

编号：ABGZ-MA-EEF-2017-01

矿用产品安全标志审核发放实施规则

液压支架用阀

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	3
1 适用范围	3
2 基本模式	3
3 主要依据标准	3
4 申请人应具备的条件	4
5 首次申办	4
5.1 申请与受理	4
5.2 技术评估	6
5.3 产品检验	6
5.4 工厂评审	7
5.5 综合评定与证书发放	9
6 持证后的监督	9
6.1 监督频次与方式	9
6.2 监督内容	10
6.3 监督结果的处理	10
7 延续申办	11
8 变更申办	11
8.1 持证人变更	11
8.2 产品变更	13
8.3 实施规则变更	13
9 扩展申办	13
10 批次申办	14
10.1 审核发放模式	14
10.2 申请与受理	14
10.3 技术评估	14
10.4 抽样检验	14
10.5 证书发放	14
11 附则	15

0 引言

本规则规定了液压支架用阀类、三用阀、注液枪类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

本规则适用于液压支架用阀类、三用阀、注液枪的安全标志审核发放工作。产品包括液压支架用阀类：安全阀、交替单向阀、双交替单向阀、液控单向阀（压力监测液控单向阀）、换向阀、液控换向阀、电液控换向阀、平面截止阀、球形截止阀、锥面截止阀、双向锁、单向锁、差压组合阀、回液断路阀、液压支架用自动喷雾控制阀、三用阀、注液枪。

其它类型的液压支架用阀类产品也可参照本规则实施。

2 基本模式

技术评估+产品检验+工厂评审 +持证后监督

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		主要依据标准
1	液压支架用阀类	安全阀	GB25974.3-2010； GB3836.1-2010、GB3836.4-2010、 MT 209-1990(本质安全型电磁先导阀适用)
2		液控单向阀、单向锁、双向锁、差压组合阀、交替单向阀、双交替单向阀、回液断路阀、压力监测液控单向阀	
3		换向阀、电液控换向阀、液控换向阀、矿用本质安全型电磁先导阀	

4		球形截止阀、平面截止阀、锥面截止阀	
5		液压支架用自动喷雾控制阀	MT/T765-1997
6	三用阀		MT112.2-2008
7	注液枪		MT112.1-2006

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) 具备申请产品成品总装调试能力；
- (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：

(1) 技术说明书（矿用本质安全型电磁先导阀适用）

明确产品执行国家标准、行业标准的情况。

(2) 产品总装图

(3) 主要零（元）部件及原材料明细表

(4) 产品使用说明书（矿用本质安全型电磁先导阀适用）

包括产品执行标准、主要用途和适用范围（必要时包括不适用范围）、使用环境条件、工作条件以及安全警示语句等。

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《液压支架用阀类、三用阀、注液枪安全标志抽送样规范》（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 日内向检验机构寄（送）样品，因特殊原因不能按时寄（送）样品的，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

检验机构收到检验样品后，按《液压支架用阀类、三用阀、注液枪产

品安全标志检验规范》（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，确保产品技术文件中的技术参数与检验样品的性能参数一致。

5.3.3 工作时限

35 个工作日（矿用本质安全型电磁先导阀为 45 个工作日），从检验机构收到样品起计算，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 180 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 180 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，检验样品在检验机构保留时间不少于 30 日。

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) 《液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品工厂评审专用要求》
(附件4)；

(2)《防爆及矿用一般型产品通用要求》(ABGZ-MK-07-2017-01)
(矿用本质安全型电磁先导阀适用)；

(3)《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类别确定，详见表2、表3：

表2 安全阀、本安型电磁先导阀、单向阀、三用阀
监督频次与方式

生产单位类别	监督评审	监督检验
1类	每18个月进行1次，预先通知	无
2类	每12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	一个持证周期进行1次检验，不预先通知

表3 其它阀类产品监督频次与方式

生产单位类别	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

6.2.1 监督评审

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。

6.2.2 监督检验

采取抽样检验方式，样品数量按《液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品安全标志抽送样规范》（附件2）执行，检验项目按《液压支架用阀类、三用阀、注液枪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。

6.3 监督结果的处理

6.3.1 监督评审

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。

6.3.2 监督检验

产品监督检验不合格的，暂停其安全标志。持证人应90日内按要求完成整改，提出抽样复检申请。复检合格的，恢复被暂停的安全

标志；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；复检后仍不合格的，撤销其安全标志。

6.3.3 因持证人原因未能进行监督检查的，持证人应在 180 日内接受监督检查，逾期暂停相关产品安全标志。

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 180 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《液压支架用阀类、三用阀、注液枪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《液压支架用阀类、三用阀、注液枪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，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			
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（仅适用于有安标受控件的产品）；

