

编号：ABGZ-MA-CMA-2017-01

矿用产品安全标志审核发放实施规则

单轨吊机车

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.....	4
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.....	11
10.1 审核发放模式.....	11
10.2 申请与受理.....	11
10.3 技术评估.....	11
10.4 抽样检验.....	11
10.5 综合评定与证书发放.....	11
11 附则.....	12

0 引言

本规则规定了矿用单轨吊机车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机单轨吊机车、防爆特殊型蓄电池单轨吊机车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	防爆柴油机单轨吊机车	MT/T883-2000	/
2	防爆特殊型蓄电池单轨吊机车	MT/T887-2000	/

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、图纸、主要零(元)部件及原材料明细表、压力容器制造许可证等。

(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

总装图、电气系统图、液压原理图、驱动部(制动部)图、连接装置图。

(3) 主要零(元)部件及重要原材料明细表。

(4) 其他(压力容器提供生产许可证、非金属材料阻燃抗静电检验报告、连接件拉力试验报告、制动闸瓦摩擦火花检验报告等)。

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《单轨吊机车类产品抽送样规范》(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 日内具备检验条件，因特殊原因不具备检验条件的，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

检验机构应按《单轨吊机车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

10 个工作日，从样品具备检验条件起计算，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

现场检验完成后，如受检单位对检验结果有异议，检验机构应进行复检；受检单位无异议时，检验样品由受检单位自行处理。

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) 《单轨吊机车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：

生产单位分类类别	监督评审	监督检验
1 类	每 24 个月进行 1 次，预先通知	—

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《单轨吊机车类产品安全标志抽送样规范》(附件2)执行，检验项目按《单轨吊机车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 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《单轨吊机车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《单轨吊机车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) 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；

(2) 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《单轨吊机车类产品安全标志抽送样规范》（附件2）对产品进行划分，在同一分段范围内，且属以下情况之一的，执行扩展申办程序：

(1) 防爆柴油机单轨吊机车防爆柴油机型号、机车结构相同；

(2) 防爆特殊型蓄电池单轨吊机车的变频器型号、特殊性蓄电池型号、结构相同。

安标国家中心对扩展申办产品进行评估，确认原获证（申请）产品审核发放工作成果对扩展产品的有效性，原获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. 单轨吊机车类产品技术文件基本要求
2. 单轨吊机车类产品安全标志抽送样规范
3. 单轨吊机车类产品安全标志检验规范
4. 单轨吊机车类产品工厂评审专用要求

附件 1

单轨吊机车类产品技术文件基本要求

一、防爆柴油机单轨吊机车

(一) 产品技术说明书

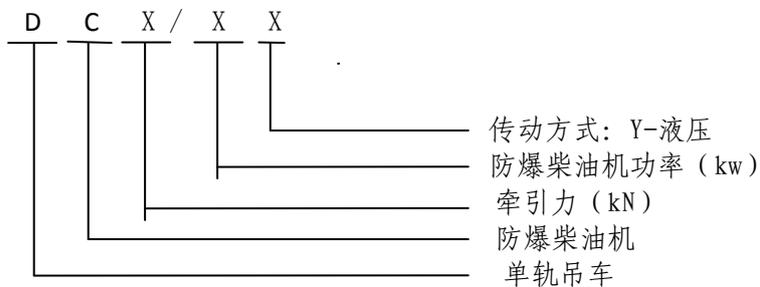
申请人应参照 MT/T883-2000 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

1. 产品名称

防爆柴油机单轨吊机车。

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：MT/T883-2000。

5. 工作（环境）条件

应明确列出。

6. 技术参数

应根据产品特点，给出不少于表 1 规定的基本特性及技术性能参数。

应给出载荷-坡度对照表，如表 2 所示。

表 1

序号	名称	备注
1	牵引力 (kN)	常用为 40、60、80、100、120、140
2	最大运行速度 (m/s)	
3	超速保护限值 m/s	

4	爬坡能力(°)		按设计计算书确定
5	轨道拐弯半径 (m)	水平	
		垂直	
6	钢轨轨型		
7	驱动部数量		
8	制动部数量		
9	单制动部制动力 (kN)		
10	机车外形尺寸 (m)		
11	防爆柴油机型号		
12	防爆柴油机额定功率/转速 (kW/ rpm)		
13	液压泵型号		
14	液压马达型号		
15	液压系统额定工作压力 (Mpa)		
16	液压系统最高工作压力		

