

编号：ABGZ-MA-EFC-2017-01

矿用产品安全标志审核发放实施规则

锚索、锚具

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.....	7
8 变更申办.....	8
8.1 持证人变更	8
8.2 实施规则变更	9
9 批次申办.....	9
9.1 审核发放模式	9
9.2 申请与受理	9
9.3 技术评估	9
9.4 抽样检验	10
9.5 证书发放	10
10 附则.....	10

0 引言

本规则规定了锚索、锚具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

本规则适用于锚索、锚具类产品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+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	矿用锚索		MT/T942-2005	/
	恒阻伸长式矿用锚索			
	中空注浆矿用锚索			
2	矿用锚索锚具	普通	GB/T14370-2015	/
		球形		
	矿用锚杆锚具			

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) 具备申请产品生产能力;

(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、图纸和主要零(元)

部件及原材料明细表。

(1) 产品技术说明书

明确产品执行国家标准、行业标准的情况。

(2) 图纸

总图。

(3) 主要零（元）部件及原材料明细表

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《锚索、锚具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《锚索、锚具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

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 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，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) 《锚索、锚具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，原则上预先通知	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,重点对持证人生生产和库存的产品进行一致性检查。

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 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 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内容,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《锚索、锚具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《锚索、锚具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)	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	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)		

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	原则上对新的生产地进行工厂评审，并从获证产品中抽取部分典型产品进行检验。	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	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）		
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 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 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。

9.1 审核发放模式

技术评估+抽样检验

9.2 申请与受理

同本规则“5.1”。

9.3 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。

9.4 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。

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。

9.5 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。

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

附件 1

锚索、锚具类产品技术文件基本要求

一、矿用锚索

(一) 产品图纸

产品总图。产品总图应包括钢绞线、锚具、托板等，图纸应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定，并符合以下要求：

(1) 标注外形尺寸：钢绞线公称直径，索体长度，托板尺寸。

(2) 技术特征：

- 1) 钢绞线最大力 kN；
- 2) 锚索静载性能；
- 3) 锚索抗拔力 kN；
- 4) 托板承载力 kN。

(3) 技术要求

- 1) 钢绞线应有厂家检验合格证；
- 2) 锚具应有安标证书
- 3) 保护措施；
- 4) 产品执行标准 (MT/T942-2005)。

(4) 零部件明细表：应标注零件材质等，钢绞线应标注公称直径（例如：1×7-15.20-1860-GB/T5224-2014），锚具应标注产品型号。

(5) 标题栏：标注规范的企业名称、产品名称、型号；设计、审核、批准应输入姓名和日期。

(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 1）。

表 1 为常规矿用锚索产品的受控主要零（元）部件，除表 1 所列主要零（元）部件外，申请产品如装配其他涉及产品安全性能的零（元）部件也应在表中填写。

表 1 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 （材质）	生产单 位	安标编号 （或其他认证编 号）	有效期	受控类别	备注
1	矿用锚索锚具	√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于原规格
注：√为必填项目							

二、恒阻伸长式矿用锚索

（一）产品技术说明书

申请人应参照 MT/T942-2005 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

参照 MT/T942-2005 规定执行。

2.产品型号及结构图

参照 MT/T942-2005 规定执行。

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：MT/T942-2005。

5.术语及定义

应明确列出。

6.技术参数

恒阻装置的几何尺寸等。

7.技术要求

规格型号	恒阻装置的恒阻力 kN	恒阻装置的伸长量 mm

8.试验方法

恒阻性能试验方法。

9.本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT/T942-2005 的相关要求执行。

（二）产品图纸

产品总图。产品总图应包括钢绞线、托板、恒阻装置等，图纸应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定，并符合以下要求：

（1）标注外形尺寸：钢绞线公称直径，索体长度，托板尺寸，恒阻装置的几何尺寸。

（2）技术特征：

- 1) 钢绞线最大力 kN;
- 2) 锚索静载性能;
- 3) 锚索抗拔力 kN;
- 4) 托板承载力 kN;
- 5) 恒阻装置的恒阻力 kN，伸长量 mm。

