

编号：ABGZ-MA-EBA-2017-01

# 矿用产品安全标志审核发放实施规则

## 掘进机械类

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.....	2
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.....	9
8.1 持证人变更.....	9
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.....	12
11 附则.....	13

## 0 引言

本规则规定了掘进机械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

本规则适用于悬臂式掘进机、连续采煤机、掘锚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+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	悬臂式掘进机	MT/T 238.3-2006	
2	连续采煤机	MT/T 238.3-2006	
3	掘锚机	MT/T 238.3-2006	

## 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、其他。

（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、水系统图。

（3）主要零（元）部件及重要原材料明细表。

（4）其它（压力容器制造证书、非金属材质阻燃抗静电检验报告等）。

（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《掘进机械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《掘进机械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

10 个工作日，从样品具备现场检验条件起计算，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) 《掘进机械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获证产品进行监督，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	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

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《掘进机械类产品安全标志抽送样规范》（附件 2）要求进行抽样检验。检验项目按《掘进机械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。

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《掘进机械类产品安全标志抽送样规范》（附件2），在产品主要结构形式（截割形式、驱动方式）相同、同一分段范围内、截割功率以大覆盖小的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. 掘进机械类产品技术文件基本要求
2. 掘进机械类产品安全标志抽送样规范
3. 掘进机械类产品安全标志检验规范
4. 掘进机械类产品工厂评审专用要求

## 附件 1

### 掘进机械类产品技术文件基本要求

#### 一、悬臂式掘进机

##### (一) 产品技术说明书

申请人应参照 MT/T 238.3-2006 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

悬臂式掘进机。

##### 2. 产品型号

执行 MT/T 238.2-2006。

##### 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/T 238.3-2006

##### 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：

(1) 整机：a) 掘进机外形尺寸；b) 机重；c) 装机功率；d) 爬坡能力；e) 行走速度；f) 定位截割范围；g) 最小转弯通过半径；h) 牵引力。

(2) 截割机构：a) 驱动方式；b) 切割电机功率；c) 截割头形式；d) 截割头转速。

(3) 装载机构：a) 装载形式；b) 驱动方式；c) 装载能力；d) 星轮转速；e) 铲板宽度。

(4) 输送机构：a) 输送机形式；b) 运输能力；c) 刮板链速；d) 刮板间距；e) 张紧方式。

(5) 行走机构：a) 行走形式；b) 行走速度；c) 履带宽度；d) 张紧方式；e) 牵引力。

(6) 液压系统：a) 系统压力；b) 液压油泵；c) 液压马达；d) 油泵电机功率；e) 油箱容量；f) 液压油缸( 额定压力、液压缸行程、液压缸直径、活塞杆直径、安装距、活塞密封型式、活塞杆导向套处的密封型式 )。

(7) 喷雾系统：a) 灭尘方式；b) 供水压力、流量；c) 内喷雾压力；d) 外喷雾压力。

(8) 电气系统：a) 电控箱、操作箱：电压等级、变频范围、防爆型式、本安关联关系；b) 电动机：型号、额定电压、额定电流、额定功率；c) 其他：型号、额定电压、额定电流、额定功率、防爆型式、本安关联关系（若有）。

#### 7.技术要求

应符合 MT/T 238.3-2006 的相关规定。

#### 8.试验方法

按照 MT/T 238.3-2006 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 MT/T 238.3 的相关要求执行。

### (二) 产品图纸

产品图纸包括总装图、电气系统图、液压原理图、水系统图等。产品图纸除满足 GB 4457~4460《机械制图》和 GB 3836 的规定，有设计、审核、批准人签字。并符合以下要求：

#### 1. 总装图

(1) 注明技术要求。技术要求中应标明产品执行标准；

(2) 标注产品的外形尺寸等；

(3) 给出主要技术参数。包括：a) 掘进机外形尺寸；b) 机重；c) 装机功率；d) 截割电机功率；e) 泵站电机功率；f) 爬坡能力；g) 行走速度；h) 定位截割范围；i) 牵引力；j) 生产能力；k) 液压系统额定压力。

