

编号：ABGZ-MA-BEC-2017-01

# 矿用产品安全标志审核发放实施规则

## 矿用柱塞泵

安标国家矿用产品安全标志中心

二〇一七年五月

# 目 录

1 适用范围.....	2
2 基本模式.....	2
3 主要依据标准.....	2
4 申请人应具备的条件.....	2
5 首次申办.....	3
5.1 申请与受理.....	3
5.2 技术评估.....	5
5.3 产品检验.....	5
5.4 工厂评审.....	6
5.5 综合评定与证书发放.....	7
6 持证后的监督.....	7
6.1 监督频次与方式.....	7
6.2 监督评审内容.....	8
6.3 监督结果的处理.....	8
7 延续申办.....	8
8 变更申办.....	9
8.1 持证人变更.....	9
8.2 产品变更.....	10
8.3 实施规则变更.....	11
9 扩展申办.....	11
10 批次申办.....	11
10.1 审核发放模式.....	11
10.2 申请与受理.....	12
10.3 技术评估.....	12
10.4 抽样检验.....	12
10.5 综合评定与证书发放.....	12
11 附则.....	12

## 0 引言

本规则规定了矿用柱塞泵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

本规则适用于乳化液泵、喷雾泵、注水泵、清水泵和压裂泵产品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	乳化液泵	MT/T188.2-2000	/
2	喷雾泵		/
3	注水泵		/
4	清水泵		/
5	压裂泵		提供技术说明书

## 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](http://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)部件及重要原材料明细表、自评估报告。

(1) 产品技术说明书

仅压裂泵产品需提供。

(2) 图纸

总装图(含液压原理图)、电气系统图(适用于有电控系统的产品)。

(3) 主要零(元)部件及重要原材料明细表。

(4) 其它(压力容器制造许可证等)。

(5) 申请人及申请产品符合本实施规则要求的自评估报告。

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《矿用柱塞泵类产品安全标志抽送样规范》（附件 2）要求准备检验样品。样品应是申请人本次申请生产工厂制造，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 日内向检验机构提供样品，因特殊原因不能按时提供样品的，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

检验项目按《矿用柱塞泵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，当需增减检验项目、改变检验方法，或对样品的真实性有疑义时，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

10 个工作日，从收到样品（含试验工装）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

《工厂质量保证能力要求》（ABGZ-MK-01-2017-01）、《矿用柱塞泵类产品工厂评审专用要求》（见附件 4）。

### 5.4.2 完成时限

工厂评审工作由安标国家中心组织实施，原则上自产品技术评估合格之日起 25 个工作日内完成。申请人可以在安标国家中心网站申请人会员区查询工厂评审通知书及检查时间。

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分类类别确定，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	无
----	-----------------	---

## 6.2 监督评审内容

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

### 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《矿用柱塞泵类产品安全标志抽送样规范》(附件2)要求，抽样进行检验，持证人应自抽样之日起7日内向检验机构寄(送)封样样品。延续检验项目按《矿用柱塞泵类产品安全标志检验规范》(附件3)执行。其它要求等同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。	变更后提交申请

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			
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）	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。	
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	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			

## 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，持证人应在产品发生变更前，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。

a) 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；

b) 产品主要技术参数发生变更；

c) 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。

申请扩展申办的产品，按《矿用柱塞泵类产品安全标志抽送样规范》（附件 2），在同一类产品，同一分段范围内，已取证周期内经检验合格产品的流量（压裂泵为压力）大于新申请产品的流量（压力）情况下可执行扩展申办程序。

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。

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。

## 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. 矿用柱塞泵类产品技术文件基本要求
2. 矿用柱塞泵类产品安全标志抽送样规范
3. 矿用柱塞泵类产品安全标志检验规范
4. 矿用柱塞泵类产品工厂评审专用要求

## 附件 1

### 矿用柱塞泵类产品技术文件基本要求

#### 一、乳化液泵、喷雾泵、注水泵和清水泵

##### (一) 产品名称

乳化液泵、喷雾泵、注水泵和清水泵。

##### (二) 产品型号

依据 MT/T188.2-2000。

##### (三) 产品图纸

包括产品总装图(包含液压原理图)、若有电控装置应提供电气系统图。产品图纸应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定,其中标题栏中应注明企业名称、产品名称、规格型号、图号,有设计、审核、批准人签字。并符合以下要求:

