产品发生变更，符合以下条件之一的，持证人应通过安全标志网上申办平台提出变更申请，同时提交变更前后差异对照表及相关技术文件。

(1) 备案主要零（元）部件明细表中标注“★”项目发生变更、B类受控件变更不符合备注要求的；

(2) 产品结构发生变更。

经差异性的审查和检验合格的，换发安全标志，有效期不变。

同时申请延续安全标志的，安标国家中心对变更情况进行评估，确定具体的实施方案和流程。

8.3 实施规则变更

在安全标志有效期内，本实施规则发生更换版时，持证人应根据换版方案要求，履行变更程序。

9 扩展申办

持证人在已获证（申请）产品基础上，通过局部变更扩展产品规格型号范围时履行扩展申办程序。持证人通过安全标志网上申办平台提出扩展申请，提交扩展产品与原获证（申请）产品的差异对照表、扩展产品的技术文件等。

罐笼装置产品在同一类产品，同一段范围内，可按照《罐笼类产品

安全标志抽送样规范》(附件2)执行扩展申办申办程序。

安标国家中心对新申请产品进行评估,确认原获证(申请)产品的审核发放工作成果对扩展产品的有效性,原获证产品工作结果可完全覆盖新申请扩展产品的,可直接发放安全标志;经评估,需补充进行差异性评估或检验的,经履行程序合格后,根据申请人要求单独颁发或换发安全标志证书。

扩展申办产品的安全标志有效截止日期与已获证产品一致。

10 批次申办

申请人仅对生产的某一批产品申请安全标志时,履行批次申办程序。

10.1 审核发放模式

技术评估+抽样检验

10.2 申请与受理

同本规则“5.1”。

10.3 技术评估

签订合同后,安标国家中心结合本次申办实施方案,在10个工作日内对申请产品进行评估,确定产品检验机构。符合要求的,向检验机构发出抽样检验委托书,同时向申请人发出通知书;不符合要求的,通知申请人进行整改。

10.4 抽样检验

检验机构对本批次申请产品逐一进行一致性核查后,随机抽取样品进行检验,采用GB/T 2828.1-2012/ISO 2859-1:1999一次抽样方案,正常检验,一般检验水平I, AQL值取0.65。

检验结果仅对本批次申办产品有效。产品检验不合格的,终止本批次申办。

10.5 综合评定与证书发放

经履行程序合格的，发放安全标志，并在证书中注明本批次产品数量及编号。

证书仅对本批次申办产品有效。

11 附则

证书注销、暂停、撤销以及申投诉等本规则未尽事宜，按各通用实施规则执行。

附件

1. 罐笼类产品技术文件基本要求
2. 罐笼类产品安全标志抽送样规范
3. 罐笼类产品安全标志检验规范
4. 罐笼类产品工厂评审专用要求

附件 1

罐笼类产品技术文件基本要求

一、罐笼

(一) 产品技术说明书

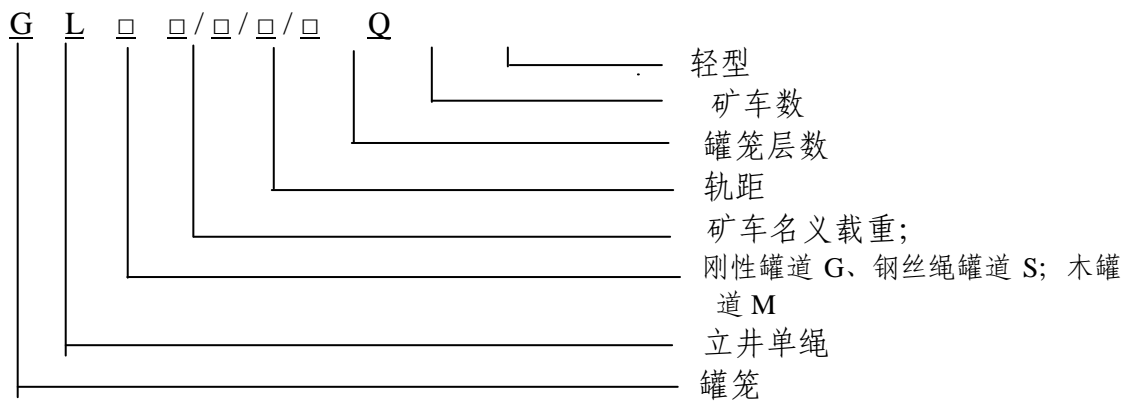
申请人应参照 GB16542-2010《罐笼安全技术要求》、MT/T926-2004《0.5t、1t 矿车立井单绳罐笼》、MT232-1991《1t 矿车立井多绳罐笼》、MT233-2011《1.5t 矿车立井多绳罐笼》、MT234-1991《3t 矿车立井多绳罐笼》编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