表2 载荷-坡度对照表

坡度 (°)	5°	10°	15°	20°	25°	30°
最大载荷 (t)						

7.技术要求

按照 MT/T883-2000 相关规定;防爆柴油机自动保护装置按照 MT990-2006 的 4.18;增加液压系统耐压试验,按照 MT/T886-2000 的 5.2.3.2。

8.试验方法

按照 MT/T883-2000 的相关规定进行;防爆柴油机自动保护装置按照 MT990-2006 相关规定进行;液压系统耐压试验按照 MT/T886-2000 的 6.12。

9. 本技术说明书中未列出的其它条款,均按 MT/T883-2000 的相关要求执行。

(二) 产品图纸

1. 产品总图。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) 应反应产品主要结构(包括前后驾驶室、主机舱、辅机舱、驱动部、制动

部等), 标注出主要尺寸;

- (2) 列出与产品技术说明书一致的技术性能参数、安全保护装置的技术指标;
- (3) 在明细表中明确主要零部件的型号和材料材质等;
- (4) 技术要求中应明确产品执行标准、装配要求等。
- (5) 应明确表达出产品铭牌、MA标志牌的位置及材质。
- (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. 液压原理图基本要求

- 1) 应能清晰反映液压系统的组成及工作原理;
- 2) 在明细表中明确主要液压部件的名称和型号;
- 3) 应标出关键部件及管路的流量、压力等技术参数。

3. 电气系统图基本要求

1) 应正确反映各电气部件连接关系,并在明细表中列出各电气部件的型号与数量;

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”;

4. 驱动部、制动部图基本要求

- 1) 清晰反映驱动部、制动部的组成、制动部位及制动原理;
- 2) 应在明细栏中列出各部件的材料材质。

5. 拉杆图、离心限速器图

- 1) 应标注拉杆、离心限速器的主要尺寸;
- 2) 应注明拉杆的材质。

(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	单轨吊机车控制箱	√/★	√/★	√	√	A/B	应整体变更
2.1	矿用本安型操作箱	√	√	√	√	A	
2.2	矿用本安型行车显示器	√	√	√	√	A	
2.3	矿用本安型机车超速保护器	√	√	√	√	A	
2.4	电子喇叭	√	√	√	√	A/B	
2.5	传感器	√	√	√	√	A/B	
2.6	电磁铁	√	√	√	√	B	
3	照明信号灯	√	√	√	√	B	
4	变量柱塞泵	√/★	√			C	压力、流量不能低于原规格
5	液压驱动马达	√/★	√			C	压力、流量不能低于原规格
6	煤矿用通信电缆	√	√	√	√	B	
7	二层钢丝编织液压支架软管	√	√	√	√	B	
8	驱动轮	√/★	√			C	材料需满足要求
9	制动闸片	√/★	√			C	材料需满足要求，制动力不能低于原规格
10	拉杆	√/★	√/★			C	需提供拉力检验报告
11	人车	√/★	√/★			C	
12	蓄能器	√/★	√	√	√	C	压力、容量不能低于原规格

注：1.√为该栏目需填写对应信息；
 2.标★对应项目发生变化时，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.*——防爆柴油机应列出下级受控件明细。
 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≥0.03m³并且内直径≥150mm（非圆形截面指截面内边界最大几何尺寸）；(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。

(四) 非金属材料阻燃抗静电检验报告

非金属部件阻燃、抗静电性能应符合 MT113-1995 中的相关规定。应提交非金属材质检验报告，该报告应为国家认可的检测检验机构出具。

二、防爆特殊型蓄电池单轨吊机车

(一) 产品技术说明书

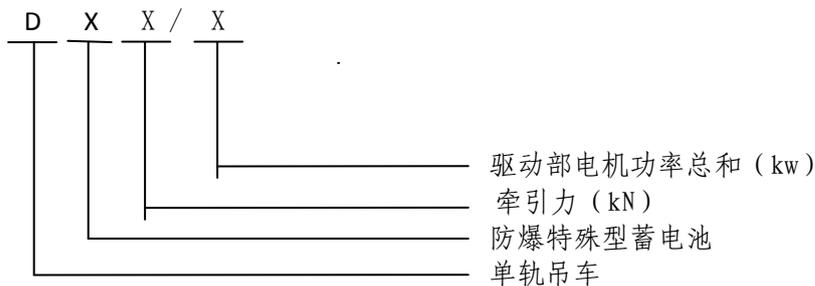
申请人应参照 MT/T887-2000 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