##### 1.总装图

(1) 技术特征中至少应包括: a) 柱塞直径; b) 柱塞行程; c) 柱塞数目; d) 大齿轮数; e) 小齿轮数; f) 卸载阀恢复压力(若有卸载阀); g) 电机功率; h) 噪声;

对于配用电机功率超出现行行业标准的产品,应注明满载条件下的噪声要求:

配用电机功率 kW	132<P≤220	220<P≤550	550<P≤1100
综合噪声 dB(A)	≤103	≤106	≤108

(2) 注明技术要求。技术要求中应明确产品执行标准;

(3) 能明确表示产品的结构,图面要清晰,并在明细表中注明各零部件(含铭牌、MA 标志牌)的代号、名称及材料等内容。

(4) 总装图中给出该机型的液压原理图,并标注出其中的元部件;

(5) 图纸明细表应注明零部件(含铭牌、MA 标志牌)图号、材质、安标受控零部件等信息。

(6) 标注产品的外形尺寸等。

##### 2. 电气系统图

(1) 明确表达整个电控系统的电气连接逻辑关系、工作原理;

(2) 电控箱、操作箱等组成设备的模块应以点划线框出,本安电路应以虚线框

出并标注“ia”或“ib”；

(3) 以明细栏等方式列出组成部件的名称、型号等相关信息，且其信息应与其他资料保持一致。

#### (四) 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为常规乳化液泵、喷雾泵、注水泵和清水泵产品的受控主要零（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 主要受控零（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	电动机	√	√	√	√	B	如变更，变更后功率不得降低
2	液压软管	√	√	√	√	B	如变更，变更后工作压力和管径不得降低
3	蓄能器	√	√	生产许可证	√	C	如变更，变更后压力容积不得低于原规格
4	电控装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
5	阻燃V带	√	√	√	√	B	
6	安全阀	√	√	/	/	C	如变更，变更后压力与流量不得降低
7	卸载阀	√	√	/	/	C	

注：1.√——为该栏目需填写对应信息；

2.标★对应项目发生变化或其他项目变化不满足备注要求时，应向安标国家中心提交变更申请；

3.同时具备以下条件的蓄能器应填写相应信息：①工作压力≥0.1MPa；②容积≥0.03m<sup>3</sup> 并且内直径≥150mm（非圆形截面指截面内边界最大几个尺寸）③盛装介质为气体、液化气体以及介质最高温度高于或等于其标准沸点的液体。

## （五）其他

蓄能器属压力容器的，应提供位特种设备（压力容器）制造许可证。

## 二、压裂泵

### （一）产品技术说明书

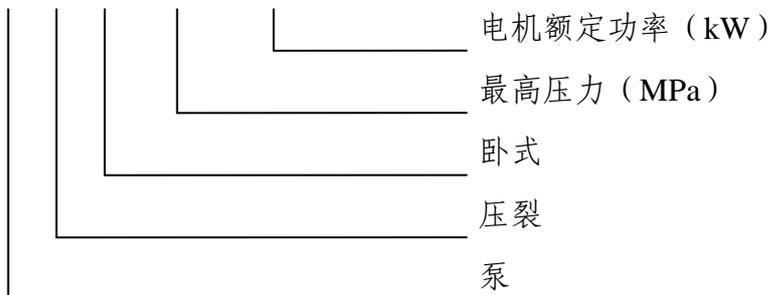
申请人应参照 MT/T188.2-2000 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

#### 1. 产品名称

压裂泵

#### 2. 产品型号

B Y W □ / □ □ \_\_\_\_\_ 修改序列号（A、B、C...）



#### 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/T188.2《煤矿用乳化液泵站 乳化液泵》。

#### 5. 工作（环境）条件

应明确列出。

#### 6. 技术参数

至少应明确以下参数：

a) 电机额定功率；b) 最大排量；c) 最高压力；d) 柱塞直径；e) 柱塞行程；f) 柱塞数量；g) 泵内速比；h) 零速变矩比；i) 在电动机额定转速下，泵组各个档位排量和压力对应参数表，见表 2

表 2 泵组各个档位排量和压力对应参数表

档位	速比	曲轴转速 r/min	排出压力 MPa	排出流量 L/min
0				
1				
2				
...				