(4) 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。

(5) 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) 明确反映各电气元件连接关系，应覆盖整个电控系统；

(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. 液压原理图

- (1) 正确反映各液压元件连接关系；
- (2) 正确给出泵、阀的调定压力、结构组成和各回路压力；
- (3) 能正确表示出制动器、油温液位计；
- (4) 标明压力表量程。

### 4. 水系统图

- (1) 正确反映喷雾系统各元件的连接关系；
- (2) 标注内外喷雾压力、来水压力和流量；
- (3) 标明压力表量程。

### (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为常规悬臂式掘进机产品的受控主要零（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（材质）	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	
2	电控箱	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更，变更前后的电压、电流、保护主参数应相同
3	操作箱	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更，变更前后的电压、电流应相同
4	按钮	√/★	√/★	√/★	√	A	

		√	√	√	√	B	如变更,变更前后的电压、电流应相同
5	电铃(蜂鸣器)	√	√	√	√	B	如变更,变更前后的电压、电流应相同
6	照明灯	√	√	√	√	B	如变更,变更前后的电压、电流应相同
7	电缆	√	√	√	√	B	如变更,变更前后的种类、电压、电流应相同
8	甲烷传感器	√/★	√/★	√/★	√	A	
	便携式甲烷检测报警仪	√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于原规格
9	甲烷断电仪	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于原规格
10	矿用高强度圆环链	√	√	√	√	B	如变更,变更后的强度不得低于原规定值
11	开口式连接环(扁平接链环、蛙型连接头)	√	√	√	√	B	如变更,变更后的强度不得低于原规定值
12	液压软管	√	√	√	√	B	如变更,变更后的工作压力不得低于原规定值
13	传感器	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
14	遥控发送装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
15	遥控接收装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
16	电磁(液)换向阀	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更,变更后的压力、流量不得低于原规定值
17	喷雾泵	√	√	√	√	B	如变更,变更后的压力、流量不得低于原规定值
18	非金属材料	√	√	—	—	C	如变更,变更后的阻燃抗静电性能不得降低

注：1. 以产品实际配置为准。

2. √为该栏目需填写对应信息；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。

#### (四) 其他

配备压力容器的需提供生产单位特种设备制造许可证, 配备非金属部件的需提供阻燃抗静电检验报告。

### 二、连续采煤机

#### (一) 产品技术说明书

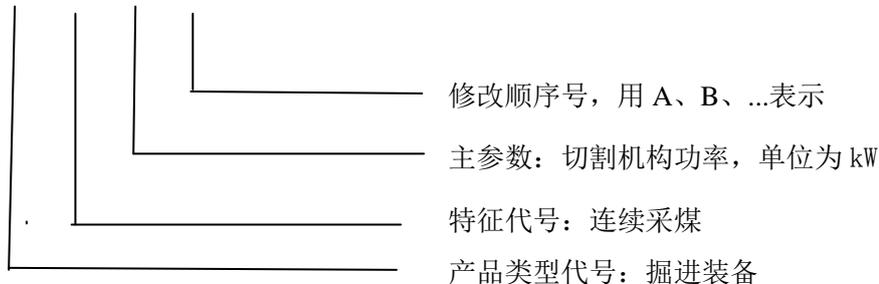
申请人应参照 MT/T 238.3-2006 编制产品技术说明书, 明确相关技术参数及要求:

##### 1. 产品名称

连续采煤机。

##### 2. 产品型号

**E ML** □ □



##### 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/T 238.3-2006

##### 5. 工作(环境)条件

应明确列出。

##### 6. 技术参数

至少应明确以下内容:

(1) 整机: a) 连采机外形尺寸; b) 机重; c) 总装机功率; d) 爬坡能力; e) 行走速度; f) 定位截割范围; g) 综合噪声; h) 生产能力; i) 牵引力;

(2) 截割机构: a) 驱动方式; b) 截割电机功率; c) 截割滚筒宽度; d) 截割滚筒转速; e) 截割滚筒直径; f) 截齿形式; g) 截齿数量;