1. 产品名称

防爆特殊型蓄电池单轨吊机车。

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：MT/T887-2000、MT/T883-2000。

5. 工作（环境）条件

应明确列出。

6. 技术参数

应根据产品特点，给出不少于表 1 规定的基本特性及技术性能参数。

应给出载荷-坡度对照表，如表 2 所示。

表 1

序号	名称	备注	
1	牵引力 (kN)	常用为 40、60、80、100、120	
2	最大运行速度 m/s	应≤3	
3	超速保护限值 m/s		
4	爬坡能力(°)	按设计计算书确定，但应≤15°	
5	轨道拐弯半径 (m)	水平	≥4
		垂直	≥10

6	钢轨轨型	
7	驱动部数量	
8	制动部数量	
9	单制动部制动力 (kN)	
10	列车外形尺寸 (m)	
11	蓄电池型号	
12	蓄电池额定容量	
13	驱动电机额定功率/转速 (kW/ rpm)	
14	电控器或变频器型号	
15	液压泵型号	
16	液压系统额定工作压力 (Mpa)	
17	液压系统最高工作压力	

表2 载荷-坡度对照表

坡度 (°)	5°	8°	10°	12°	15°
最大载荷 (t)					

7.技术要求

按照 MT/T887-2000 相关规定；增加拉杆强度、拉杆无损探伤试验，按照 MT/T883-2000 的 5.1.18、5.2.5。增加液压系统耐压试验，按照 MT/T886-2000 的 5.2.3.2。

8.试验方法

按照 MT/T887-2000 的相关规定进行。拉杆强度、拉杆无损探伤试验按照 MT/T883-2000 相关规定进行，液压系统耐压试验按照 MT/T886-2000 的 6.12。

9. 本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT/T883-2000 的相关要求执行。

(二) 产品图纸

1.产品总图。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) 应反应产品主要结构（包括前后驾驶室、防爆特殊型电池箱、电控箱、驱动部、制动部等），标注出主要尺寸；

- (2) 列出与产品技术说明书一致的技术性能参数、安全保护装置的技术指标;
- (3) 在明细表中明确主要零部件的型号和材料材质等;
- (4) 技术要求中应明确产品执行标准、技术参数、装配要求等。
- (5) 应明确表达出产品铭牌、MA标志牌的位置及材质。

2. 液压原理图基本要求

- 1) 应能清晰反映液压系统的组成及工作原理;
- 2) 在明细表中明确主要液压部件的名称和型号;
- 3) 应标出关键部件及管路的流量、压力等技术参数。

3. 电气系统图基本要求

- 1) 应正确反映各电气部件连接关系，并在明细表中列出各电气部件的型号与数量;
- 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”；