## 7.技术要求

应符合 MT/T188.2-2000《煤矿用乳化液泵站 乳化液泵》及相关标准规定。

## 8.试验方法

应符合 MT/T188.2-2000《煤矿用乳化液泵站 乳化液泵》及相关标准规定，其中负载运转试验按照以下要求进行：

在公称流量下，压力从空载开始，档位从空挡开始，具体试验顺序及时间分配按如下执行。

### (1) 一档

a、空载运转××min。

b、空载运转后压力从零升到该档位额定值。压力升到额定值后，满负荷运转不少于××min。

### (2) 二档位

a、空载运转×× min。

b、空载运转后压力从零升到额定值，待压力升到额定值后，满负荷运转不少于××min。

### (3) 三档位

各档位试验重复上述试验步骤。

a、每××min 记录一次油温、液温，达到最后二次油温一致，油温应低于 85°C。

b、在各个档位和压力等级下，记录电机转速、流量、泵输入轴的转矩、排出压力等；

c、整理试验数据；容积效率、总效率等应满足 MT/T188.2-2000 中的第 5.6.2 的要求。

注 1：出厂检验项 b、c 不进行；

9.本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT/T 188.2 的相关要求执行。

## (二) 产品图纸

包括产品总装图，若有电控装置应有电气系统图。产品图纸应符合 GB/T4457~4460《机械制图》的规定，其中标题栏中应注明企业名称、产品名称、规格型号、图号，有设计、审核、批准签字。还应满足以下要求：

### 1. 总装图

(1) 技术特征中至少应包括：a) 电机额定功率；b) 排出排量；c) 最高压力；d) 柱塞直径；e) 柱塞行程；f) 柱塞数量；g) 泵内速比；h) 零速变矩比；i) 在电动机额定转速下，泵组各个档位排量和压力对应参数表，见表 2；

(2) 注明技术要求。技术要求中应明确产品执行标准；

(3) 能明确表示产品的结构，图面要清晰，并在明细表中注明各零部件（含铭牌、MA 标志牌）的代号、名称及材料等内容。

(4) 总装图中给出该机型的液压原理图，并标注出其中的元部件；

(5) 图纸明细表应注明零部件（含铭牌、MA 标志牌）图号、材质、安标受控零部件等信息。

(6) 标注产品的外形尺寸等。

## 2. 电气系统图

(1) 明确表达整个电控系统的电气连接逻辑关系、工作原理；

(2) 电控箱、操作箱等组成设备的模块应以点划线框出，本安电路应以虚线框出并标注“ia”或“ib”；

(3) 以明细栏等方式列出组成部件的名称、型号等相关信息，且其信息应与其他资料保持一致。

### (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 3）。

表 3 为常规压裂泵产品的受控主要零（元）部件，除表 3 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 3 主要受控零（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	电动机	√	√	√	√	B	如变更，变更后功率不得降低
2	液压软管	√	√	√	√	B	变更后规格不低于

							原规格
3	蓄能器	√/★	√	生产许可证	√	C	变更后压力容积不得低于原规格
4	电控装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√/	√	B	变更后规格不低于原规格
5	安全阀	√	√	/	/	C	如变更,变更后压力与流量不得降低
6	换挡装置*	√	√	√	√	B	变更后规格不低于原规格
		√/★	√/★	√/★	√	C	

注：1.\*——对于使用有离合片的换挡装置，其防爆性能应符合国家标准，应取得安标证书，受控类别为B；其余受控类别为C。

2.√——为必填项。

3.标★对应项目发生变化或其他项目变化不满足备注要求时，应向安标国家中心提交变更申请。

4.同时具备以下条件的蓄能器应填写相应信息：①工作压力≥0.1MPa；②容积≥0.03m<sup>3</sup> 并且内直径≥150mm（非圆形截面指截面内边界最大几个尺寸）③盛装介质为气体、液化气体以及介质最高温度高于或等于其标准沸点的液体。