(2) 产品结构型式发生变更。

经差异性的审核和检验合格的，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，本实施规则发生变更新版时，持证人应根据换版方案要求，履行变更程序。

9 扩展申办

持证人在已持证（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，提交扩展产品与原持证（申请）产品的差异对照表、扩展产品的技术文件等。

申请扩展申办的产品，按《液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品安全标志抽送样规范》（附件2）对产品的分段进行划分，在同一分段范围内，且结构相同，但公称流量或公称压力不同的，执行扩展申办程序：

安标国家中心对扩展申办产品进行评估，确认原持证（申请）产品审核发放工作成果对扩展产品的有效性，原持证产品可完全覆盖新申请产品的，可直接发放安全标志；经评估，需补充进行差异性检验的，经履行程序合格后，发放安全标志。

扩展申办产品的安全标志有效截止日期与原持证产品一致。

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 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，按相关通用实施规则执行。

附件

1. 液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品产品技术文件基本要求
2. 液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品产品安全标志抽送样规范
3. 液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品产品安全标志检验规范
4. 液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品产品工厂评审专用要求

附件 1

液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品技术文件基本要求

一、液压支架用阀类

(一) 产品技术说明书（矿用本质安全型电磁先导阀适用）

申请人应编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求，产品技术说明书应满足《防爆及矿用一般型产品通用要求》（ABGZ-MK-07-2017-01）及以下要求：

1. 产品名称

矿用本质安全型电磁先导阀

2. 产品型号

矿用本质安全型电磁先导阀：FHD□（阀芯通径）/□（压力）X

阀芯通径单位为 mm，压力单位为 MPa。

3. 主要用途和使用范围

4. 执行标准

应包含以下标准：GB3836.1-2010、GB3836.4-2010、GB25974.3-2010《煤矿用液压支架第3部分：液压控制系统及阀》、MT 209-1990。

5. 工作（环境）条件

大气环境

工作介质种类、温度

6. 技术参数

至少应明确以下参数。

公称压力、公称流量

矿用本质安全型电磁先导阀还应包括额定工作电压及范围、最大工作电流、启动电压、控制方式、最小工作压差范围。

7. 技术要求

电磁阀在规定的常态及外壳防护、交变湿热、储运温度、振动、冲击的环境适应试验后，换向性能和操作力（启动电压）应符合 GB 25974.3-2010 中 5.3.4.1 和 5.3.4.2 的规定，且在规定的工作电压范围内，最大工作电流应符合设计要求。

电磁阀在常态、外壳防护试验后、交变湿热试验结束前绝缘电阻、绝缘强度

应符合 MT 209-1990 中 11.1 和 11.2 的规定。

其它项目应符合 GB25974.3-2010《煤矿用液压支架第 3 部分：液压控制系统及阀》。如超出规定，应明确具体要求，具体见表 1。

8. 试验方法

电磁阀电气性试验方法能应执行 MT210-1990。其它项目执行 GB25974.3-2010《煤矿用液压支架第 3 部分：液压控制系统及阀》。对超出标准部分，应明确检验项目、方法及规则。具体见表 1。

表 1 技术要求及试验方法

序号	产品	项目	技术要求	试验方法	
1	矿用本质安全型电磁先导阀	外观质量	GB25974.3-2010 中 5.3.1.20	GB25974.3-2010 中 5.3.1.20	
		特性试验	换向性能	GB25974.3-2010 中 5.3.4.1	GB 25974.3-2010 中 6.5
			操作力	GB25974.3-2010 中 5.3.4.2	GB 25974.3-2010 中 6.5
			背压安全性	GB25974.3-2010 中 5.3.4.6	GB 25974.3-2010 中 6.5
		耐久性能	GB25974.3-2010 中 5.3.4.7	向被试阀供液，每个工作位置在达到公称压力后换向，完成一次循环，每个位置均需进行 6000 次循环动作。	
		密封性能	GB25974.3-2010 中 5.3.4.3	GB 25974.3-2010 中 6.5	
		强度	GB25974.3-2010 中 5.3.4.4	GB 25974.3-2010 中 6.5	
		清洁度	GB25974.3-2010 中 5.3.1.21	GB 25974.3-2010 中 5.3.1.21	
		绝缘电阻	MT209-1990 中 11.1	MT210-1990 中 7	
		绝缘强度	MT209-1990 中 11.2 GB 3836.4-2010 中 6.3.12	GB 3836.4-2010 中 10.3 MT210-1990 中 8	
		外壳防护	GB 3836.4-2010 中 6.1	GB 3836.1-2010 中 26.4.5、 GB 4208-2008	
		储存温度	MT 209-1990 中 4.2.5、12.3	GB 2423.1-2008、GB 2423.2-2008、 MT 210-1990 中 24	
		交变湿热	MT209-1990 中 12.1 a	MT 210-1990 中 28	
		振动	MT209 中 4.5.1、12.3	MT 210-1990 中 25	
		冲击	MT209 中 4.5.1、12.3	MT 210-1990 中 26	
防爆性能要求	执行《防爆及矿用一般型产品通用要求》(ABGZ-MK-07-2017-01)				

