

编号：ABGZ-MA-EEG-2017-01

矿用产品安全标志审核发放实施规则

矿用支柱类产品

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	7
6.3 监督结果的处理	7
7 延续申办.....	8
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	10
9 扩展申办.....	10
10 批次申办.....	10
10.1 审核发放模式	10
10.2 申请与受理	11
10.3 技术评估	11
10.4 抽样检验	11
10.5 证书发放	11
11 附则.....	11

0 引言

本规则规定了矿用支柱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

本规则适用于矿用支柱类产品的安全标志审核发放工作。产品包括矿用单体液压支柱、小型矿用单体液压支柱、临时支护用单体液压支柱、悬（滑）移顶梁液压支架支柱、矿用液压切顶支柱、双柱并列式液压切顶支柱、矿用液压推溜器。

其它类型的矿用支柱类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	依据标准	备注
1	矿用单体液压支柱	MT112.1-2006	/
2	悬（滑）移顶梁液压支架支柱	MT458-1995	/
3	矿用液压切顶支柱	MT193-1989	/
4	双柱并列式液压切顶支柱	MT324-1993	/
5	矿用液压推溜器	MT/T151-1996	/

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（仅适用于临时支护用单体液压支柱）、图纸、主要零（元）部件及重要原材料明细表。

（1）技术说明书

明确产品执行国家标准、行业标准的情况。

（2）图纸

产品总装图。

（3）主要零（元）部件及重要原材料明细表。

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《矿用支柱类产品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《矿用支柱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，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) 《矿用支柱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 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，详见下表：

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	一个持证周期进行 1 次检验，不预先通知

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《矿用支柱类产品安全标志抽送样规范》（附件2）执行，检验项目按《矿用支柱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。

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《矿用支柱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《矿用支柱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			
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，同时提交变更前后的差异对照表及相关技术文件。

- (1) 产品材质发生变更；

(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，持证人应根据新版方案要求，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。

按《矿用支柱类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，且产品材质相同，但最大高度或行程不同的，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. 矿用支柱类产品产品技术文件基本要求
2. 矿用支柱类产品产品安全标志抽送样规范
3. 矿用支柱类产品产品安全标志检验规范
4. 矿用支柱类产品产品工厂评审专用要求

附件 1

矿用支柱类产品技术文件基本要求

一、矿用单体液压支柱

(一) 产品技术说明书

仅临时支护用单体液压支柱须编制产品技术说明书。

产品技术说明书应包括：产品名称型号、执行标准、主要技术参数等，并符合以下要求：

1. 产品名称、型号

执行 MT112.1-2006 标准。

2. 主要用途和使用范围

应明确列出。(应注明不得用于采煤工作面顶板支护)。

3. 执行标准

MT112.1-2006、GB16413-2009。

4. 工作(环境)条件

5. 技术参数

至少应明确以下内容：

a) 缸径；b) 最大高度；c) 最小高度；d) 初撑力；e) 工作阻力(额定工作压力)；f) 泵站压力；g) 行程。

6. 技术要求

符合产品执行标准要求。让压性能试验不考核压力波动值。

7 试验方法

符合产品执行标准要求。

8. 本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT112.1-2006 的相关要求执行。

(二) 产品图纸

产品图纸除符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定外，还应符合以下要求：

(1) 注明技术要求。技术要求中至少应标明产品执行标准、采取的保护措施；

(2) 标注产品的外形尺寸；

(3) 标注技术特征，包括：缸径、最大高度、最小高度、初撑力、工作阻力(额定工作压力)、泵站压力、行程；

- (4) 标题栏内应标注规范的产品名称型号，设计、审核、批准应签字；
- (5) 零部件明细表中应标注材质与必要的备注；
- (6) 反映产品内部结构的剖视图。

(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1 矿用单体液压支柱主要零（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	三用阀	√	√	√	√	B	如变更，变更后的规格不得低于现有规格
2	玻璃钢材料	√	√★	√	√	C	适用于临时支护用单体液压支柱
注：√为该栏目需填写对应信息；标★对应项目发生变化或变更满足备注栏要求时，需向安标国家中心提交变更申请。							

