

编号：ABGZ-MA-EFD-2017-01

矿用产品安全标志审核发放实施规则

张拉机具、测力计、拉力计

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.....	7
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.....	10
10.1 审核发放模式	10
10.2 申请与受理	10
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.....	11

0 引言

本规则规定了张拉机具、测力计、拉力计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

本规则适用于矿用锚索张拉机具、矿用锚杆（索）测力计、煤矿用锚杆拉力计、煤矿用锚索拉力计、矿用锚索退锚器等的安全标志审核发放工作。

其它类型的同种产品也可参照本规则实施。

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	矿用锚索张拉机具	MT/T972-2006	—
2	矿用锚索退锚器		—
3	矿用锚杆（索）测力计	MT/T979-2006	—
4	煤矿用锚杆拉力计		—
5	煤矿用锚索拉力计		—

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、非金属材质阻燃抗静电检验报告、铝合金材质摩擦火花试验报告。

(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

张拉机具、拉力计、退锚器：总装图、液压泵部件图、千斤顶部件图，液压系统原理图；

测力计：总装图。

(3) 主要零(元)部件及原材料明细表。

(4) 非金属材质阻燃抗静电检验报告，选用非金属材质部件时需提交。

(5) 铝合金材质摩擦火花试验报告，选用铝合金材质部件时需提交。

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《张拉机具、测力计、拉力计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《张拉机具、测力计、拉力计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，确保产品技术文件所描述产品与检验样品一致。

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

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) 《张拉机具、测力计、拉力计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	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~180 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《张拉机具、测力计、拉力计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《张拉机具、测力计、拉力计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	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	变更后提交申请

2		持证人发生重组或拆分	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)	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 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			
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。

(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《张拉机具、拉力计、测力计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）型式、结构相同；

（2）额定张拉力未超过持证产品的情况下，对产品结构进行重新设计的。

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. 张拉机具、测力计、拉力计产品技术文件基本要求
2. 张拉机具、测力计、拉力计产品安全标志抽送样规范
3. 张拉机具、测力计、拉力计产品安全标志检验规范
4. 张拉机具、测力计、拉力计产品工厂评审专用要求

附件 1

张拉机具、测力计、拉力计产品技术文件基本要求

(一) 产品技术说明书

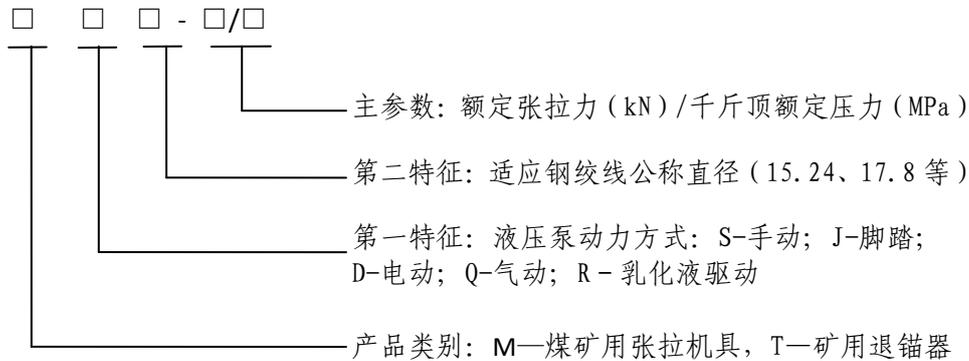
申请人应参照 MT/T972-2006、MT/T979-2006 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求，产品技术说明书应满足以下要求：

1. 产品名称

矿用锚索张拉机具、矿用锚杆（索）测力计、煤矿用锚杆拉力计、煤矿用锚索拉力计、矿用锚索退锚器

2. 产品型号

矿用锚索张拉机具、矿用锚索退锚器

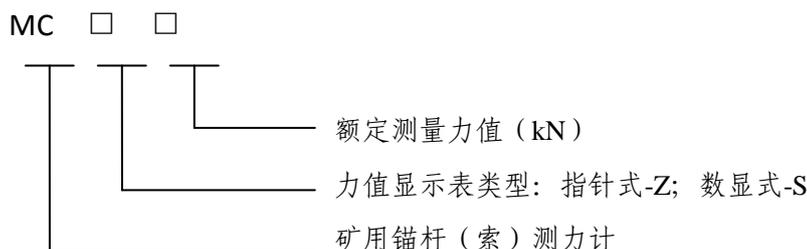


张拉机具、退锚器主参数额定张拉力（退锚力）优先按照表 1（内容与 MT/T972-2006 中表 2 相同）的规定进行选取；超出表 1 规格范围的，以每 50kN 为一档进行选取，即 350kN、400kN、450kN……。