9. 本技术说明书中未列出的其它条款，均按 GB25974.3-2010《煤矿用液压支

架第3部分：《液压控制系统及阀》的相关要求执行。

(二) 产品总图

产品总图应符合以下要求：

- (1) 应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定；
- (2) 总图为剖视图，并标注产品机能符号；
- (3) 注明技术要求，技术要求中应标明产品执行标准；
- (4) 标注产品的外形尺寸；
- (5) 标注技术特征

①至少包括：公称流量、公称压力；

②矿用本质安全型电磁先导阀至少包括：公称流量、公称压力、控制方式、工作电压范围；

③液压支架用自动喷雾控制阀至少包括：供水流量、供水压力、开启压力。

(6) 标题栏中应注明企业名称、产品名称、规格型号，有设计、审核、批准签字；

(7) 明细表中应明确材质。

矿用本质安全型电磁先导阀提供的产品图纸还应符合《防爆及矿用一般型产品通用要求》(ABGZ-MK-07-2017-01)。

(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2、表3、表4、表5)。

矿用本质安全型电磁先导阀还需满足《防爆及矿用一般型产品通用要求》(ABGZ-MK-07-2017-01)中的《主要零(元)部件及重要原材料明细表》要求。

表2 电液控换向阀的主要零(元)部件明细表

序号	零部件(材料)名称	规格型号(材质)	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	矿用本质安全型电磁先导阀	√	√	√	√	B	如变更, 变更后的规格不得

							低于现有规格
注：√为该栏目需填写对应信息；							

表 3 液控换向阀（邻架控制）的主要零（元）部件明细表

序号	零部件（材料）名称	规格型号（材质）	生产单位	安标编号	有效期	受控类别	备注
1	液压支架软管	√	√	√	√	B	如变更，变更后的规格不得低于现有规格
注：√为该栏目需填写对应信息							

表 4 压力监测液控单向阀的主要零（元）部件明细表

序号	零部件（材料）名称	规格型号（材质）	生产单位	安标编号	有效期	受控类别	备注
1	矿用本质安全型压力计	√	√	√	√	B	如变更，变更后的规格不得低于现有规格
注：√为该栏目需填写对应信息							

表 5 矿用本质安全型电磁先导阀的主要零（元）部件明细表

序号	零部件（材料）名称	规格型号（材质）	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	关联设备名称	√/★	√/★	√/★	√	A	
注：√为该栏目需填写对应信息； 标“★”为对应项目发生变化时，应向安标国家中心提交变更申请。							

（四）产品使用说明书（矿用本质安全型电磁先导阀适用）

执行《防爆及矿用一般型产品通用要求》（ABGZ-MK-07-2017-01）的要求。

二、三用阀

产品总图应符合以下要求

- （1）应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定；
- （2）总图为剖视图；

- (3) 注明技术要求，技术要求中应标明产品执行标准；
- (4) 标注产品的外形尺寸；
- (5) 标注技术特征，主要包括：公称流量、公称压力；
- (6) 标题栏中应注明企业名称、产品名称、规格型号，有设计、审核、批准签字。

三、注液枪

产品总图应符合以下要求。

- (1) 应符合 GB/T4457-4460 《机械制图》的规定；
- (2) 对关键部位应剖视；
- (3) 注明技术要求。技术要求中应标明产品执行标准；
- (4) 标注产品的外形尺寸；
- (5) 标注技术特征，主要包括：公称流量、公称压力；
- (6) 标题栏中应注明企业名称、产品名称、规格型号，有设计、审核、批准签字；