二、滑（悬）移顶梁液压支架支柱

(一) 产品图纸

产品图纸除符合 GB/T4457~4460 《机械制图》的规定外，还应符合以下要求：

- (1) 注明技术要求。技术要求中至少应标明产品执行标准、采取的保护措施；
- (2) 标注产品的外形尺寸；
- (3) 标注技术特征，包括：缸径、最大高度、最小高度、初撑力、工作阻力（额定工作压力）、泵站压力、行程；
- (4) 标题栏内应标注规范的产品名称型号，设计、审核、批准应签字；
- (5) 零部件明细表中应标注材质与必要的备注；
- (6) 反映产品内部结构的剖视图；

(二) 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2滑（悬）移顶梁液压支架支柱主要零（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	三用阀	√	√	√	√	B	如变更，变更后的规格不得低于现有规格
2	液控单向阀	√	√	√	√	B	
3	安全阀	√/★	√	√	√	B	

注：√为该栏目需填写对应信息；标★对应项目发生变化时，流量指标不低于现有规格的可不提交变更申请，压力指标发生变化时，应向安标国家中心提交变更申请。

三、矿用液压切顶支柱

(一) 产品图纸

产品图纸包括总图、液压原理图、部件图。产品图纸除符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定外，还应分别符合以下要求：

1) 总图

(1) 标注技术特征，包括：缸径、最小高度、最大高度、有效支撑尺寸、初撑力、工作阻力（额定工作压力）、泵站压力、行程；

(2) 注明技术要求。技术要求中至少应标明产品执行标准、采取的保护措施；

(3) 产品总图应反映产品构成，并标注主要外形尺寸，包括缸径、杆径、外径、行程、总长；内部结构需剖视；

(4) 零部件明细表中应标注材质与必要的备注。

2) 液压原理图

(1) 液压管路应完整；液压元件机能符号应正确；

(2) 液压配套件的名称、规格型号应规范标准，与“安标受控零部件明细表”一致；

3) 部件图

- (1) 注明技术要求;
- (2) 部件图应反映产品构成, 并标注主要外形尺寸, 内部结构需剖视;
- (3) 明细表中应明确材质。

(二) 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3)。

表3 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	安全阀	√/★	√	√	√	B	/
2	千斤顶	√	√	√	√	B	如变更, 变更后的规格不得低于现有规格
3	液控单向阀	√	√	√	√	B	
4	换向阀	√	√	√	√	B	
5	液压支架用软管	√	√	√	√	B	

注: √为该栏目需填写对应信息; 标★对应项目发生变化时, 流量指标不低于现有规格的可不提交变更申请, 压力指标发生变化时, 应向安标国家中心提交变更申请。

四、双柱并列式液压切顶支柱

(一) 产品图纸

产品图纸包括总图、液压原理图、部件图。产品图纸除符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定外, 还应分别符合以下要求:

1) 总图

- (1) 标注技术特征, 包括: 最大高度、最小高度、初撑力、有效支撑尺寸、工作阻力(额定工作压力)、泵站压力、柱间中心距、底板比压、重量;
- (2) 注明技术要求。技术要求中至少应标明产品执行标准、采取的保护措施;
- (3) 产品总图应反映产品构成, 并标注主要外形尺寸, 包括缸径、杆径、外径、

行程、总长；内部结构需剖视；

(4) 零部件明细表中应标注材质与必要的备注。

2) 液压原理图

(1) 液压管路应完整；液压元件机能符号应正确；

(2) 液压配套件的名称、规格型号应规范标准，与“安标受控零部件明细表”一致；

3) 部件图

(1) 注明技术要求；

(2) 部件图应反映产品构成，并标注主要外形尺寸，内部结构需剖视；

(3) 明细表中应明确材质。

(二) 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4）。

表4 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	安全阀	√/★	√	√	√	B	/
2	千斤顶	√	√	√	√	B	如变更，变更后的规格不得低于现有规格
3	液控单向阀	√	√	√	√	B	
4	换向阀	√	√	√	√	B	
5	液压支架用软管	√	√	√	√	B	

