

编号：ABGZ-MA-CGE-2017-01

# 矿用产品安全标志审核发放实施规则

## 铲运机

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.....	8
6.2 监督内容.....	8
6.3 监督结果的处理.....	8
7 延续申办.....	9
8 变更申办.....	10
8.1 持证人变更.....	10
8.2 产品变更.....	11
8.3 实施规则变更.....	11
9 扩展申办.....	11
10 批次申办.....	12
10.1 审核发放模式.....	12
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.....	13
11 附则.....	13

## 0 引言

本规则规定了铲运机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

本规则适用于防爆柴油铲运机、防爆电动铲运机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	防爆柴油铲运机	JB/T5500-2015、MT/T989-2006	/
2	防爆电动铲运机		/

## 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

总装图、电气系统图、制动系统图(工作及停车)、工作制动器总成图(独立制动器)、液压原理图(如有)、气动原理图(如有)。

(3) 主要零(元)部件及原材料明细表。

(4) 其他(压力容器提供生产许可证证书等)。

(5) 如审查需要应提供设计计算书等。

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规则，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《铲运机类产品抽送样规范》（附件 2）要求准备样品。样品必须由本次申请的工厂生产，不得借用、租用、购买样品用于试验。

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 180 日，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《铲运机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

30 个工作日，从检验机构收到样品（或双方约定的现场检验开始时间）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 天内完成整改，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、经审查合格技术文件分别进行备案、存档。

### 5.3.5 样品处置

检验完成后，如申请人对检验结果无异议，检验样品由申请人自行处理。如申请人对检验结果有异议，检验机构应封存样品，封存时间不少于 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 依据

(1) 《矿用产品安全标志审核发放实施规则工厂质量保证能力要求》(ABGZ-MK-04-2017-01)；

(2) 《铲运机产品类工厂评审专用要求(试行)》(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申请人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 个工作日内，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

采用抽样检验方式，样品数量《铲运机类产品安全标志抽送样规范》（附件 2）执行，监督检验项目按《铲运机类产品安全标志检验规范》（附件 3）执行。其他要求等同 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；整改不合格的或复评审不合格的，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。持证人应在 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；逾期未完成整改，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 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《铲运机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《铲运机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，持证人及获证产品、产品依据审核发放实施规则等发生变更时履行变更申办程序。

### 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
	获证产品生产地址	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查合格后，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）		

序号	变更情况		需提交变更材料	处理模式	备注
	获证产品生产地址	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“★”项目发生变更或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《铲运机类产品安全标志抽送样规范》（附件2）分段进行划分，在同一分段范围内，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，需补充进行差异性审查或检验的，经履行程序合格后，发放安全标志证书。

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/T2828.1-2012/ISO2859-1:1999一次抽样方案，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. 铲运机类产品技术文件基本要求
2. 铲运机类产品安全标志抽送样规范
3. 铲运机类产品安全标志检验规范
4. 铲运机类产品工厂评审专用要求

## 附件 1

### 铲运机类产品技术文件基本要求

#### (一) 产品技术说明书

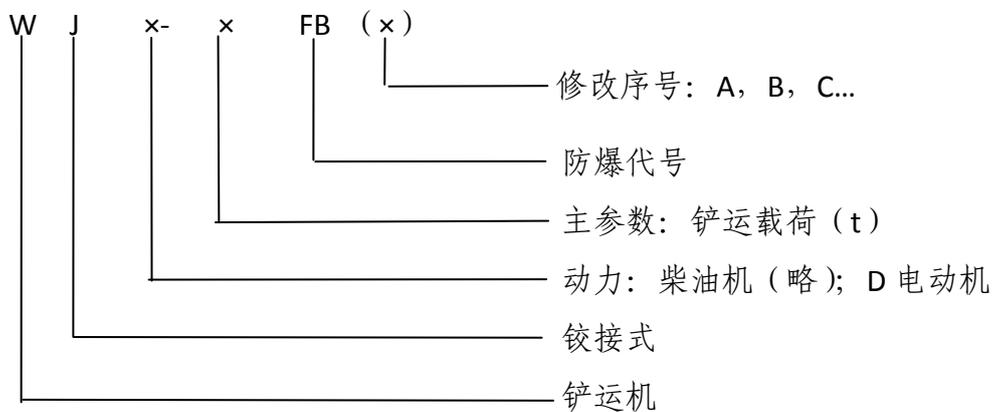
申请人应参照 JB/T5500-2015、MT/T989-2006 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