1. 产品名称

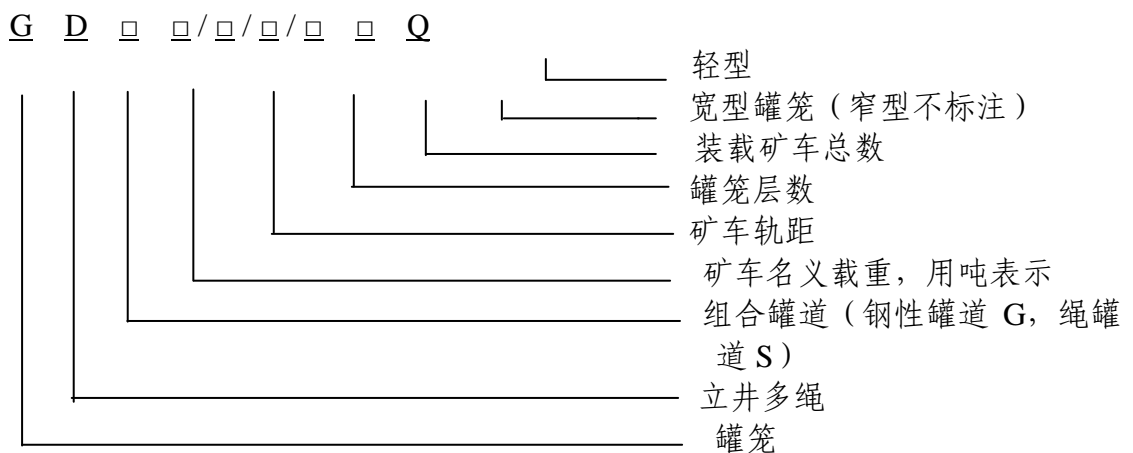
1) 立井单绳罐笼、2) 立井单绳轻型罐笼、3) 立井多绳罐笼、4) 立井多绳轻型罐笼。

2. 产品型号

1) 立井单绳罐笼、立井单绳轻型罐笼



2) 立井多绳罐笼、立井多绳轻型罐笼。



3. 主要用途和使用范围

应明确列出。

4.执行标准

应包含以下标准：

- 1) 立井单绳罐笼、立井单绳轻型罐笼执行 GB16542-2010;
- 2) 1T、0.5T 立井单绳罐笼、1T、0.5T 立井单绳轻型罐笼执行 MT/T926-2004;
- 3) 立井多绳罐笼、立井多绳轻型罐笼执行 MT232-1991、MT233-2011、MT234-1991。

5.工作（环境）条件

应明确列出。采用轻金属材料的应明确“仅限进风井筒使用，不得用于突出矿井”。

6.技术参数

至少应明确以下参数。

- 1) 立井单绳罐笼、立井单绳轻型罐笼
 - (1) 装载矿车型号;
 - (2) 装载矿车数量，辆;
 - (3) 允许乘载人数，人;
 - (4) 罐道型式;
 - (5) 钢丝绳（提升绳、罐道绳）规格;
 - (6) 最大终端载荷，KN;
 - (7) 提升速度；m/s;
 - (8) 罐笼质量，kg;
 - (9) 适用悬挂装置型号规格;
 - (10) 适用防坠器型号规格;
 - (11) 主要尺寸，mm。
- 2) 立井多绳罐笼、立井多绳轻型罐笼
 - (1) 装载矿车数量，辆;
 - (2) 允许乘载人数，人;
 - (3) 首（尾）绳数量，根;
 - (4) 提升钢丝绳规格;
 - (5) 最大终端载荷，KN;
 - (6) 罐笼质量，kg;
 - (7) 适用悬挂装置;

(8) 主要尺寸, mm;

(9) 乘人面积 m^2 。

7.技术要求

罐笼应符合 GB16542-2010、MT/T 926-2004、MT232—1991、MT233-2011、MT234—1991 的相关规定外,采用轻金属材料的罐笼还应满足 GB/T13813-2008 中摩擦火花安全性能要求(适用煤矿),钢、铝搭接部位,应作防止电化腐蚀处理。