注：√为该栏目需填写对应信息；标★对应项目发生变化时，流量指标不低于现有规格的可不提交变更申请，压力指标发生变化时，应向安标国家中心提交变更申请。

五、矿用液压推溜器

(一) 产品图纸

(1) 应符合 GB/T4457-4460 《机械制图》的规定；

(2) 注明技术要求。技术要求中至少应标明产品执行标准、采取的保护措施；

(3) 标注产品的外形尺寸；

(4) 标注技术特征，包括：缸径、杆径、行程、推力、拉力、最小高度、重量、适于截深、进回液型式；

(5) 标题栏内应标注规范的产品名称型号，设计、审核、批准应签字；

(6) 零部件明细表中应标注材质与必要的备注；

(7) 反映产品内部结构的剖视图。

(二) 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4）。

表4 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	三用阀	√	√	√	√	B	如变更，变更后的规格不得低于现有规格
2	换向阀	√	√	√	√	B	
3	液压支架用软管	√	√	√	√	B	

注：√为该栏目需填写对应信息；标★对应项目发生变化时，应向安标国家中心提交变更申请。

附件 2

矿用支柱类产品安全标志抽样规范

序号	产品名称	抽样基数 (台)	抽样数量 (台)	检验单元划分
1	矿用单体 液压支柱	≥20	4 (配 4 只 三用阀)	1.矿用单体液压支柱按照结构型式不同，分别抽样； 2.不同缸径分别抽样； 3.不同额定工作阻力分别抽样； 4.高度≤600 mm的支柱单独抽样； 5.首次、变更安全标志时，同一型式、同一缸径、同一工作阻力，寄（送）最大高度样品进行检验； 6.延续安全标志时，任抽取一种高度进行检验； 7.监督安全标志时，任抽一种规格进行检验。
2	悬（滑）移 顶梁液压 支架支柱	≥15	5	1.矿用单体液压支柱按照结构型式不同，分别抽样； 2.不同缸径分别抽样； 3.不同额定工作阻力分别抽样； 4.高度≤600 mm的支柱单独抽样； 5.首次、变更安全标志时，同一型式、同一缸径、同一工作阻力，寄（送）最大高度样品进行检验； 6.延续安全标志时，任抽取一种高度进行检验； 7.监督安全标志时，任抽一种规格进行检验。
3	矿用液压 切顶支柱	≥3	3	结构型式、额定工作阻力、油缸内径相同的支柱为同一申办单元。 1. 首次、变更安全标志时，寄（送）最大高度样品进行检验； 2. 延续安全标志时，任抽取一种高度进行检验； 3.监督安全标志时，任抽一种规格进行检验。
4	双柱并列 式液压切 顶支柱	≥1	1	结构型式、额定工作阻力、油缸内径相同的支柱为同一申办单元。 1. 首次、变更安全标志时，寄（送）最大高度样品进行检验； 2. 延续安全标志时，任抽取一种高度进行检验； 3.监督安全标志时，任抽一种规格进行检验。
5	矿用液压 推溜器	≥9	3	1.按照产品结构划分单元：A 型、B 型、C 型； 2.非标产品单独抽样； 3. 首次、变更安全标志时，每种结构寄（送）最大行程样品进行检验。 4. 延续安全标志时，每种结构任抽取一种高度进行检验； 5.监督安全标志时，任抽一种规格进行检验。