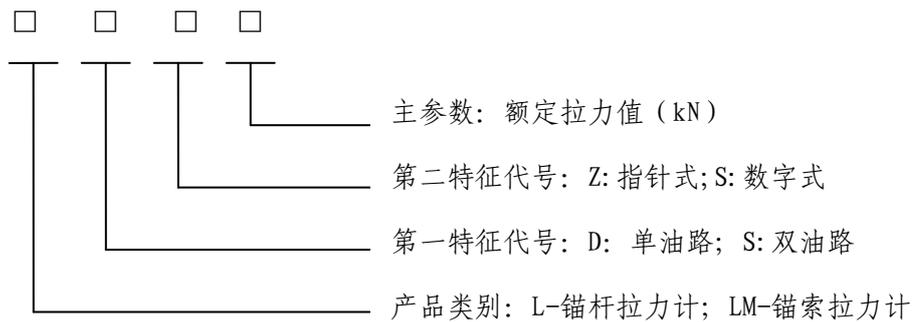
表 1 额定张拉力单位：kN

第一系列	120	180	230	300	400
第二系列	—	150	200	250	—

矿用锚杆（索）测力计：



煤矿用锚杆（索）拉力计：



测力计、拉力计主参数额定拉力值优先按照表 2（内容与 MT/T979-2006 中表 1 相同）的规定进行选取；超出表 1 规格范围的，以每 50kN 为一档进行选取，即 350kN、400kN、450kN……。

表 2 额定张拉力单位：kN

拉力值	100	(150)	200	(250)	300	(450)	500	1000
注：表中不带括号的数值为优先选用值。								

3. 主要用途和使用范围

应明确列出。

4. 执行标准

张拉机具、退锚器应包含以下标准：MT/T972-2006；

测力计、拉力计应包含以下标准：MT/T979-2006。

5. 工作（环境）条件

应明确列出。

6. 技术参数

应明确以下内容：

矿用锚索张拉机具（退锚器）基本性能参数表

项目	单位	参数				
		电动泵	气动泵		人力泵	乳化液泵
			马达式	活塞式		
液压系统额定压力	MPa	√	√	√	√	√
额定张拉力（退锚力）	kN	√	√	√	√	√
张拉行程	mm	√	√	√	√	√
适应钢绞线直径	mm	√	√	√	√	√
张拉力指示表类型	—	√	√	√	√	√

张拉力指示表量程	kN	√	√	√	√	√
张拉力值满量程准确度偏差	—	√	√	√	√	√
张拉千斤顶机重	kg	√	√	√	√	√
中心孔径	mm	√	√	√	√	√
操作力	kN	—	—	—	√	—
手动油泵排量	mL/per	—	—	—	√	—
液压系统额定流量	mL/per	√	√	√	√	√
工作气压	MPa	—	√	√	—	—
液压系统工作压力	MPa	—	√	√	√	√
耗气量	L/min	—	√	√	—	—
活塞往复次数	次/min	—	—	√	—	—
电机额定功率	kW	√	—	—	—	—
额定电压	V	√	—	—	—	—
乳化液驱动额定压力	MPa	—	—	—	—	√
乳化液驱动额定流量	mL/per	—	—	—	—	√
噪声声功率级	dB(A)	√	√	√	—	√
噪声声压级	dB(A)	√	√	√	—	√
油箱有效容积	L	√	√	√	√	√
泵站机重 (不含工作介质)	kg	√	√	√	√	√
注 1：“√”表示需要给出的项目，“—”表示不需要给出的项目。						

测力计基本性能参数表

项 目		单 位	参 数 值
整机	额定测量力值	kN	√
	中心孔公称直径	mm	√
	活塞有效面积	mm	√
	力值满量程准确度偏差	%	√
	机重	kg	√
力值 指示表	型式	—	√
	量程	kN	√
	精度等级	—	√
	指针指示表外径	mm	√