4. 驱动部、制动部图基本要求

- 1) 清晰反映驱动部、制动部的组成、制动部位及制动原理;
- 2) 应在明细栏中列出各部件的材料材质。

5. 拉杆图、离心限速器图

- 1) 应标注拉杆、离心限速器的主要尺寸;
- 2) 应注明拉杆的材质。

(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)部件及重要重要原材料明细表》(格式见表3)。

表3 主要受控零(元)部件及重要重要原材料明细表

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	单轨吊隔爆兼本质安全型调速控制箱	√/★	√/★	√/★	√	A/B	应整体变更
2	煤矿用低浓度甲烷传感器	√/★	√/★	√/★	√	A	
3	矿用隔爆兼本安型声光报警器	√/★	√/★	√	√	A/B	
4	矿用浇封兼本质安全型电子喇叭	√/★	√/★	√	√	A/B	
5	矿用本安型操作箱	√/★	√/★	√	√	A/B	
6	防爆特殊型电源装置	√/★	√	√	√	A/B	变更后的规格不得低于原规格
7	牵引用隔爆型三相异步电动机	√/★	√	√	√	B	
8	矿用隔爆型LED照明灯	√	√	√	√	B	
9	煤矿用隔爆型低压电缆接线盒	√	√	√	√	B	
10	煤矿用移动橡套软电缆	√	√	√	√	B	
11	矿用隔爆型插销连接器	√	√	√	√	B	
12	二层钢丝编织液压支架软管	√	√	√	√	B	
13	矿用隔爆型液压阀用直流电磁铁	√	√	√	√	B	
14	矿用本安型显示箱	√/★	√/★	√	√	A/B	
15	矿用隔爆型转速传感器	√	√	√	√	B	
16	矿用隔爆型压力变送器	√	√	√	√	B	
17	驱动轮**	√/★	√			C	材料需满足要求

18	制动闸块	√/★	√			C	材料需满足要求
19	拉杆**	√/★	√/★			C	需提供拉力检验报告
20	减速器	√/★	√			C	变更后速比、功率与原规格相同
21	液压泵	√/★	√			C	
22	蓄能器	√/★	√	√	√	C	变更后压力、容量与原规格相同
23	人车	√/★	√/★			C	

注：1、√为该栏目需填写对应信息；
 2.标★对应项目发生变化时，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 $\geq 0.1\text{MPa}$ ；（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边界最大几何尺寸）；（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。

（四）非金属材质阻燃抗静电检验报告

非金属部件阻燃、抗静电性能应符合 MT113-1995 中的相关规定。应提交非金属材质检验报告，该报告应为具有国家认可的检测检验机构出具。

附件 2

单轨吊机车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	防爆柴油机单轨吊机车	1 台	1	<p>1.机车结构相同、防爆柴油机型号相同产品，按牵引力划分为三个单元：$\leq 80\text{kN}$；$> 80\text{kN} \sim \leq 120\text{kN}$；$> 120\text{kN}$。</p> <p>2.首次检验时，同一单元内选取牵引力最大的进行检验，覆盖其它型号。</p> <p>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。</p>
2	防爆特殊型蓄电池单轨吊机车	1 台	1	<p>1.机车结构形式相同、蓄电池型号相同产品，按牵引力划分为三个单元：$\leq 60\text{kN}$；$> 60\text{kN} \sim \leq 120\text{kN}$；$> 120\text{kN}$。</p> <p>2.首次检验时，同一单元内选取牵引力最大的进行检验，覆盖其它型号。</p> <p>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。</p>

附件 3

单轨吊机车类产品安全标志检验规范

一、防爆柴油机单轨吊机车

防爆柴油机单轨吊机车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 防爆柴油机单轨吊机车产品检验项目、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	根据设计要求	√/*	—	
2	最大牵引力	MT/T883 第 5.2.1	√/*	√	
3	最大运行速度	MT/T883 第 5.2.1	√	√	
4	紧急制动力	MT/T883 第 5.2.2	√/*	√	
5	限速器限速值	MT/T883 第 5.1.10	√/*	√	
6	紧急制动装置施 闸时的空动时间	MT/T883 第 5.2.3	√/*	√	
7	柴油机自动保护 装置	MT990-2006 4.18	√/*	—	
8	瓦斯超限报警断 电保护	MT/T883 第 5.1.11	√/*	√	
9	照明灯照度和信 号灯能见距离	MT/T883 第 5.1.15	√/*	—	
10	噪声	MT/T883 第 5.1.16	—	—	
11	拉杆强度	MT/T883 第 5.1.18	√/*	—	
12	拉杆无损探伤检 查	MT/T883 第 5.2.5	—	√	★
13	通过能力	MT/T883 第 4.3	√/*	√	
14	液压系统耐压试 验	MT/T776-2004 第 4.1	—	√	
15	爬坡能力	MT/T883 第 4.3	√/*	—	
16	制动距离	MT/T883 第 5.2.4	√/*	—	