附件 3

矿用支柱类产品安全标志检验规范

矿用单体液压支柱、悬（滑）移顶梁液压支架支柱、矿用液压切顶支柱、双柱并列式液压切顶支柱、矿用液压推溜器产品日常监督检验、型式检验、延续检验及出厂检验项目见表 1~5，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 矿用单体液压支柱安全标志检验项目、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） 项目	出厂 项目	备注
1	外观质量	MT112.1-2006 中 5.2	√	√	
2	装配质量	MT112.1-2006 中 5.3	√	√	
3	清洁度	MT112.1-2006 中 5.4	—	√	
4	操作性能	MT112.1-2006 中 表 5	√/*	√	
5	让压性能		√/*	√	
6	密封性能		√/*	√	
7	耐久性能		√/*	—	
8	手摇泵耐久性能（内 注式）		√/*	—	
9	强度		√/*	—	
			√/*	—	
10	冲击试验		—	—	80mm 缸径以下支 柱不做此项
11	爆破性能		—	—	新设计支柱或改 变油缸、活柱材料 时
12	破坏性能		—	—	1.各做一根；2.只 适用新设计支柱
13	阻燃	GB16413-2009 中 3.1	√/*	★	仅用于临时支护 用单体液压支柱
14	抗静电	GB16413-2009 中 3.2	√/*	★	

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，“★”为入厂检验项目。

表 2 悬（滑）移顶梁液压支架支柱安全标志检验项目、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) 项目	出厂检 验项目	备注
1	外观质量检验		MT458-1995 中附录 A1.3,A1.4,A1.9	√	√	
2	电镀层质量要求		MT458-1995 中附录 B	—	√	
3	清洁度要求		MT458-1995 中附录 A1.8	—	√	
4	空载行程试验		MT458-1995 中附录 A2.1	√	√	
5	最低启动压力试验		MT458-1995 中附录 A2.2	√	√	
6	活塞杆腔密封性能试验		MT458-1995 中附录 A2.3	√/*	√	
7	活塞腔密封性能试验		MT458-1995 中附录 A2.4	√/*	√	
8	耐久性试 验	中心加载	MT458-1995 中附录 A2.5	√	—	
		空载寿命		√	—	
9	强度 试验	1.5 倍中心 加载	MT458-1995 中附录 A2.6	√/*	—	
		2 倍最大行 程加载		√/*	—	
		2 倍最小行 程加载		√/*	—	
		偏心加载		√/*	—	
10	冲击试验		MT458-1995 中附录 A2.7	√	—	
11	缸体爆破试验		MT458-1995 中附录 A2.8	—	—	采用新型材料和改变缸体壁厚时进行该项试验

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 矿用液压切顶支柱安全标志检验项目、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) 项目	出厂检 验项目	备注
1	外观质量	MT193-89 中 5.5	√	√	
2	装配质量	MT193-89 中 5.4	√	√	
3	清洁度	MT193-89 中 5.4.2	—	√	
4	镀层质量检验	MT193-89 中 5.3.11	—	√	
5	操作性能检验	MT193-89 中 5.6.1.1 5.3.2	√/*	√	
6	最低启动压力试验	MT193-89 中 5.6.1.3	√/*	√	
7	支护速度及初撑力的测定	MT193-89 中 5.6.1.3	√/*	√	
8	推移机构灵活,可靠性的测定	MT193-89 中 5.6.1.4	√	√	
9	防倒、防滑性能的测定	MT193-89 中 5.6.1.5	√	—	
10	密封性能试验	MT193-89 中 5.6.1.6	√/*	√	
11	耐久性 能试验	2/3 行程加 载	MT193-89 中 5.6.1.7a	√	—
		千斤顶	MT193-89 中 5.6.1.7b	√	—
		立柱空载	MT193-89 中 5.6.2.2	√	—
12	工作特性	MT193-89 中 5.6.2.1/5.6.4	√/*	√	
13	强度试验	MT193-89 中 5.6.2.3a/b/c/d/e	√/*	√	出厂检验不 做 c、e 两项
14	缸体爆破试验	MT193-89 中 5.6.2.4	—	—	试制产品或 改变设计材 料者进行该 项试验

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 双柱并列式液压切顶支柱安全标志检验项目、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) 项目	出厂检 验项目	备注
1	外观质量	MT324-93 中 5.3	√	√	
2	装配质量	MT324-93 中 5.2	√	√	
3	清洁度	MT324-93 中 5.5	—	√	
4	镀层质量检验	MT324-93 中 5.4	—	√	