（3）技术要求

- 1) 钢绞线应有厂家检验合格证;
- 2) 锚具应有安标证书
- 3) 保护措施;
- 4) 产品执行标准（MT/T942-2005 和产品技术说明书号）。

（4）零部件明细表：应标注零件材质等，钢绞线应标注公称直径（例如：1×7-15.20-1860-GB/T5224-2014），锚具应标注产品型号。

（5）标题栏：标注规范的企业名称、产品名称、型号；设计、审核、批准应输入姓名和日期。

三、中空注浆矿用锚索

（一）产品技术说明书

申请人应参照 MT/T942-2005 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

参照 MT/T942-2005 规定执行。

2.产品型号及结构图

参照 MT/T942-2005 规定执行。

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：MT/T942-2005。

5.术语和定义

应明确列出。

6.技术参数

规格	钢绞线公称直径 (mm)	索体长度 (mm)	树脂锚固段长度 (mm)	锚索抗拔力 (kN)	钢绞线最大力 (kN)	托盘承载力 (kN)	锚具静载性能	
							极限荷载下总应变 (%)	锚具钢绞线组装件效率系数

7.技术要求

7.1 中空钢绞线技术性能

中空钢绞线公称直径 (mm)	外围钢丝数量 (根)	外围钢丝直径 (mm)	注浆管直径 (mm)	单根钢丝公称截面积	钢丝抗拉强度 (MPa)	钢丝最大力下总伸长率 (%)

描述钢绞线结构。

7.2 中空钢绞线所用的钢丝力学性能应符合 GB/T5223 的规定。

7.3 钢绞线焊接要求

详细阐述。

7.4 出浆口，注浆材料及配比

详细阐述。

8.试验方法

钢丝力学性能按 GB/T5223 中 8.4.3 规定的试验方法进行。

9.本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT/T942-2005 的相关要求执行。

(二) 产品图纸

产品总图。产品总图应包括钢绞线、锚具、托板等，图纸应符合 GB/T4457~4460 《机械制图》的规定，并符合以下要求：

(1) 标注外形尺寸：钢绞线公称直径，索体长度，托板尺寸，树脂锚固段长度

等。

(2) 技术特征:

- 1) 中空钢绞线最大力 kN;
- 2) 钢丝抗拉强度 MPa, 钢丝最大力下总伸长率%; (此项视具体情况而定)
- 3) 锚索静载性能;
- 4) 锚索抗拔力 kN;
- 5) 托板承载力 kN。

(3) 技术要求

- 1) 适用钻孔直径;
- 2) 树脂锚固段长度、注浆锚固段全锚, 注浆材料要求, 注浆压力要求;
- 3) 钢绞线应有厂家检验合格证;
- 4) 锚具应有安标证书
- 5) 保护措施;
- 6) 产品执行标准 (MT/T942-2005 和产品技术说明书号)。

(4) 零部件明细表: 应标注零件材质等, 钢绞线应标注公称直径 (例如: 1×7-15.20-1860-GB/T5224-2014), 锚具应标注产品型号。

(5) 标题栏: 标注规范的企业名称、产品名称、型号; 设计、审核、批准应输入姓名和日期。

四、矿用锚索锚具

(一) 产品图纸

产品总图。产品总图应包括锚环、夹片等, 图纸应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定, 并符合以下要求:

- (1) 标注外形尺寸。
- (2) 技术特征:
 - 1) 静载锚固性能;
 - 2) 疲劳荷载性能;
 - 3) 适用钢绞线公称直径和强度级别;
- (3) 技术要求
 - 1) 外观质量;

2) 锚环与夹片的硬度，热处理方式；

3) 保护措施；

4) 产品执行标准（GB/T14370-2015）。

(4) 零部件明细表：应标注零件材质、数量等。

(5) 标题栏：标注规范的企业名称、产品名称、型号；设计、审核、批准应输入姓名和日期。

五、矿用锚杆锚具

(一) 产品图纸

产品总图。产品总图应包括锚环、夹片等，图纸应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定，并符合以下要求：

(1) 标注外形尺寸。

(2) 技术特征：

1) 静载锚固性能；

2) 适用钢筋公称直径和强度级别；

(3) 技术要求

1) 外观质量；

2) 锚环与夹片的硬度，热处理方式；

3) 保护措施；

4) 产品执行标准（GB/T14370-2015）。

(4) 零部件明细表：应标注零件材质、数量等。

(5) 标题栏：标注规范的企业名称、产品名称、型号；设计、审核、批准应输入姓名和日期。

附件 2

锚索、锚具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	矿用锚索	≥100 套	6 套：包括托盘 4 个，锚具 9 套，1.2 米长钢绞线 9 根，2 米长钢绞线（带锚头，如有）6 根。	不同结构型式、不同钢绞线直径、不同钢绞线抗拉强度分别进行检验，可覆盖不同长度的矿用锚索。
2	恒阻伸长式矿用锚索	≥100 套	6 套：包括托盘 4 个，恒阻装置 9 套，1.2 米长钢绞线 9 根，2 米长钢绞线（带锚头，如有）6 根。	可覆盖不同长度
3	中空注浆矿用锚索	≥100 套	6 套：包括托盘 4 个，锚具 9 套，1 米长钢丝 6 根，1.2 米长索体中间部分（两端填实焊死）9 根，2 米长完整索体 6 根。	可覆盖不同长度
4	矿用锚索锚具	≥100 套	20 套	不同型号的矿用锚索锚具分别抽样
5	矿用锚杆锚具	≥100 套	10 套	不同型号的矿用锚杆锚具分别抽样