附件 2

液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品安全标志抽送样规范

序号	产品名称		抽样基数 (台)	样品数量 (台)	检验单元划分
1	安全阀		≥25	5	1. 弹簧式和充气式分别检验。 2. 公称压力相同时，按公称流量划分为 4 个单元： 流量 < 16 L/min；16L/min ≤ 流量 ≤ 100；100L/min < 流量 ≤ 400L/min；流量 > 400L/min； 3. 首次、变更申办安全标志时，每一单元寄（送）最大流量的阀进行检验（流量 > 400L/min 的阀均需进行特性试验）； 4. 延续安全标志时，每单元中任抽一种流量的阀进行检验； 5. 监督安全标志时，任抽一种规格产品进行检验。
2	单向阀		≥25	5	1. 按流量划分 4 个单元： 流量 ≤ 125 L/min；125 L/min < 流量 ≤ 250L/min；250L/min < 流量 ≤ 500L/min；流量 > 500L/min； 2. 首次、变更申办安全标志时，每一单元寄（送）最大流量的阀进行检验； 3. 延续安全标志时，每单元中任抽一种流量的阀进行检验； 4. 监督安全标志时，任抽一种规格产品进行检验。
3	换向阀	机械性能	≥25	5	1. 按流量划分 4 个单元： 流量 ≤ 125 L/min；125 L/min < 流量 ≤ 250L/min；250L/min < 流量 ≤ 500L/min；流量 > 500L/min； 2. 首次、变更申办安全标志时，每一单元寄（送）最大流量的阀进行检验； 3. 延续安全标志时，每单元中任抽一种流量的阀进行检验； 4. 监督安全标志时，任抽一种规格产品进行检验。
4	截止阀		≥25	5	1. 按流量划分 4 个单元： 流量 ≤ 125 L/min；125 L/min < 流量 ≤ 250L/min；250L/min < 流量 ≤ 500L/min；流量 > 500L/min； 2. 首次、变更申办安全标志时，每一单元寄（送）最大流量的阀进行检验； 3. 延续安全标志时，任抽一种流量的阀进行检验； 4. 监督安全标志时，任抽一种规格产品进行检验。

序号	产品名称	抽样基数 (台)	样品数量 (台)	检验单元划分		
5	液压支架用 自动喷雾控 制阀	≥30	7	1.按供水流量划分 2 个单元： 流量≤125L/min，流量>125L/min； 2.首次、变更申办安全标志时，每一单元寄（送）最大 流量的阀进行检验； 3.延续安全标志时，每一单元任抽一种流量的阀进行检 验； 4.监督安全标志时，任抽一种规格产品进行检验。		
6	三用阀	≥30	6	每种型号为一个单元 监督安全标志时，任抽一种规格产品进行检验		
7	注液枪	≥20	4	每种型号为一个单元 监督安全标志时，任抽一种规格产品进行检验		
8	矿用本质安 全型电磁先 导阀	≥25	<table border="1"> <tr> <td>液压性能 5 台</td> <td rowspan="2">每种型号为一个单元，监督安全标志时，任抽一种规格 产品进行检验</td> </tr> <tr> <td>电气性能 2 台，防爆 性能 1 台</td> </tr> </table>	液压性能 5 台	每种型号为一个单元，监督安全标志时，任抽一种规格 产品进行检验	电气性能 2 台，防爆 性能 1 台
液压性能 5 台	每种型号为一个单元，监督安全标志时，任抽一种规格 产品进行检验					
电气性能 2 台，防爆 性能 1 台						
备注	产品结构不同，不在同一检验单元，需分别检验。					

附件 3

液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品安全标志检验规范

一、液压支架用阀类

液压支架用阀类产品出厂检验及安标检验项目见表 1 至表 8，若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 安全阀安全标志检验项目、要求与方法

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	外观质量		GB25974.3-2010 中 5.3.1.20	√	√	
2	特性试 验	小流量启 溢闭特性	GB25974.3-2010 中 5.3.2.3、5.3.2.4	√/*	√	
3		公称流量 启溢闭特 性	GB25974.3-2010 中 5.3.2.7	√/*	√	
4	耐久性能 试验	应力循环	GB25974.3-2010 中 5.3.2.9	√	-	
5		小流量溢 流	GB25974.3-2010 中 5.3.2.9	√/*	-	
6		大流量溢 流	GB25974.3-2010 中 5.3.2.9	√	-	
7	密封试验		GB25974.3-2010 中 5.3.2.1	√/*	√	
8	冲击压力安全性		GB25974.3-2010 中 5.3.2.5	√/*	√	
9	撞击安全性		GB25974.3-2010 中 5.3.2.10	√/*	√	
10	强度		GB25974.3-2010 中 5.3.2.6	√/*	√	
11	清洁度		GB25974.3-2010 中 5.3.1.21	-	√	首次检 验不检