5	操作性能检验		MT324-93 中 5.6.1 5.1.3 4.3.4	√/*	√	
6	最低启动压力试验		MT324-93 中 5.6.2	√/*	√	
7	初撑力的测定		MT324-93 中 5.6.3	√/*	√	
8	推移机构灵活,可靠性的测定		MT324-93 中 5.6.4	√	√	
9	防倒、防滑性能的测定		MT324-93 中 5.6.5	√/*	√	
10	密封性能试验		MT324-93 中 5.6.6	√/*	√	
11	耐久性 能试验	2/3 行程 加载	MT324-93 中 5.6.7	√	—	
		千斤顶	MT324-93 中 5.6.6	√	—	
12	强度试验		MT324-93 中 5.6.8 5.6.1	√/*	√	出厂检验不进行冲击
13	缸体爆破试验		MT324-93 中 5.6.9	—	—	试制产品或改变设计材料者进行该项试验

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 矿用液压推溜器安全标志检验项目、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) 项目	出厂检 验项目	备注
1	外观质量及连接尺寸	MT151-1996 中 4.4	√	√	
2	电镀层质量	MT151-1996 中 4.6	—	√	
3	耐压试验	MT151-1996 中 4.6 4.9.2	√/*	√	
4	控制阀密封性、灵活性	MT151-1996 中 4.8	√/*	√	
5	推移运行试验	MT151-1996 中 4.9.1	√/*	√	
6	全行程试验	MT151-1996 中 表 1	√/*	√	
7	满载连续运行试验	MT151-1996 中 4.10	√	—	

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

矿用支柱类产品工厂评审专用要求

矿用支柱类产品工厂评审时，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。

矿用单体液压支柱产品工厂评审专用要求

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/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/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/T23570 金属切削机床焊接件通用技术条件 GB/T1239.1~1239.3 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 GB/T12361 钢质模锻件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液液 MT/T335 单体液压支柱表面防腐蚀处理技术条件 AQ1043 矿用产品安全标志标识 GB16413 煤矿井下用玻璃钢制品安全性能检验规范			
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	结构形式及油缸外径、活柱直径、最大高度、最小高度、手把体和三用阀距离地面高度等尺寸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，变更后的规格应不低于原规格； (2) 非安标受控零元部件的变更符合申请人质量管理体系要求。		
入厂检验				
序号	零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
1	三用阀	开启、关闭压力	试验台、压力表	
2	油缸	尺寸、硬度	长度测量装置、硬度计	外协加工时
3	活柱	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
4	玻璃钢材料	阻燃、抗静电	高阻计、秒表、燃烧箱、 酒精喷灯	适用于玻璃钢 材质支柱
出厂检验				
序号	出厂检验项目		检验设备	备注
1	外观质量		目测	
2	装配质量		卷尺、卡尺	

3	清洁度	天平	可对现场检验人员进行考核，查看近期检验记录。
4	操作性能	试验台、秒表、卷尺	
5	让压性能	试验台、压力测试装置、函数记录仪；或压力试验机	
6	密封性能	试验台、压力测试装置	

悬（滑）移顶梁液压支架支柱产品工厂评审专用要求

必须具备的标准	MT458 滑移顶梁液压支架通用技术条件 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/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/T23570 金属切削机床焊接件通用技术条件 GB/T1239.1~1239.3 冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件 GB/T12361 钢质模锻件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液压液 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	结构形式及油缸外径、活柱直径、最大高度、最小高度等尺寸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，变更后的规格应不低于原规格； （2）非安标受控零元部件的变更符合申请人质量管理体系要求。		
入厂检验				
序 号	零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备 注
1	三用阀或安全阀	开启、关闭压力	试验台、压力测试装置	
2	单向阀	密封	试验台、压力测试装置	
3	油缸	尺寸、硬度	长度测量装置、硬度计	外协加工时
4	活柱	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	电镀层质量	镀层测厚仪或外径量表		
3	清洁度要求	天平	可对现场检验人员进行考核，查看近期检验记录。	
4	空载行程	试验台		
5	最低启动压力	试验台、压力测试装置		
6	密封(活塞杆、活塞腔)	试验台、压力测试装置		