(3) 装载机构: a) 装载形式; b) 驱动方式; c) 装载能力; d) 铲板宽度;

(4) 输送机构：a) 输送机形式；b) 运输能力；c) 刮板链速；d) 刮板间距；e) 张紧方式；

(5) 行走机构：a) 行走形式；b) 行走速度；c) 履带宽度；d) 张紧方式；e) 牵引力；

(6) 液压系统：a) 系统压力；b) 液压油泵；c) 液压马达；d) 油泵电机功率；e) 油箱容量；f) 液压油缸；

(7) 除尘喷雾系统：a) 灭尘方式；b) 供水压力、流量；c) 内喷雾压力；d) 外喷雾压力；

(8) 电气系统：a) 电控箱、操作箱：电压等级、变频范围、防爆型式、本安关联关系；b) 电动机：型号、额定电压、额定电流、额定功率；c) 其他：型号、额定电压、额定电流、额定功率、防爆型式、本安关联关系（若有）。

## 7. 技术要求

应符合 MT/T 238.3-2006 的相关规定。

## 8. 试验方法

按照 MT/T 238.3-2006 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 MT/T 238.3-2006 的相关要求执行。

## (二) 产品图纸

产品图纸包括总装图、电气系统图、液压原理图、喷雾系统图等。产品图纸除满足 GB 4457~4460《机械制图》和 GB 3836 的规定，有设计、审核、批准人签字，还应满足以下要求：

### 1. 总装图

(1) 注明技术要求。技术要求中应标明产品执行标准；

(2) 标注产品的外形尺寸等；

(3) 给出主要技术参数。包括：a) 连采机外形尺寸；b) 机重；c) 总装机功率；d) 截割电机功率；e) 泵站电机功率；f) 爬坡能力；g) 行走速度；h) 定位截割范围；i) 生产能力；j) 液压系统额定压力 k) 牵引力。

(4) 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。

(5) 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) 明确反映各电气元件连接关系，应覆盖整个电控系统；
- (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. 液压原理图

- (1) 正确反映各液压元件连接关系；
- (2) 正确给出泵、阀的调定压力、结构组成和各回路压力；
- (3) 能正确表示出制动器、油温液位计；
- (4) 标明压力表量程。

## 4. 喷雾系统图

- (1) 正确反映喷雾系统各元件的连接关系；
- (2) 标注内外喷雾压力、来水压力和流量；
- (3) 标明压力表量程。

### (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2）。

表2为常规连续采煤机产品的受控主要零(元)部件，除表2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2 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（材质）	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	
2	电控箱	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更，变更前后的电压、电流、保护主参数应相同

3	操作箱	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更，变更前后的电压、电流应相同
4	按钮	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更，变更前后的电压、电流应相同
5	电铃（蜂鸣器）	√	√	√	√	B	如变更，变更前后的电压、电流应相同
6	照明灯	√	√	√	√	B	如变更，变更前后的电压、电流应相同
7	电缆	√	√	√	√	B	如变更，变更前后的种类、电压、电流应相同
8	甲烷传感器	√/★	√/★	√/★	√	A	
	便携式甲烷检测报警仪	√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于原规格
9	甲烷断电仪	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于原规格
10	矿用高强度圆环链	√	√	√	√	B	如变更，变更后的强度不得低于原规定值
11	开口式连接环（扁平接链环、蛙型连接头）	√	√	√	√	B	如变更，变更后的强度不得低于原规定值
12	液压软管	√	√	√	√	B	如变更，变更后的工作压力不得低于原规定值
13	传感器	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
14	遥控发送装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
15	遥控接收装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
16	电磁（液）换向阀	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更，变更后的压力、流量不得低于原规定值
17	喷雾泵	√	√	√	√	B	如变更，变更后的压力、流量不得低于原规定值

18	非金属材料	√	√	—	—	C	如变更，变更后的阻燃抗静电性能不得降低
----	-------	---	---	---	---	---	---------------------

注：1. 以产品实际配置为准。  
 2. √为该栏目需填写对应信息；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；