注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目。

表 2 单向阀类产品安全标志检验项目、要求与方法

序号	首次检验项目	依据标准条款（技术要求）	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	外观质量	GB25974.3-2010 中 5.3.1.20	√	√	
2	特性 试验	开启压力测定	GB25974.3-2010 中 5.3.3.5	√/*	√
3		关闭压力测定	GB25974.3-2010 中 5.3.3.6	√/*	√
4		控制压力测定	GB25974.3-2010 中 5.3.3.8	√/*	√
5		背压安全性	GB25974.3-2010 中 5.3.3.7	√/*	√
6		压力流量特性	GB25974.3-2010 中 5.3.3.4	√/*	-
7		冲击压力	GB25974.3-2010 中 5.3.3.3	√/*	-
8		耐久性能	GB25974.3-2010 中 5.3.3.9	√/*	-
9	密封性能	GB25974.3-2010 中 5.3.3.1	√/*	√	
10	强度	GB25974.3-2010 中 5.3.3.2	√/*	√	
11	清洁度	GB25974.3-2010 中 5.3.1.21	-	√	首次检验不检
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目，					

表3 换向阀安全标志检验项目、要求与方法

序号	首次检验项目	依据标准条款（技术要求）	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	外观质量	GB25974.3-2010 中 5.3.1.20	√	√	
2	特性试验	换向性能	GB25974.3-2010 中 5.3.4.1	√/*	√
3		操作力	GB25974.3-2010 中 5.3.4.2	√/*	√
4		背压安全性	GB25974.3-2010 中 5.3.4.6	√/*	√
5		压力流量特性	GB25974.3-2010 中 5.3.4.5	√/*	-
6		耐久性能	GB25974.3-2010 中 5.3.4.7	√	-
7	密封性能	GB25974.3-2010 中 5.3.4.3	√/*	√	
8	强度	GB25974.3-2010 中 5.3.4.4	√/*	√	
9	清洁度	GB25974.3-2010 中 5.3.1.21	-	√	首次检验不检
10	软管阻燃、防静电	MT98 中 5.6、5.7	√/*	√	分体式（电）液控换向阀所用多芯管（或软管）能提供国家中心报告可不检此项，直接引用检验结论
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目。					

表 4 截止阀安全标志检验项目、要求与方法

序号	首次检验项目	依据标准条款(技术要求)	延续(监督)检验项目	出厂检验项目	备注
1	外观质量	GB25974.3-2010 中 5.3.1.20	√	√	
2	特性试验	开关	GB25974.3-2010 中 5.3.5.1	√/*	√
3		操作力矩	GB25974.3-2010 中 5.3.5.2	√/*	√
4			压力流量特性	GB25974.3-2010 中 5.3.5.5	√/*
5	耐久性能	GB25974.3-2010 中 5.3.5.6	√	-	
6	密封性能	GB25974.3-2010 中 5.3.5.3	√/*	√	
7	强度	GB25974.3-2010 中 5.3.5.4	√/*	√	
8	清洁度	GB25974.3-2010 中 5.3.1.21	-	√	首次检验 不检
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目。					

表 5 液压支架用自动喷雾控制阀安全标志检验项目、要求与方法

序号	首次检验项目	依据标准条款（技术要求）	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	外观	MT/T765-1997 中 4.2	√/*	√	
2	接口	MT/T765-1997 中 4.3	√/*	√	
3	强度	MT/T765-1997 中 4.4	√/*	-	
4	阻力损失	MT/T765-1997 中 4.5	√/*	-	
5	开启压力	MT/T765-1997 中 4.6	√/*	√	
6	使用水压	MT/T765-1997 中 4.7	√/*	-	
7	寿命试验	MT/T765-1997 中 4.8	√	-	
8	密封性试验	MT/T765-1997 中 4.9	√/*	√	

注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目。

二、三用阀

三用阀产品日常监督检验、型式检验、延续检验及出厂检验项目见表6，若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6 三用阀安全标志检验项目、要求与方法