如果产品具备新性能新功能且涉及安全的应增加相应的技术要求。

8.试验方法

罐笼按照 GB16542-2010、MT/T926-2004、MT232-1991、MT233-2011、MT234-1991 的相关规定进行,采用轻合金材料的罐笼还应按照 GB/T13813-2008 进行。

9.本技术说明书中未列出的其它条款,均按 GB16542-2010、MT/T926-2004、MT232-1991、MT233-2011、MT234-1991 的相关要求执行。

(二) 产品图纸

应提供总图及与安全性能相关的主要零部件(罐体、上下盘体)图。图纸应符合 GB/T4457-4460《机械制图》的规定,有设计、审核、批准人签字,并符合以下要求:

1. 立井单绳罐笼、立井单绳轻型罐笼

1) 产品总图。应正确表达产品结构,并在明细表中标识出主要零部件(包括产品铭牌、MA 标志牌)型号和材质,与安全性能相关的主要零部件(罐体、上下盘体)及其要求应表达清晰。

2) 总图、主要零部件图上一般至少应包含以下几方面的技术要求:

(1) 总装配后,各部件先涂二、三道防锈漆,然后全部外露表面涂一层浅色油漆,漆膜厚度不低于 200 μm ,漆膜附着力不低于 80%;罐笼整体表面油漆应光滑、平坦,色泽均匀要求。

(2) 罐笼内组装后需对各运动件进行检查,如防坠器、阻车器等。防坠器的连杆机构、弹簧运转应灵活,无卡阻现象。防坠器应按 MT 355-2005 中规定的项目调试和检查。

(3) 如采用轻金属材料时,性能要求符合 GB/T13813-2008 中摩擦火花安全性能要求。

(4) 罐体、上下盘体图,焊缝应严密、均匀,不应出现烧穿、裂纹、弧坑、未焊透、未熔合、气孔等缺陷。铆接应牢固完整,铆钉不允许有歪斜、裂纹、松动等缺

陷。不合格、不紧贴的铆钉应铲掉重铆，不得用烤铆等方法进行二次铆合。

3) 技术要求中应明确产品执行标准、技术参数等，技术参数应与产品技术说明书中规定一致。

2. 立井多绳罐笼、立井多绳轻型罐笼

1) 产品总图。应正确表达产品结构，并在明细表中标识出主要零部件（包括产品铭牌、MA 标志牌）型号和材质，与安全性能相关的主要零部件（罐体、上下盘体）及其要求应表达清晰。

2) 总图、主要零部件图上一般至少应包含以下几方面的技术要求：

(1) 总装配后，各部件先涂二、三道防锈漆，然后全部外露表面涂一层浅色油漆，漆膜厚度不低于 200 pm,漆膜附着力不低于 80%；罐笼整体表面油漆应光滑、平坦，色泽均匀要求。

(2) 罐笼制作后应作静平衡试验，罐笼的偏向力矩应不大于 200N·m 要求。

(3) 如采用轻金属材料时，性能要求符合 GB/T13813-2008 中摩擦火花安全性能要求。

(4) 罐体、上下盘体图，焊缝应严密、均匀，不应出现烧穿、裂纹、弧坑、未焊透、未熔合、气孔等缺陷。铆接应牢固完整，铆钉不允许有歪斜、裂纹、松动等缺陷。不合格、不紧贴的铆钉应铲掉重铆，不得用烤铆等方法进行二次铆合。

3) 技术要求中应明确产品执行标准、技术参数等，技术参数应与产品技术说明书中规定一致。

(三) 主要零（元）部件及重要原材料明细表

生产单位应对组成产品的全部零（元）部件及原材料实施受控管理，确保产品整体的安全性能。安标国家中心在生产单位受控管理的基础上，对产品的主要零（元）部件及重要原材料实施受控管理。

申请人应按申请产品实际组成填写并提交产品《主要零（元）部件及重要原材料明细表》（格式见表 1、表 2）。

表 1 立井单绳罐笼、立井单绳轻型罐笼主要零（元）部件及重要原材料明细表

序号	零部件（材料）名称	规格型号（材料）	生产单位	安标编号（或其它认证编号）	有效期	受控类别	备注
1	防坠器	√	√	√	√	B	型号不变

2	轻金属材料	√/★	√/★			C	/
注：√为该栏目需填写对应信息；序号 2 适用轻型罐笼；标★对应项目发生变化时，应进行摩擦火花安全性能试验并向安标国家中心提交变更申请。							