#### (四) 其他

配备压力容器的需提供生产单位特种设备制造许可证，配备非金属部件的需提供阻燃抗静电检验报告。

### 三、掘锚机

#### (一) 产品技术说明书

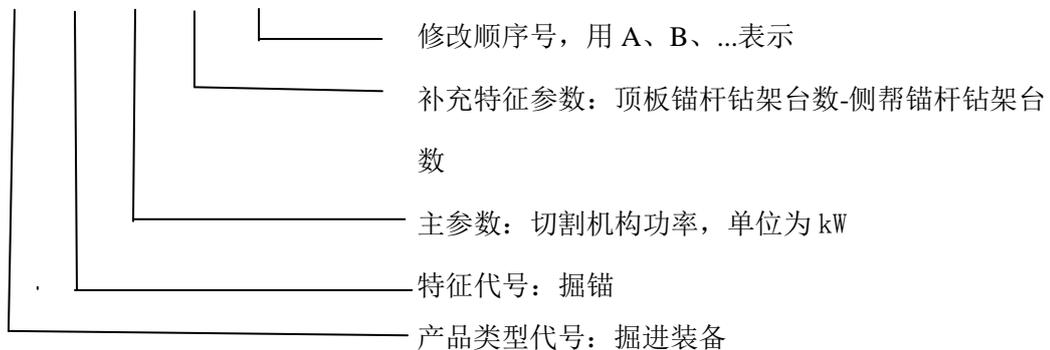
申请人应参照 MT/T 238.3-2006 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

##### 1. 产品名称

掘锚机。

##### 2. 产品型号

**E JM** □/□-□ □



##### 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/T 238.3-2006。

##### 5. 工作（环境）条件

应明确列出。

##### 6. 技术参数

至少应明确以下内容：

##### (1) 整机

a) 掘锚机外形尺寸；b) 机重；c) 总装机功率；d) 爬坡能力；e) 行走速度；f) 定位截割范围；g) 牵引力。

#### (2) 截割机构

a) 驱动方式；b) 切割电机功率；c) 截割头形式；d) 截割头转速；e) 截割头直径；f) 截齿形式；g) 截齿数量。

#### (3) 装载机构

a) 装载形式；b) 驱动方式；c) 装载能力；d) 星轮转速；e) 铲板宽度。

#### (4) 输送机构

a) 输送机形式；b) 运输能力；c) 刮板链速；d) 刮板间距；e) 张紧方式。

#### (5) 行走机构

a) 行走形式；b) 行走速度；c) 履带宽度；d) 张紧方式；e) 牵引力。

#### (6) 液压系统

a) 系统压力；b) 液压油泵；c) 液压马达；d) 油泵电机功率；e) 油箱容量；f) 液压油缸。

#### (7) 除尘喷雾系统

a) 灭尘方式；b) 供水压力、流量；c) 内喷雾压力；d) 外喷雾压力。

#### (8) 机载锚杆钻机

a) 额定压力；b) 额定转矩；c) 额定转速；d) 额定流量；e) 推进力；f) 空载推进速度；g) 推进行程；h) 钻孔直径；i) 钻孔速度；j) 配套后整机最大高度；k) 配套后整机最小高度；l) 机重。

#### (9) 电气系统

a) 电控箱（操作箱）：电压等级、变频范围、防爆型式、本安关联关系；b) 电动机：型号、额定电压、额定电流、额定功率；c) 其他：型号、额定电压、额定电流、额定功率、防爆型式、本安关联关系（若有）。

### 7. 技术要求

应符合 MT/T 238.3-2006 的相关规定。

### 8. 试验方法

按照 MT/T 238.3-2006 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 MT/T 238.3-2006 的相关要求执行。

## (二) 产品图纸

产品图纸包括总装图、电气系统图、液压原理图、喷雾系统图等。产品图纸除满足 GB 4457~4460《机械制图》和 GB3836 的规定，有设计、审核、批准人签字，还应满足以下要求：