#### （四）其他

蓄能器属压力容器的，应提供位特种设备（压力容器）制造许可证。

附件 2

矿用柱塞泵类产品安全标志抽送样规范

序号	产品名称	抽样基数 (台)	抽样数量 (台)	检验单元划分
1	乳化液泵	/	1	1. 按泵的公称流量分 2 个单元： $>200$ L/min； $\leq 200$ L/min 2. 首次申办安全标志时，原则上对每单元中最大公称流量产品进行检验；延续安全标志时，从申请延续安全标志产品中任抽一个规格进行检验，原则上不再抽取已进行过安全标志检验的产品。
2	喷雾泵			
3	注水泵			
4	清水泵			
5	压裂泵	/	1	1. 同类型同结构的压裂泵按最高压力 P 划分为 3 个单元： $P \leq 50$ MPa； $50$ MPa $< P \leq 100$ MPa； $P > 100$ MPa。 2. 首次申办安全标志时，原则上对每单元中最高压力最大的产品进行检验；延续安全标志时，从申请延续安全标志产品中任抽一个规格进行检验，原则上不再抽取已进行过安全标志检验的产品。

附件 3

矿用柱塞泵类产品安全标志检验规范

一、乳化液泵、喷雾泵、注水泵、清水泵和压裂泵

乳化液泵、喷雾泵、注水泵、清水泵和压裂泵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 乳化液泵、喷雾泵、注水泵、清水泵和压裂泵产品检验项目、要求

序号	首次检验项目	依据标准条款	延续检验项目	出厂检验项目	备注
1	乳化液泵				
1.1	空载运转	MT/T188.2-2000 第 5.6.1 条	√	√	
1.2	负载运转	MT/T188.2-2000 第 5.6.2 条	√	√	
1.3	噪声	MT/T188.2-2000 第 5.6.3 条	√	√	
1.4	超载	MT/T188.2-2000 第 5.6.5 条	—	—	
1.5	冲击	MT/T188.2-2000 第 5.6.6 条	√	—	配有卸载阀时适用
1.6	安全性能	MT/T188.2-2000 第 5.5 条	√	—	
2	卸载阀				
2.1	外渗漏	MT/T188.3-2000 第 5.2.1、4.5.2 条	√	√	
2.2	内渗漏	MT/T188.3-2000 第 5.2.2、4.5.3 条	√	√	
2.3	公称压力卸载	MT/T188.3-2000 第 5.2.3、4.5.4 条	√	√	
2.4	公称恢复压力	MT/T188.3-2000 第 5.2.4、4.5.4 条	√	√	
2.5	压力调压范围	MT/T188.3-2000 第 5.2.5、4.5.4 条	√	—	
2.6	压力损失	MT/T188.3-2000 第 5.2.6、4.5.4 条	√	—	
2.7	超压卸载	MT/T188.3-2000 第 5.2.7、4.5.6 条	√	—	
2.8	强度	MT/T188.3-2000 第 5.2.8、4.5.7 条	√	—	
3	安全阀				
3.1	密封性能	MT/T188.5-2000 第 5.2.1、4.5.2 条	√	√	
3.2	开启压力	MT/T188.5-2000 第 5.2.2、4.5.3 条	√	√	
3.3	调压范围	MT/T188.5-2000 第 5.2.3、4.5.4 条	√	—	

序号	首次检验项目	依据标准条款	延续检验项目	出厂检验项目	备注
3.4	强度性能	MT/T188.5-2000 第 5.2.4、4.5.5 条	√	—	

注 “√” 为必检项目，“—” 为不检项目。

附件 4

矿用柱塞泵类产品工厂评审专用要求

矿用柱塞泵类产品工厂评审时，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

必须具备的标准		GB10095 渐开线圆柱齿轮精度 MT/T188.2 煤矿用乳化液泵站 乳化液泵 MT/T188.3 煤矿用乳化液泵站 卸载阀技术条件 MT/T188.5 煤矿用乳化液泵站 安全阀技术条件 MT76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液压力液	
产品一致性检查要求	标识	MA 标识应与安标中心备案一致。	
	结构	泵头、泵体、柱塞、阀等应与产品备案技术文件一致。	
	主要零部件	(1) 安标受控 A、C 类零部件与备案技术文件、检验报告一致。 (2) 安标受控的 B 类零部件与备案技术文件一致；若发生变更的，应按照附件 1 中表 1 的要求进行变更，否则不能进行变更。 (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。	
出厂检验能力			
序号	出厂检验项目	检验设备	备注
1	空运转	目测 秒表 压力表	
2	负载运行	压力表（压力传感器）、流量测量装置、测温计、功率测试仪和转速表（或转矩转速传感器）	
3	噪声	声级计	