##### 1. 产品名称

防爆柴油铲运机、防爆电动铲运机。

##### 2. 产品型号

产品型号规定为：



##### 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：JB/T5500-2015、MT/T989-2006。

##### 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。

技术参数	数值	备注
操作重量（kg）		
铲运质量（kg）		
外形尺寸（长×宽×高（mm）		
轴距（mm）		
轮距（mm）		
最小离地间隙（mm）		

最大卸载高度 (mm)			
最小卸载距离 (mm)			
最大铲取力 (kN)			
举升能力 (kg)			
倾翻载荷(kg)			
爬坡能力 (°)			
运行速度 (km/h)			
工作装置制动时间 (s)			
铲斗容量 (m <sup>3</sup> )			
最小通过能力半径 (mm)	内侧		
	外侧		
制动形式			
驱动形式			
燃油箱容量 (L)			
防爆柴油机额定功率 (kw) /额定转速 (rpm)		(仅柴油机)	
行走电机	额定功率 (kW)	(仅电机)	
	额定电压 (V)	(仅电机)	
	额定转速(r/min)	(仅电机)	

## 7.技术要求

制动性能应符合 GB25518 相关要求，自动保护装置、照明和信号、警铃等符合 MT/T989-2006 相关要求，其他执行 JB/T5500-2015 的相关要求。如有性能超出或高于上述标准的，应明确具体要求。对于标准中需具体化的内容，应具体列出。

## 8.试验方法

制动性能按照 GB25518 的相关规定进行，自动保护装置、照明和信号、警铃等按照 MT/T989-2006 相关规定进行，其他检验项目按照 JB/T5501-2004 的相关规定进行。

9.本技术说明书中未列出的其它条款，均按 JB/T5500-2015 的相关要求执行。

## (二) 产品图纸

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. 产品总图。

(1) 产品总图应清晰反应产品组成和主要结构，应标注出外形尺寸及主要结构尺寸；

(2) 产品名称、型号、技术参数、技术要求等应与产品技术说明一致；

(3) 图中应标注动力系统、传动系统、操纵系统、制动系统、转向系统、液压系统、气动系统、电气系统等主要组成部分，也可以直接标注出组成部件，如不标注传动系统，直接标注变矩器、变速箱、传动轴等零部件。并在明细表中列出所标注系统或零部件的代号、名称、数量等信息。如为借用其他型号产品的，应在备注栏注明；

(4) 应列出与产品技术说明书一致的主要技术参数，包括：a) 铲运机外形尺寸；b) 额定载荷；c) 最大铲取力；d) 倾翻载荷；e) 制动型式；f) 爬坡能力；g) 运行速度；h) 配套动力额定功率及额定转速等主要参数。

(5) 应有必要的技术要求。如产品装配、整机调试、关键部位润滑、压力调整等要求。应列出产品执行标准。

(6) 使用轻金属材质的部件（部位）应在明细栏标注具体材质。

## 2. 电气系统图

(1) 明确反映各电气系统各部件连接关系；

(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。

## 3. 制动系统图（工作及停车）、工作制动器总成图（独立制动器）

1) 应能清晰反映制动系统组成，图中标注并在明细表中列出各部件的代号、名称、数量等信息；

2) 应列出装配、调试等技术要求。

## 4. 气动原理图/液压原理图

1) 应能清晰反映液压/气动系统的工作原理；

2) 系统元件绘制符号应符合标准要求；

3) 应标出关键部件或部位的流量、压力等技术参数。

4) 注明制动器动作压力；

## （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 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	防爆柴油机***	√/★	√/★	√/★	√	A	
2	控制箱*	√(或√/★)	√(或√/★)	√(或√/★)	√	A/B	为A类时为√/★
3	甲烷传感器*	√(或√/★)	√(或√/★)	√(或√/★)	√	A/B	为A类时为√/★
4	主令开关	√	√	√	√	B	
5	机车灯	√	√	√	√	B	
6	接线盒	√	√	√	√	B	
7	电缆	√	√	√	√	B	
8	胶管	√	√	√	√	B	
9	车架	√/★	√/★			C	
10	液力变矩器	√/★	√/★			C	
11	变速箱	√/★	√/★			C	
12	车桥	√/★	√/★			C	
13	制动器	√/★	√/★			C	
14	轮胎	√	√			C	
15	电喇叭	√(或√/★)	√(或√/★)	√(或√/★)	√	A/B	为A类时为√/★
16	本安按钮开关	√/★	√/★	√/★	√	A	
17	电机	√	√	√	√	B	
18	蓄能器	√/★	√	√/★	√	C	变更后压力、容积不得低于原规格
19	储气罐	√/★	√	√/★	√	C	变更后压力、容积不得低于原规格

注：1. √为必填项目；

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.\* ——涉及本安关联的为 A 类受控，其他为 B 类受控。
- 4.\*\*——纳入国家强制性管理的应填写相关认证编号，规格型号中应注明尺寸和材质。
- 5.\*\*\*——防爆柴油机应列出下级受控件明细。
6. 同时具备以下条件的蓄能器应填写相应信息：1.工作压力 $\geq 0.1\text{MPa}$ ；2.容积 $\geq 0.03\text{m}^3$ 并且内直径 $\geq 150\text{mm}$ （非圆形截面指截面内最大几何尺寸）；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。