### 1. 总装图

(1) 注明技术要求。技术要求中应标明产品执行标准；

(2) 标注产品的外形尺寸等；

(3) 给出主要技术参数：a) 掘锚机外形尺寸；b) 机重；c) 总装机功率；d) 截割电机功率；e) 泵站电机功率；f) 卧底深度；g) 地隙；h) 爬坡能力；i) 行走速度；j) 定位截割范围；k) 切割煤岩抗压强度；l) 接地比压；m) 最小转弯通过半径；n) 牵引力；o) 生产能力；p) 液压系统额定压力；

(4) 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。

(5) 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) 明确反映各电气元件连接关系、工作原理，应覆盖整个电控系统；

(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. 液压原理图

(1) 正确反映各液压元件连接关系；

(2) 正确给出泵、阀的调定压力、结构组成和各回路压力；

(3) 能正确表示出制动器、油温液位计；

(4) 标明压力表量程。

### 4. 喷雾系统图

(1) 正确反映喷雾系统各元件的连接关系；

(2) 标注内外喷雾压力、来水压力和流量；

(3) 标明压力表量程。

### (三) 主要受控零(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为常规掘锚机产品的受控主要零(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(材质)	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	
2	电控箱	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更,变更前后的电压、电流、保护主参数应相同
3	操作箱	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更,变更前后的电压、电流应相同
4	按钮	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	
5	电铃(蜂鸣器)	√	√	√	√	B	如变更,变更前后的电压、电流应相同
6	照明灯	√	√	√	√	B	
7	电缆	√	√	√	√	B	如变更,变更前后的种类、电压、电流应相同
8	甲烷传感器	√/★	√/★	√/★	√	A	
	便携式甲烷检测报警仪	√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于原规格
9	甲烷断电仪	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于原规格
10	矿用高强度圆环链	√	√	√	√	B	如变更,变更后的强度不得低于原规定值
11	开口式连接环(扁平接链环、蛙型连接头)	√	√	√	√	B	如变更,变更后的强度不得低于原规定值
12	液压软管	√	√	√	√	B	如变更,变更后的工作压力不得低于原规定值

13	传感器	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
14	遥控发送装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
15	遥控接收装置	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√/★	√	√	√	B	
16	电磁（液）换向阀	√/★	√/★	√/★	√	A	
		√	√	√	√	B	如变更，变更后的压力、流量不得低于原规定值
17	喷雾泵	√	√	√	√	B	如变更，变更后的压力、流量不得低于原规定值
18	非金属材料	√	√	——	——	C	如变更，变更后的阻燃抗静电性能不得降低
注：1. 以产品实际配置为准。 2. √为该栏目需填写对应信息；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；							

#### （四）其他

配备压力容器的需提供生产单位特种设备制造许可证，配备非金属部件的需提供阻燃抗静电检验报告。

附件 2

掘进机械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	悬臂式掘进机	/	1	1. 按切割头布置方式划分为横轴式和纵轴式 2 种类型； 2. 每种类型按切割机构功率 P 划分为四段； 1) $P \leq 75\text{kW}$ ； 2) $75\text{kW} < P \leq 160\text{kW}$ ； 3) $160\text{kW} < P \leq 260\text{kW}$ ； 4) $P > 260\text{kW}$ ； 3. 首次申办安全标志时，原则上对每段中最大功率产品进行检验；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	连续采煤机	/	1	1. 连续采煤机为独立的申办单元； 2. 首次申办安全标志时，原则上对切割最大功率产品进行检验；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。
3	掘锚机	/	1	1. 按切割头布置方式划分为横轴式和纵轴式 2 种类型； 2. 每种类型按切割机构功率划分为四段； 1) $P \leq 75\text{kW}$ ； 2) $75\text{kW} < P \leq 160\text{kW}$ ； 3) $160\text{kW} < P \leq 260\text{kW}$ ； 4) $P > 260\text{kW}$ ； 3. 首次申办安全标志时，原则上对每段中最大功率产品进行检验；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