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

二、防爆特殊型蓄电池单轨吊机车

防爆特殊型蓄电池单轨吊机车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 防爆特殊型蓄电池单轨吊机车产品检验项目、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	核 实	√/*	—	
2	通过能力	MT/T887 第 5.2.1	√	√	
3	最大牵引力	MT/T887 第 5.2.3	√/*	√	
4	爬坡能力	MT/T887 第 5.2.21	√/*	—	
5	工作制动力	MT/T887 第 5.2.7	√/*	√	
6	紧急制动力	MT/T887 第 5.2.8	√/*	√	
7	紧急制动制动距离	MT/T887 第 5.2.6	√/*	—	
8	最大运行速度	MT/T887 第 5.2.4	√	√	
9	紧急制动空动时间	MT/T887 第 5.2.9	√/*	√	
10	限速器限速值	MT/T887 第 5.2.5	√/*	√	
11	噪声	MT/T887 第 5.2.16	—	—	
12	照明灯照度和信号 灯能见距离	MT/T887 第 5.2.14	√/*	—	
13	甲烷测定报警并断 电	MT/T887 第 5.2.10	√/*	√	
14	电路绝缘电阻	MT/T887 第 5.2.12	√/*	√	
15	电路绝缘耐压	MT/T887 第 5.2.13	√/*	√	
16	拉杆强度	MT/T883 第 5.1.18	√/*	—	
17	拉杆无损探伤	MT/T883 第 5.2.5	—	√	★
18	液压系统耐压试验	MT/T776-2004 第 4.1	—	√	

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

附件 4

单轨吊机车类产品工厂评审专用要求

单轨吊机车产品工厂评审时，除满足《矿用产品安全标志工厂评审通用要求》外，还需满足本要求。

一、防爆柴油机单轨吊机车

必须具备的引用标准	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/T 13384 机电产品包装通用技术条件 AQ 1043 矿用产品安全标志标识 MT 113 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 MT818 煤矿用电缆 MT990 矿用防爆柴油机通用技术要求 煤矿安全规程			
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌等的产品名称、型号、规格、技术参数等应与产品备案技术文件一致。		
	结构	(1) 防爆柴油机结构；(2) 驱动部、制动部结构；(3) 驱动轮材料；(4) 拉杆等应与产品备案技术文件一致。		
	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
1	防爆柴油机	阻火器隔爆面尺寸、平面度、表面粗造度	卡尺、塞尺、刀口尺、粗造度样块	抽检
2	拉杆	探伤检验	探伤仪等	抽检
3	制动闸片	外形尺寸	卡尺	抽检
出厂检验				
序号	出厂检验项目	检验设备		备注

1	最大牵引力	拉力计	
2	最大运行速度	秒表、卷尺、试验轨道（直道）	
3	紧急制动力	拉力计	
4	限速器限速值	限速器检验台	
5	紧急制动装置施闸时的空动时间	电秒表	
6	瓦斯超限报警断电保护	甲烷标气	
7	拉杆无损探伤检查	无损探伤仪	
8	通过能力	观察、试验轨道（包括直道、弯道、坡道、道岔）	
9	液压系统耐压试验	压力表	

二、防爆特殊型蓄电池单轨吊机车

必须具备的引用标准	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/T 13384 机电产品包装通用技术条件 AQ 1043 矿用产品安全标志标识 MT 113 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 MT818 煤矿用电缆 MT/T 883 柴油机单轨吊机车 MT 887 DX25J防爆特殊型蓄电池单轨吊车 煤矿安全规程			
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌等的产品名称、型号、规格、技术参数等应与产品备案技术文件一致。		
	结构	(1) 驱动部、制动部结构；(2) 驱动轮材料；(3) 拉杆等应与产品备案技术文件一致。		
	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

1	拉杆	探伤检验	探伤仪等	抽检
2	制动闸片	外形尺寸	卡尺	抽检
出厂检验				
序号	出厂检验项目	检验设备		备注
1	通过能力	观察、试验轨道（包括直道、弯道、坡道、道岔）		
2	最大牵引力	拉力计		
3	工作制动力/紧急制动力	拉力计		
4	最大运行速度	秒表、卷尺、试验轨道（直道）		
5	紧急制动空动时间	电秒表		
6	限速器限速值	限速器检验台		
7	甲烷测定报警并断电	甲烷标气		
8	电路绝缘电阻	绝缘电阻测试仪		
9	电路绝缘耐压	电路耐压测试仪		
10	拉杆无损探伤	无损探伤仪		
11	液压系统耐压试验	压力表		