附件 2

铲运机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）	类型划分原则
1	防爆柴油机铲运机	1 台以上	1	1. 车架、外形、轴距、轮距、额定载荷都相同的产品，划分为一个单元。 2. 首次检验时，同一单元内可以仅对一个型号检验全部项目，其余型号差异检验。 3. 延续检验和监督检验，同一单元内可任抽一个型号检验，覆盖其它型号。原则上不再抽检首次检验产品。
2	防爆电动铲运机	1 台以上	1	1. 车架、外形、轴距、轮距、额定载荷都相同的产品，划分为一个单元。 2. 首次检验时，同一单元内可以仅对一个型号检验全部项目，其余型号差异检验。 3. 延续检验和监督检验，同一单元内可任抽一个型号检验，覆盖其它型号。原则上不再抽检首次检验产品。

附件 3

铲运机类产品安全标志检验规范

防爆柴油机铲运机及防爆电动铲运机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 铲运机产品检验项目、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	基本要求	JB/T5500-2015 第 5.1.1、 5.4.1 GB 25518-2010 第 5.1.9、 5.1.10、5.9.1 MT/T989-2006 第 4.2.4、4.2.5、4.2.6、 4.3.1.2、4.3.1.7、4.3.1.8	√(*)	√	
2	外形尺寸	设计值	—	—	
3	最小离地间隙	设计值	√	—	
4	最大卸载高度	设计值	—	—	
5	最小卸载距离	设计值	—	—	
6	铲斗容量	设计值	—	—	
7	操作重量	设计值	—	—	
8	最大铲取力	设计值	√	√	
9	举升能力	设计值	√	—	
10	倾翻载荷	设计值	√(*)	—	
11	工作装置动作时 间	设计值	√	√	
12	油缸沉降量	JB/T5500-2015 第 5.4.3	√(*)	√	
13	操纵装置操纵力	JB/T5500-2015 第 5.4.4、 GB25518-2010 第 5.9.1.6、5.10.5.5	√(*)	—	
14	噪声	MT/T989-2006 第 4.3.12	√(*)	√	
15	转向灵敏性	JB/T5500-2015 第 5.3	—	—	
16	最小通过能力半 径	设计值	√	√	
17	运行速度	设计值	√	√	
18	工作制动	GB 25518-2010 第 5.9.5	√(*)	√	
19	紧急制动	GB 25518-2010 第 5.9.5	√(*)	√	
20	停车制动	GB 25518-2010 第 5.9.4	√(*)	√	

21	爬坡能力	设计值	√	—	
22	自动保护装置	设计值	√(*)	√	仅柴油机驱动
23	照明和信号	MT/T989-2006 第 4.3.10	√(*)	√	
24	警铃	MT/T989-2006 第 4.3.11	√(*)	—	
25	漏电保护	JB/T5500-2015 第 5.3	√	√	仅电机驱动
26	对地绝缘电阻	JB/T5500-2015 第 5.3	√	√	仅电机驱动
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

铲运机类产品工厂评审专用要求（试行）

铲运机产品工厂评审时，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	GB/T 3766 液压系统通用技术条件 GB 3836.1 爆炸性气体环境 第1部分：设备通用要求 GB 3836.2 爆炸性气体环境 第2部分：由隔爆外壳“d”保护的的设备 GB 3836.4 爆炸性气体环境 第4部分：由本质安全型“i”保护的的设备 GB/T 7935 液压元件 通用技术条件 GB/T 13306 标牌 GB 25518 地下铲运机 安全要求 JB/T 5500 地下铲运机 JB/T5501 地下铲运机试验方法 MT818 煤矿用电缆 MT/T989 矿用防爆柴油机无轨胶轮车通用技术条件 MT 990 矿用防爆柴油机通用技术要求 AQ1043 矿用产品安全标志标识 MT 113-1995 煤矿井下用聚合物制品阻燃抗静电性通用试验方法和判定规则			
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌的产品名称、型号、规格、技术参数等应与产品备案技术文件一致。		
	结构	(1) 外形；(2) 传动系统型式；(3) 制动系统型式；(4) 工作制动器型式；等应与产品备案技术文件一致。阻火器结构和通道间隙应符合标准要求。		
	主要零部件	(1) 安标受控的 C 类零部件与备案技术文件一致。 (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，不能低于原规格。 (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。		
入厂检验				
序号	零（元） 部件名称	入厂检验项目	检验设备	备注
/	/	/	/	/
出厂检验				
序号	出厂检验项目		检验设备	备注
1	基本要求		/	
2	最小通过能力半径		钢卷尺	
3	工作装置动作时间		秒表	
4	最大运行速度		钢卷尺、秒表（或速度仪）	

5	最大铲取力	测力计	
6	工作制动	测力计	
7	紧急制动	测力计	
8	停车制动	/	
9	自动保护装置	温度计、秒表、压力表	限柴油机驱动
10	照明和信号	照度计	
11	噪声	声级计	
12	油缸沉降量	秒表、卡尺	
13	漏电保护	耐压装置	限电机驱动
14	绝缘电阻	兆欧表	