序号	首次检验项目		依据标准条款(技术要求)	延续(监督)检验项目	出厂检验项目	备注	
1	产品制造质量	外观质量	MT112.2-2008 中 5.2	√	√		
2		装配质量	MT112.2-2008 中 5.3	√	√		
3		清洁度	MT112.2-2008 中 5.4	-	√	首次检验不检	
4		零件硬度	MT112.2-2008 中 5.5	-	√		
5		零件材质	MT112.2-2008 中 5.1.2	-	√		
6	安全阀	开启压力调定	MT112.2-2008 中 表 5	√/*	√		
7		小流量启溢闭特性		√/*	√		
8		公称流量启溢闭特性		√/*	-		
9		密封		√/*	√		
10		耐久性能		应力循环	√	-	
11				小流量溢流	√/*	-	
12				公称流量溢流	√	-	
13		强度			√/*	√	
14	防飞性能		√/*	-			
15	单向阀、卸载阀	单向阀开启、关闭性能	MT112.2-2008 中 表 6	√/*	-		
16		卸载阀卸载性能		√/*	-		
17		卸载阀操作性能		√/*	√		
18		密封性能		√/*	√		
19		耐久性能		√	-		
20		强度		√/*	√		

注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目。

三、注液枪

注液枪产品日常监督检验、型式检验、延续检验及出厂检验项目见表7，若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7 注液枪安全标志检验项目、要求与方法

序号	首次检验项目	依据标准条款（技术要求）	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	操作性能	MT112.1-2006 中 5.6	√/*	√	
2	操作力矩	MT112.1-2006 中 5.6	√/*	-	
3	密封性能	MT112.1-2006 中 5.6	√/*	√	
4	耐久性能	MT112.1-2006 中 5.6	√	-	
5	强度	MT112.1-2006 中 5.6	√/*	√	
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目。					

四、矿用本质安全型电磁先导阀

矿用本质安全型电磁先导阀产品日常监督检查、型式检验、延续检验及出厂检验项目见表7，若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8 矿用本质安全型电磁先导阀类产品安全标志检验项目、要求与方法

序号	首次检验项目		依据标准条款（技术要求）	延续（监督）检验项目	出厂检验项目	备注
1	外观质量		GB25974.3-2010 中 5.3.1.20	√	√	
2	特性 试验	换向性能	GB25974.3-2010 中 5.3.4.1	√/*	√	
3		操作力	GB25974.3-2010 中 5.3.4.2	√/*	√	
4		背压安全性	GB25974.3-2010 中 5.3.4.6	√/*	√	
5	耐久性能		GB25974.3-2010 中 5.3.4.7	√	-	
6	密封性能		GB25974.3-2010 中 5.3.4.3	√/*	√	
7	强度		GB25974.3-2010 中 5.3.4.4	√/*	√	
8	清洁度		GB25974.3-2010 中 5.3.1.21	-	√	首次检验不检
9	绝缘电阻		MT209-1990 中 11.1	√/*	√	
10	绝缘强度		MT209-1990 中 11.2 GB 3836.4-2010 中 6.3.12	√/*	√	
11	外壳防护		GB 3836.4-2010 中 6.1	√	-	
12	储存温度		MT 209-1990 中 4.2.5、12.3	√	-	
13	交变湿热		MT209-1990 中 12.1 a	√	-	
14	振动		MT209 中 4.5.1、12.3	√	-	
15	冲击		MT209 中 4.5.1、12.3	√	-	
16	防爆性能要求		执行《防爆及矿用一般型产品实施规则》			