切顶支柱产品工厂评审专用要求

必须具备的标准	MT193 矿用液压切顶支柱 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/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/T23570 金属切削机床焊接件通用技术条件 MT97 液压支架千斤顶技术条件 MT419 液压支架用阀 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液压液 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	结构形式及最大高度、最小高度、油缸外径、活塞杆径等尺寸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，变更后的规格应不低于原规格； (2) 非安标受控零元部件的变更符合申请人质量管理体系要求。		
入厂检验				
序 号	零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备 注
1	安全阀	开启、关闭压力	试验台、压力测试装置	
2	单向阀	密封	试验台、压力测试装置	
3	液压支架用软管（总成）	密封	试验台、压力测试装置	提供供方的该批次阻燃、抗静电合格报告
4	油缸	尺寸、硬度	长度测量装置、硬度计	外协加工时
5	活柱	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			
2	装配质量检验			
3	清洁度检验	天平	可对现场检验人员进行考核，查看近期检验记录。	
4	镀层质量检验	镀层测厚仪或外径量表		
5	操作性能检验	尺		
6	最低启动压力试验	压力测试装置		

7	支护速度及初撑力检验	秒表、压力测试装置	
8	推移机构灵活,可靠性的测定	试验台、压力测试装置	
9	密封性能	试验台、压力测试装置	
10	立柱工作特性	试验台、压力测试装置	
11	强度试验	试验台、压力测试装置	2 倍强度和冲击不检

双柱并列式液压切顶支柱工厂评审专用要求

必须具备的标准	MT324-93 双柱并列式液压切顶支柱 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/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/T23570 金属切削机床焊接件通用技术条件 MT97 液压支架千斤顶技术条件 MT419 液压支架用阀 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液压液 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	结构形式及最大高度、最小高度、柱间中心距、油缸外径、活塞杆径等尺寸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，变更后的规格应不低于原规格； (2) 非安标受控零元部件的变更符合申请人质量管理体系要求。		
入厂检验				
序 号	零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备 注
1	安全阀	开启、关闭压力	试验台、压力测试装置	
2	单向阀	密封	试验台、压力测试装置	
3	液压支架用软管（总成）	密封	试验台、压力测试装置	提供供方的该批次阻燃、抗静电合格报告
4	油缸	尺寸、硬度	长度测量装置、硬度计	外协加工时
5	活柱	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			
2	装配质量检验			
3	清洁度检验	天平	可对现场检验人员进行考核，查看近期检验记录。	
4	镀层质量检验	镀层测厚仪或外径量表		
5	操作性能检验	尺		
6	最低启动压力试验	压力测试装置		

7	支护速度及初撑力检验	秒表、压力测试装置	
8	推移机构灵活,可靠性的测定	试验台、压力测试装置	
9	防倒、防滑性能的测定		
10	密封性能	试验台、压力测试装置	
12	强度试验	试验台、压力测试装置	2 倍强度和冲击不检

矿用液压推溜器产品工厂评审专用要求

必须具备的标准	MT/T151 矿用液压推溜器 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液 AQ1043-2007 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	结构形式及油缸外径、活塞杆径等尺寸应与产品备案技术文件一致。		
	主要零元部件	零元部件的变更符合申请人质量管理体系要求。		
入厂检验				
序号	零（元）部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
1	油缸	尺寸、硬度	长度测量装置、硬度计	外协加工时
2	活柱	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、连接尺寸	目测、游标卡尺		
2	电镀层质量	镀层测厚仪或外径量表		
3	耐压试验	试验台、压力测试装置		
4	控制阀密封性、灵活性	试验台、压力测试装置		
5	推移运行试验	试验台、压力测试装置		
6	全行程试验	试验台、卷尺、秒表、压力测试装置		