表 2 立井多绳轻型罐笼主要零（元）部件及重要原材料明细表

序号	零部件（材料）名称	规格型号（材料）	生产单位	安标编号（或其它认证编号）	有效期	受控类别	备注
1	轻金属材料	√/★	√/★			C	/
1、√为该栏目需填写对应信息；2、标★对应项目发生变化时，应进行摩擦火花安全性能试验并向安标国家中心提交变更申请。							

（四）轻金属摩擦火花检验报告

立井多绳轻型罐笼、立井单绳轻型罐笼应满足 GB/T13813-2008 中摩擦火花安全性能要求（适用煤矿）并提供检验报告或检验合格证。

附件 2

罐笼类产品安全标志抽送样规范

序号	产品名称	抽样基数	抽样数量	备注
1	立井多绳罐笼	≥1 台	1 台	矿车吨位相同、轨距相同、罐道类型相同的，原则上检验矿车数量最大的产品。
	立井多绳轻型罐笼	≥1 台	1 台	
	立井单绳罐笼	≥1 台	1 台	罐道类型相同、轨距相同，原则上检验矿车数量最大的产品。
	立井单绳轻型罐笼	≥1 台	1 台	

附件 3

罐笼类产品安全标志检验规范

罐笼（立井单绳罐笼、立井单绳轻型罐笼、立井多绳罐笼、立井多绳轻型罐笼）产品出厂检验及型式检验项目见表 1～表 5。

如果产品具备新性能新功能且涉及安全的应增加相应的检验项目。

**表 1 立井单绳罐笼、立井单绳轻型罐笼
 （不包括 0.5t、1t 矿车立井单绳罐笼）产品检验项目、要求**

序号	首次检验项目	依据标准条款	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	铆接质量检查	GB16542 中 4.1.11	√	√	
2	焊缝质量检查	GB16542 中 4.1.10	√	√	
3	罐内尺寸检查	GB16542 中 4.2.2、4.2.3、4.2.4	√	√	
4	运动部件检查	GB16542 中 4.1.15	√*	√	
5	罐笼起吊平衡试验	GB16542 中 4.2.9	√*	√	
6	悬挂装置和防坠器合格证检查	GB16542 中 4.1.6	√*	√	
7	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	GB/T13813-2008	√*	√	轻型罐笼适用

注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目。

**表 2 （0.5t、1t）矿车立井单绳罐笼、矿车立井单绳轻型罐笼
 产品检验项目、要求**

序号	首次检验项目	依据标准条款	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	焊接质量检查	MT/T926 中 5.4	√	√	
2	铆接质量检查	MT/T926 中 5.5	√	√	
3	几何尺寸检查	MT/T926 中 5.7	√	√	
4	运动件检查	MT/T926 中 5.9	√*	√	
5	罐笼起吊平衡试验	MT/T926 中 5.9	√*	√	

6	材料检查	MT/T926 中 5.2	√*	√	
7	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	GB/T13813-2008	√*	√	轻型罐笼 适用
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目。					

**表 3 (1t) 矿车立井多绳罐笼、矿车立井多绳轻型罐笼
产品检验项目、要求**

序号	首次检验项目	依据标准条款	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	罐笼主梁检查	MT232 中 6.1	√*	√	
2	铆接质量检查	MT232 中 6.2	√	√	
3	焊缝质量检查	MT232 中 6.3	√	√	
4	几何尺寸检查	MT232 中 6.6	√	√	
5	运动件检查	MT232 中 6.7	√*	√	
6	罐笼起吊平衡试验	MT232 中 6.8	√*	√	
7	涂漆质量检查	MT232 中 6.10	√	√	
8	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	GB/T13813-2008	√*	√	轻型罐笼 适用
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目。					

**表 4 (1.5t) 矿车立井多绳罐笼、矿车立井多绳轻型罐笼
产品检验项目、要求**

序号	首次检验项目	依据标准条款	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	重要承载件检查	MT233 中 6.7	√*	√	
2	铆钉质量检查	MT233 中 6.3	√	√	
3	焊缝质量检查	MT233 中 6.2	√	√	
4	铰制孔用螺栓连接 质量检查	MT233 中 6.6	√	√	

5	几何尺寸检查	MT233 中 6.8	√	√	
6	运动件检查	MT233 中 6.9	√*	√	
7	罐笼起吊平衡试验	MT233 中 6.10	√*	√	
8	表面质量及涂装质量检查	MT233 中 6.11	√	√	
9	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	GB/T13813-2008	√*	√	轻型罐笼 适用
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目。					