注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“*”为监督检验项目，“—”为不检项目，

附件 4

液压支架用阀类、三用阀、注液枪产品工厂评审专用要求

工厂评审时，除满足《工厂质量保证能力要求》（ABGZ-MK-01-2017-01）外，还需满足本要求。

安全阀工厂评审专用要求

必须具备的标准	GB25974.3 煤矿用液压支架第 3 部分：液压控制系统及阀 GB/T699 优质碳素结构钢 GB/T1220 不锈钢棒 GB/T1239.1 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件第 2 部分：压缩弹簧 GB/T1239.4 热卷圆柱螺旋弹簧技术条件 GB/T3452.1 液压气动用 O 形橡胶密封圈尺寸系列及公差 GB/T3452.3 液压气动用 O 形橡胶密封圈沟槽尺寸和设计计算 JB/T3338.1 液压件圆柱螺旋压缩弹簧技术条件 GB/T9439 灰铸铁件 GB/T9799 金属覆盖层钢铁上的锌电镀层 MT/T986 矿用 U 形销式快速接头及附件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液 AQ1043 矿用产品安全标志标识		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、生产单位等应与产品备案技术文件一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式 3、密封结构型式及位置应与产品备案技术文件一致。	
	主要零元部件	零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、 镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	小流量启溢闭特性	试验台、压力测试装置或压力试验机	
2	公称流量启溢闭特性	试验台、压力测试装置、曲线记录仪	
3	冲击压力安全性	试验台、压力测试装置、数据处理系统	
4	撞击安全性	试验台、压力测试装置或压力试验机	
5	密封	试验台、压力测试装置	
6	强度	试验台、压力测试装置	
7	外观质量	目测	
8	清洁度检验	天平	精度达到 1mg

换向阀工厂评审专用要求

必须具备的标准	GB25974.3 煤矿用液压支架第3部分：液压控制系统及阀 GB/T699 优质碳素结构钢 GB/T1220 不锈钢棒 GB/T1239.1 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件第2部分：压缩弹簧 GB/T1239.4 热卷圆柱螺旋弹簧技术条件 GB/T3452.1 液压气动用O形橡胶密封圈尺寸系列及公差 GB/T3452.3 液压气动用O形橡胶密封圈沟槽尺寸和设计计算 JB/T3338.1 液压件圆柱螺旋压缩弹簧技术条件 GB/T9439 灰铸铁件 GB/T9799 金属覆盖层钢铁上的锌电镀层 MT/T986 矿用U形销式快速接头及附件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液液压液 AQ1043 矿用产品安全标志标识		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、生产单位等应与产品备案技术文件一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式 3、密封结构型式及位置应与产品备案技术文件一致。	
	主要零元部件	（1）安标受控的B类零部件与备案技术文件、检验报告一致；若发生变更的，变更后的规格不低于原规格。 （2）非安标受控零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	换向性能	试验台、压力测试装置	
2	操作力（控制压力、启动电压和电流）的测定	试验台、测力计、稳压电源、电压表、电流表、压力测试装置	
3	背压安全性	试验台、压力测试装置	
4	密封	试验台、压力测试装置	
5	强度	试验台、压力测试装置	
6	外观质量	目测	
7	清洁度检验	天平	精度达到 1mg

单向阀工厂评审专用要求

必须具备的标准	GB25974.3 煤矿用液压支架第3部分：液压控制系统及阀 GB/T699 优质碳素结构钢 GB/T1220 不锈钢棒 GB/T1239.1 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件第2部分：压缩弹簧 GB/T1239.4 热卷圆柱螺旋弹簧技术条件 GB/T3452.1 液压气动用O形橡胶密封圈尺寸系列及公差 GB/T3452.3 液压气动用O形橡胶密封圈沟槽尺寸和设计计算 JB/T3338.1 液压件圆柱螺旋压缩弹簧技术条件 GB/T9439 灰铸铁件 GB/T9799 金属覆盖层钢铁上的锌电镀层 MT/T986 矿用U形销式快速接头及附件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液压力液 AQ1043 矿用产品安全标志标识		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、生产单位等应与产品备案技术文件一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式 3、密封结构型式及位置应与产品备案技术文件一致。	
	主要零元部件	（1）安标受控的B类零部件与备案技术文件、检验报告一致；若发生变更的，变更后的规格不低于原规格。 （2）非安标受控零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	开启压力测定	试验台、压力测试装置	
2	关闭压力测定	试验台、压力测试装置	
3	控制压力测定	试验台、压力测试装置	
4	背压安全性	试验台、压力测试装置	
5	密封	试验台、压力测试装置	
6	强度	试验台、压力测试装置	
7	外观质量	目测	
8	清洁度检验	天平	精度达到 1mg

截止阀工厂评审专用要求

必须具备的标准	GB25974.3 煤矿用液压支架第3部分：液压控制系统及阀 GB/T699 优质碳素结构钢 GB/T1220 不锈钢棒 GB/T3452.1 液压气动用O形橡胶密封圈尺寸系列及公差 GB/T3452.3 液压气动用O形橡胶密封圈沟槽尺寸和设计计算 GB/T9439 灰铸铁件 GB/T9799 金属覆盖层钢铁上的锌电镀层 MT/T986 矿用U形销式快速接头及附件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液 AQ1043 矿用产品安全标志标识		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、技术参数、生产单位等应与产品备案技术文件一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式 3、密封结构型式及位置应与产品备案技术文件一致。	
	主要零元部件	零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	操作力矩的测定	试验台、测力计或弹簧秤	
2	开关	试验台	
3	密封	试验台、压力测试装置	
4	强度	试验台、压力测试装置	
5	外观质量	目测	
6	清洁度检验	天平	精度达到 1mg