## 掘进机械类产品安全标志检验规范

### 一、悬臂式掘进机

悬臂式掘进机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 悬臂式掘进机产品检验项目、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	掘进机外形尺寸		MT/T238.3-2006 表 3 序号 1	—	√	仅出厂检验 考核
2	掘进机 调整尺 寸	悬臂左右摆动行程	MT/T238.3-2006 表 3 序号 4	√	√	
		星轮或耙爪与铲板 间隙		√	√	
		中间刮板输送机链 条		√	√	
		履带链悬垂度		√	√	
3	掘进机 装配质 量	悬臂滑道配合情况	MT/T238.3-2006 表 3 序号 5	√	√	
		截齿与齿座的配合		√	√	
		管道电缆敷设质量		√	√	
		重要螺栓扭矩		√	√	
		标志、标牌		√	√	
		各保护装置标志、 标牌		√	√	
		油漆质量		√	√	
4	空载试 验前检 查	检查油位	MT/T238.3-2006 表 3 序号 6	—	√	仅出厂检验 考核
		检查操纵手柄及按 钮		—	√	
		调定液压系统溢流 阀		—	√	

		调定除尘喷雾系统压力		—	√	
		检查前照明灯和尾灯		—	√	
		检查启动报警装置		—	√	
5	切割机构空载试验	空运转试验	MT/T238.3-2006 表 3 序号 7	√	√	
		悬臂摆动时间试验		√	√	
6	装运机构空载试验	空运转试验	MT/T238.3-2006 表 3 序号 8	√	√	
		铲板灵活性		√	√	
		悬臂与装运机构安全试验		√	√	
		耙爪堵转试验		√	—	
7	行走机构空载试验	空运转试验	MT/T238.3-2006 表 3 序号 9	√	√	
		行驶试验		√	√	
		转向试验		√	√	
		功率测定试验		√	√	
		最大牵引力试验		√	—	
8	液压系统空载试验	空运转试验	MT/T238.3-2006 表 3 序号 10	√	√	
		耐压试验		√	√	
		油缸空载试验		√	√	

		密封性能试验		√	—	
9	电气系统空载试验		MT/T238.3-2006 表 3 序号 11	√	√	
10	除尘喷雾系统耐压及喷雾效果		MT/T238.3-2006 表 3 序号 12	√	√	
11	密封性能检查		MT/T238.3-2006 表 3 序号 13	√	√	
12	空载噪声测定		MT/T238.3-2006 表 3 序号 14	√	√	
13	安全保护		MT/T238.3-2006 第 4.4 条	√	—	
14	液压缸		MT291.2-1995	√	—	
15	安标证件		应有有效的安全 标志证书	√	—	
注：“√”为必检项目，“—”为不检项目。						

## 二、连续采煤机

连续采煤机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 连续采煤机产品检验项目、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	连采机外形尺寸		MT/T238.3-2006表3序号1	—	√	仅出厂检验考核
2	连采机调整尺寸	截割臂升降行程	MT/T238.3-2006表3序号4	√	√	
		星轮或耙爪与铲板间隙		√	√	
		中间刮板输送机链条		√	√	
		履带链悬垂度		√	√	
3	连采机装配质量	悬臂滑道配合情况	MT/T238.3-2006表3序号5	√	√	
		截齿与齿座的配合		√	√	
		管道电缆敷设质量		√	√	
		重要螺栓扭矩		√	√	
		标志、标牌		√	√	
		各保护装置标志、标牌		√	√	
		油漆质量		√	√	
4	空载试验前检查	检查油位	MT/T238.3-2006表3序号6	—	√	仅出厂检验考核
		检查操纵手柄及按钮		—	√	
		调定液压系统溢流阀		—	√	

		调定除尘喷雾系统压力		—	√	
		检查前照明灯和尾灯		—	√	
		检查启动报警装置		—	√	
5	切割机 构空载 试验	空运转试验	MT/T238.3-2 006表3序号 7	√	√	
		悬臂摆动时间 试验		√	√	
6	装运机 构空载 试验	空运转试验	MT/T238.3-2 006表3序号 8	√	√	
		铲板灵活性		√	√	
		悬臂与装运机 构安全试验		√	√	
		耙爪堵转试验		√	—	
7	行走机 构空载 试验	空运转试验	MT/T238.3-2 006表3序号 9	√	√	
		行驶试验		√	√	
		转向试验		√	√	
		功率测定试验		√	√	
		最大牵引力试 验		√	—	
8	液压系 统空载	空运转试验	MT/T238.3-2 006表3序号	√	√	