**表 5 (3t) 矿车立井多绳罐笼、矿车立井多绳轻型罐笼
产品检验项目、要求**

序号	首次检验项目	依据标准条款	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	罐笼主梁检查	MT234 中 6.1	√*	√	
2	铆接质量检查	MT234 中 6.2	√	√	
3	焊缝质量检查	MT234 中 6.3	√	√	
4	几何尺寸检查	MT234 中 6.6	√	√	
5	运动件检查	MT234 中 6.7	√*	√	
6	罐笼起吊平衡试验	MT234 中 6.8	√*	√	
7	涂漆质量检查	MT234 中 6.10	√	√	
8	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	GB/T13813-2008	√*	√	轻型罐笼 适用
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目。					

附件 4

罐笼类产品工厂评审专用要求

罐笼产品工厂评审时，除满足本要求外，还需满足《工厂质量保证能力要求》（ABGZ-MK-01-2017-01）相关要求。

必须具备的标准	单绳： GB/T 699 优质碳素结构钢 MT 214.1~214.5 提升容器钢丝绳悬挂装置 MT 237.1~237.5 多绳提升容器 B 型钢丝绳悬挂装置 MT 355 矿用防坠器技术条件 GB 16542 罐笼安全技术要求 MT/T 926 0.5t、1t 矿车立井单绳罐笼 GB/T 13813 煤矿用金属材料摩擦火花安全性试验方法和判定规则 多绳： GB/T 699 优质碳素结构钢 NB/T 47013.1 承压设备无损检测 第 1 部分:通用要求 NB/T 47013.3 承压设备无损检测 第 3 部分:超声检测 NB/T 47013.4 承压设备无损检测 第 4 部分:磁粉检测 NB/T 47013.5 承压设备无损检测 第 5 部分:渗透检测 MT 236 矩形钢罐道 滚轮罐耳 MT 214.1~214.5 提升容器钢丝绳悬挂装置 MT 237.1~237.5 多绳提升容器 B 型钢丝绳悬挂装置 MT 232 1t 矿车 立井多绳罐笼 MT 233 1.5t 矿车 立井多绳罐笼 MT 234 3t 矿车 立井多绳罐笼 GB/T 13813 煤矿用金属材料摩擦火花安全性试验方法和判定规则		
	产品一致性检查要求	标识	产品铭牌等的产品名称、型号、规格、技术参数等应与产品备案技术文件、检验报告一致。
	结构	罐笼结构与参数应与产品备案技术文件、检验报告一致。	
	主要零部件	(1) 安标受控的 B、C 类零部件与备案技术文件、检验报告一致；若发生变更的，只能变更 B 类零部件的生产企业，规格型号不得变更。 (2) 若 C 类生产企业，规格型号发生变更的，应进行摩擦火花安全性能试验并向安标国家中心提交变更申请。 (3) 非安标受控零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
单绳罐笼（不包括 0.5t、1t 矿车立井单绳罐笼）出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	铆接质量检查	塞尺	
2	焊缝质量检查	/	
3	罐内尺寸检查	钢卷尺	
4	运动部件检查	/	
5	罐笼起吊平衡试验	钢卷尺	
6	悬挂装置和防坠器合格证检查	/	
7	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	/	轻型罐笼适用

(0.5t、1t 矿车立井单绳罐笼) 出厂检验			
1	焊接质量检查	/	
2	铆接质量检查	塞尺	
3	几何尺寸检查	钢卷尺	
4	运动件检查	/	
5	罐笼起吊平衡试验	钢卷尺	
6	材料检查	/	
7	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	/	轻型罐笼 适用
(1T、3T 矿车多绳罐笼) 出厂检验			
1	罐笼主梁检查	超声波探伤仪	
2	铆接质量检查	塞尺	
3	焊缝质量检查	/	
4	几何尺寸检查	钢卷尺	
5	运动件检查	/	
6	罐笼起吊平衡试验	钢卷尺	
7	涂漆质量检查	/	
8	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	/	轻型罐笼 适用
(1.5T 矿车多绳罐笼) 出厂检验			
1	重要承载件检查	超声波探伤仪	
2	铆钉质量检查	塞尺	
3	焊缝质量检查	/	
4	铰制孔用螺栓连接质量检查	/	
5	几何尺寸检查	钢卷尺	
6	运动件检查	/	
7	罐笼起吊平衡试验	钢卷尺	
8	表面质量及涂装质量检查	/	
9	轻金属材料合格证检查 钢、铝搭接部位检查	/	轻型罐笼 适用