液压支架自动喷雾控制阀工厂评审专用要求

必须具备的标准	MT/T 765 液压支架用自动喷雾控制阀通用技术条件 AQ1043 矿用产品安全标志标识		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、技术参数、生产单位等应与产品备案技术文件一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式 3、密封结构型式及位置应与产品备案技术文件一致。	
	主要零元部件	零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、 镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	外观质量	目测	
2	接口	试验台、压力测试装置	
3	开启压力	试验台、压力测试装置	
4	密封性试验	试验台、压力测试装置	

三用阀工厂评审专用要求

必须具备的标准	GB/T197 普通螺纹 公差 GB/T1184 形状和位置公差 未注公差的规定 GB/T1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T699 优质碳素结构钢 TB1617 热处理通用技术条件 GB/T3452.1 液压气动用 O 形橡胶密封圈 尺寸系列及公差 GB/T3452.3 液压气动用 O 形橡胶密封圈 沟槽尺寸和设计计算 JB/T3338.1 液压件圆柱螺旋压缩弹簧 技术条件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液压液 MT112.1 矿用单体液压支柱第 2 部分：通用要求 MT112.2 矿用单体液压支柱第 2 部分：阀		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、技术参数、生产单位等应与产品备案技术文件一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式 3、密封结构型式及位置应与产品备案技术文件一致。	
	主要零元部件	零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	外观质量	目测	
2	清洁度	天平	精度达到 1mg
3	安全阀开启压力	试验台、压力表	低压表
4	安全阀小流量启溢闭特性	试验台、压力传感器、函数记录仪、计算机	
5	密封性能	试验台、压力表	
6	卸载阀操作性能	试验台	
7	强度试验	试验台、压力表	

注液枪工厂评审专用要求

必须具备的标准	MT112.1 矿用单体液压支柱第1部分：通用要求 MT112.2 矿用单体液压支柱第2部分：阀 GB/T699 优质碳素结构钢 GB/T3452.1 液压气动用O形橡胶密封圈尺寸系列及公差 GB/T3452.3 液压气动用O形橡胶密封圈沟槽尺寸和设计计算 JB/T3338.1 液压件圆柱螺旋压缩弹簧技术条件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液 AQ1043 矿用产品安全标志标识		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、生产单位等应与产品备案技术文件、检验报告一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式应与产品备案技术文件一致。	
	主要零元部件	零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	操作性能	试验台	
2	密封性能	试验台、压力测试装置	
3	强度	试验台、压力测试装置	

矿用本质安全型电磁先导阀工厂评审专用要求

必须具备的标准	GB25974.3 煤矿用液压支架第3部分：液压控制系统及阀 GB 3836.1 爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求 GB 3836.4 爆炸性环境 第4部分：由本质安全型“i” GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则 MT/209 煤矿通信、检测、控制用电子电子产品通用技术 MT 210 煤矿通信、检测、控制用电子电子产品基本试验方法 MT/T 715 矿用防爆电磁阀通用技术条件 AQ1043 矿用产品安全标志标识		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、生产单位等应与产品备案技术文件一致。	
	结构	1、外形尺寸 2、结构型式 3、密封结构型式及位置应与产品备案技术文件一致。	
	主要零部件	(1) 安标受控的 A 类零部件与备案技术文件、检验报告一致； (2) 非安标受控零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
入厂检验			
零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
阀部件	尺寸、硬度、镀层质量	长度测量装置、硬度计、 镀层测厚仪	外协加工时
出厂检验			
序号	出厂检验项目	检验设备名称	备注
1	换向性能	试验台、压力测试装置、稳压电源	
2	操作力（控制压力、启动电压和电流）的测定	试验台、稳压电源、电压表、电流表、压力测试装置	
3	背压安全性	试验台、压力测试装置	
4	密封	试验台、压力测试装置	
5	强度	试验台、压力测试装置	
6	外观质量	目测	
7	清洁度检验	天平	精度达到 1mg
8	绝缘电阻	兆欧表	
9	绝缘强度	耐压测试仪	
10	结构及防爆性能要求，参照《防爆性能实施规则》执行。		