	试验	耐压试验	10	√	√	
		油缸空载试验		√	√	
		密封性能试验		—	—	
9	电气系统空载试验		MT/T238.3-2 006 表 3 序号 11	√	√	
10	除尘喷雾系统耐压及喷雾效果		MT/T238.3-2 006 表 3 序号 12	√	√	
11	密封性能检查		MT/T238.3-2 006 表 3 序号 13	√	√	
12	空载噪声测定		MT/T238.3-2 006 表 3 序号 14	√	√	
13	安全保护		MT/T238.3-2 006 第 4.4 条	√	—	
14	液压缸		MT291.2-199 5	√	—	
15	安标证件		应有有效的 安全标志证 书	√	—	
注：“√”为必检项目，“—”为不检项目。						

### 三、掘锚机

掘锚机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 连续采煤机产品检验项目、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	掘锚机外形尺寸		MT/T238.3-2006 表3序号1	—	√	仅出厂检 验考核
2	掘 锚 机 调 整 尺 寸	悬臂左右摆动 行程	MT/T238.3-2006 表3序号4	√	√	
		星轮或耙爪与 铲板间隙		√	√	
		中间刮板输送 机链条		√	√	
		履带链悬垂度		√	√	
3	掘 锚 机 装 配 质 量	悬臂滑道配合 情况	MT/T238.3-2006 表3序号5	√	√	
		截齿与齿座的 配合		√	√	
		管道电缆敷设 质量		√	√	
		重要螺栓扭矩		√	√	
		标志、标牌		√	√	
		各保护装置标 志、标牌		√	√	
		油漆质量		√	√	
4	空 载 试 验 前 检 查	检查油位	MT/T238.3-2006 表3序号6	—	√	仅出厂检 验考核
		检查操纵手柄 及按钮		—	√	
		调定液压系统 溢流阀		—	√	
		调定除尘喷雾 系统压力		—	√	

		检查前照明灯和尾灯		—	√	
		检查启动报警装置		—	√	
5	切割机构空载试验	空运转试验	MT/T238.3-2006 表3序号7	√	√	
		悬臂摆动时间试验		√	√	
6	装运机构空载试验	空运转试验	MT/T238.3-2006 表3序号8	√	√	
		铲板灵活性		√	√	
		悬臂与装运机构安全试验		√	√	
		耙爪堵转试验		√	—	
7	行走机构空载试验	空运转试验	MT/T238.3-2006 表3序号9	√	√	
		行驶试验		√	√	
		转向试验		√	√	
		功率测定试验		√	√	
		最大牵引力试验		√	—	
8	液压系统空	空运转试验	MT/T238.3-2006 表3序号10	√	√	
		耐压试验		√	√	

	载 试 验	油缸空载试验		√	√	
		密封性能试验		—	—	
9	电气系统空载试验	MT/T238.3-2006 表 3 序号 11		√	√	
10	除尘喷雾系统耐压及 喷雾效果	MT/T238.3-2006 表 3 序号 12		√	√	
11	密封性能检查	MT/T238.3-2006 表 3 序号 13		√	√	
12	空载噪声测定	MT/T238.3-2006 表 3 序号 14		√	√	
13	安全保护	MT/T238.3-2006 第 4.4 条		√	—	
14	机载锚杆钻机部分	考核整机匹配 性，是否干涉等 安全性能。		√	—	
15	液压缸	MT291.2-1995		√	—	
16	安标证件	应有有效的安全 标志证书		√	—	
注：“√”为必检项目，“—”为不检项目。						