附件 3

锚索、锚具类产品安全标志检验规范

一、矿用锚索、恒阻伸长式矿用锚索、中空注浆矿用锚索

矿用锚索、恒阻伸长式矿用锚索、中空注浆矿用锚索产品出厂检验及安标检验项目见表 1，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 矿用锚索、恒阻伸长式矿用锚索、中空注浆矿用锚索产品检验项目、要求

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	MT/T942-2005 中 5.1.1、 5.2.1、5.3.1	√/*	√	
2	几何尺寸	MT/T942-2005 中 5.1.1、 5.2.2、5.4.1	√	√	特殊产品包括特 殊零部件的几何 尺寸
3	锚具表面硬度	MT/T942-2005 中 5.3.2	√	√	
4	矿用锚索用钢 绞线最大力	MT/T942-2005 中 5.2.1	√/*	—	中空注浆矿用锚 索此处为中空注 浆钢绞线最大力
5	锚索静载性能	MT/T942-2005 中 5.1.2	√/*	√	
6	抗拔力	MT/T942-2005 中 5.1.3	√/*	—	
7	托板承载力	MT/T942-2005 中 5.4.2	√/*	—	
8	恒阻装置技术 性能	设计要求	√/*	√	恒阻伸长式矿用 锚索
9	钢丝抗拉强度	设计值	√/*	√	中空注浆矿用锚 索
10	钢丝最大力下 总伸长率	设计值	√/*	√	

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、矿用锚索锚具

矿用锚索锚具产品出厂检验及安标检验项目见表 2，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 2 矿用锚索锚具产品检验项目、要求

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	GB/T14370—2015 中 5.3.1	√	√	

2	尺寸	GB/T14370—2015 中 5.3.2	√	√	
3	硬度	GB/T14370—2015 中 5.3.3	√	√	
4	静载锚固性能	GB/T14370—2015 中 6.1.1	√/*	√	
5	疲劳载荷性能	GB/T14370—2015 中 6.1.2	√/*	—	
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。					

三、矿用锚杆锚具

矿用锚杆锚具产品出厂检验及安标检验项目见表3，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3 矿用锚杆锚具产品检验项目、要求

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	GB/T14370—2015 中 5.3.1	√	√	
2	尺寸	GB/T14370—2015 中 5.3.2	√	√	
3	硬度	GB/T14370—2015 中 5.3.3	√	√	
4	静载性能	GB/T14370—2015 中 6.1.1	√/*	√	
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

锚索、锚具类产品工厂评审专用要求

锚索、锚具类产品工厂评审时，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。

一、矿用锚索、恒阻伸长式矿用锚索、中空注浆矿用锚索

必须具备的标准	MT/T942 矿用锚索		
产品一致性检查要求	标识	产品合格证上的产品名称、型号、规格、执行标准等应与产品备案技术文件、检验报告一致。	
	结构	钢绞线、锚具、托板及其他零部件的形式、材质等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 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) 非安标受控零部件的变更符合申请人质量管理体系要求。	
出厂检验			
序号	检验项目	检验设备	备注
1	外观质量	/	目测
2	几何尺寸	卡尺、钢卷尺	
3	锚具表面硬度	洛氏硬度计	
4	锚索静载性能	静载试验装置或拉力试验机	
5	恒阻装置技术性能	锚杆拉力计或拉力试验机	恒阻伸长式矿用锚索
6	钢丝抗拉强度	锚杆拉力计或拉力试验机	中空注浆矿用锚索
7	钢丝最大力下总伸长率	锚杆拉力计或拉力试验机	

二、矿用锚索锚具、矿用锚杆锚具

必须具备的标准	GB/T14370 预应力筋用锚具、夹具和连接器		
产品一致性检查要求	标识	产品合格证上的产品名称、型号、规格、执行标准等应与产品备案技术文件、检验报告一致。	
	结构	锚环、夹片的材质、热处理方式等应与产品备案技术文件、检验报告一致。	
	主要零部件	无	
出厂检验			
序号	检验项目	检验设备	备注
1	外观	/	目测
2	尺寸	卡尺、钢卷尺	
2	锚具硬度	洛氏硬度计	
3	静载性能	静载试验装置或拉力试验机	