附件 4

掘进机械类产品工厂评审专用要求

掘进机械类产品工厂评审时，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	GB191 包装储运图示标志 GB3836.1 爆炸性气体环境用电气设备 第1部分:通用要求 GB3836.2 爆炸性气体环境用电气设备 第2部分:隔爆型“d” GB3836.3 爆炸性气体环境用电气设备 第3部分:增安型“e” GB3836.4 爆炸性气体环境用电气设备 第4部分:本质安全型“i” GB12972 矿用橡套软电缆 GB/T13306 标牌 GB/T3766 液压系统通用技术条件 GB/T13384 机电产品 包装通用技术条件 GB/T13306 标牌 AQ1043 矿用产品安全标志标识 MT/T98 液压支架用软管及软管总成检验规范 MT113 煤矿井下用聚合物制品阻然抗静电性通用试验方法和判定规则规范 MT199 煤矿用液压钻车通用技术条件 (掘锚机适用) MT221 煤矿用防爆灯具 MT/T238.2 悬臂式掘进机 第2部分:型式与参数 MT246 采掘机械用截齿 MT247 采掘机械用截齿座 MT282 煤矿用移动式甲烷断电仪 通用技术条件 MT/T291.1 悬臂式掘进机用齿轮箱 MT/T291.2 掘进机油缸检验规范 MT428 煤矿用隔爆型电铃 MT/T472 悬臂式掘进机 液压缸内径活塞杆及销轴直径系列 MT475 悬臂式掘进机回转支承型式基本参数和技术要求 MT477 YBU 系列掘进机用隔爆型三相异步电动机 MT/T578 悬臂式掘进机套筒用刮板链 MT/T579 悬臂式掘进机履带板及其插销轴 MT624 矿用隔爆型控制按钮 MT/T777 悬臂式掘进机机载喷雾泵站 MT818 煤矿用电缆						
	产品一致性检查要求	<table border="1"> <tr> <td>标识</td> <td>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、检验报告一致。</td> </tr> <tr> <td>结构</td> <td>截割部、行走部、除尘喷雾系统、锚护部（掘锚机适用）、装运部与本体部等应与产品备案技术文件一致。</td> </tr> <tr> <td>主要零部件</td> <td>                     (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、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。                      (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。                 </td> </tr> </table>	标识	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、检验报告一致。	结构	截割部、行走部、除尘喷雾系统、锚护部（掘锚机适用）、装运部与本体部等应与产品备案技术文件一致。	主要零部件
标识	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、检验报告一致。						
结构	截割部、行走部、除尘喷雾系统、锚护部（掘锚机适用）、装运部与本体部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、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。 (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	检验项目	检验设备	备注
1	泵	性能检验	试验台	台检
2	马达	性能检验	试验台	抽检
3	油缸	性能检验	压力表、钢直尺、游标卡尺	台检
4	电机	绝缘电阻	兆欧表	台检
5	截齿	外形尺寸	游标卡尺、深度游标卡尺	抽检
6	齿座	外形尺寸	游标卡尺、深度游标卡尺	抽检
7	齿轮	尺寸检查	公法线千分尺、齿厚游标卡尺或齿轮测量设备	齿轮自制无此项
8	轴	尺寸检查	游标卡尺、千分尺、钢直尺	抽检
9	箱体	尺寸检查	卷尺、钢直尺	箱体自制无此项
10	履带	尺寸检查	游标卡尺、钢直尺、卷尺	抽检
出厂检验				
序号	检验项目		检验设备	备注
1	外形尺寸		卷尺	
2	调整尺寸		卷尺、塞尺、钢直尺、目测	
3	装配质量		扭矩扳手、目测	
4	空载试验前检查		压力表、目测	
5	切割机构空载		电功率测试仪、秒表、目测	
6	装运机构空载		电功率测试仪、压力表、目测	
7	行走机构空载		电功率测试仪、压力表、卷尺、秒表、目测	
8	液压系统空载		电功率测试仪、压力表、温度测量装置、钢直尺、秒表、目测	
9	电气系统空载		目测	
10	除尘喷雾系统耐压和喷雾效果压力表		目测	
11	密封性能		目测	
12	空载噪声		噪声仪	