拉力计基本性能参数表

项目	单位	参数值
整机	额定张拉力	kN
	千斤顶额定压力	MPa
	适应锚杆公称直径	mm
	张拉力值满量程准确度偏差	—
张拉力测量仪表	型式	—
	型号	—
	量程	—
	精度等级	—
张拉千斤顶	缸径	mm
	行程	mm
	中心孔径	mm
	机重	kg
液压泵站	额定工作压力	MPa
	油箱有效容积	L
	系统额定排量	mL/次
	型式	—
	手摇力	N
	机重	kg

7.技术要求

张拉机具、退锚器执行 MT/T972-2006 相关规定。如有性能超出 MT/T972-2006 的规定，应明确具体要求。

测力计、拉力计执行 MT/T979-2006 相关规定。如有性能超出 MT/T979-2006 的规定，应明确具体要求。

8.试验方法

张拉机具、退锚器执行 MT/T972-2006 相关规定。如有性能超出 MT/T972-2006 的规定，应明确具体试验方法。

测力计、拉力计执行 MT/T979-2006 相关规定。如有性能超出 MT/T979-2006 的规定，应明确具体试验方法。

9.本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT/T972-2006（张拉机具）、MT/T979-2006（测力计、拉力计）的相关要求执行。

（二）产品图纸

张拉机具、退锚器、拉力计：产品总装图、液压泵部件图、张拉千斤顶部件图，液压系统原理图。

测力计：产品总装图。

产品图纸除满足 GB 4457-4460《机械制图》和 GB 3836 的规定外，还应满足以下要求：

1. 产品型号、名称应规范、正确。
2. 图纸标题栏应至少有设计、审核、批准人员签字，注意应为手签。
3. 明细栏中应给出所有安标受控件信息，并在备注中标明“安标受控”。
4. 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、缸径等，力值表盘直径应 $\geq 100\text{mm}$ ；
 - (3) 给出主要技术参数。包括：a) 外形尺寸；b) 额定压力；c) 额定张拉力；d) 适用钢绞线直径；e) 示值误差；f) 机重。
 - (4) 应明确表达出产品铭牌、MA 标志牌的位置及材质。
 - (5) 除千斤顶外，整机其他部件及铭牌、MA 标识等不允许使用轻合金材料。
5. 液压泵部件图、张拉千斤顶部件图
 - (1) 只须提供部件图，关键部位应剖视。
 - (2) 泵站部件图给出力值表表盘放大图。
6. 液压系统原理图
 - (1) 正确反映液压系统的逻辑关系、系统工作压力、溢流阀的调定压力等；
 - (2) 应有技术要求，明确液压油规格、使用量、油箱有效容积、系统最大工作压力等。

(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为常规张拉机具、测力计、张力计产品的受控主要零(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	电机*	√/★	√	√	√	B	1、不得使用 YB 系列电机。2、变更后的规格不得低于现有规格。
2	液压胶管	√	√	√	√	B	变更后的规格不得低于现有规格
3	数字力值指示表*	√	√	√	√	B	
4	指针力值指示表*	√/★	√/★	√	√	C	—
5	非金属部件*	√/★	√/★	√	√	C	变更后的阻燃、抗静电符合要求
6	铝合金部件*	√/★	√/★	√	√	C	变更后的摩擦火花试验、抗拉强度试验符合要求
备注	注：1.√为必填项目； 2. 标*的零部件根据产品结构确认有无该部件； 3.标★对应项目发生变化或其他项目不满足备注要求时，应向安标国家中心提交变更申请； 4.油泵壳体不允许使用轻金属材料。						

（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。

（五）铝合金材质摩擦火花试验检验报告

铝合金材质摩擦火花试验性能应符合 GB/T13813-2008 中的相关规定、抗拉强度试验应符合 GB3836.1 中的相关规定。应提交铝合金材质检验报告，该报告应为具有国家认可的检测检验机构出具。

附件 2

张拉机具、测力计、拉力计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	矿用锚索张拉机具、矿用锚索退锚器	8	3	1.按照张拉机具的结构形式 (气动、手动、电动、脚踏、液压), 分别检验; 2.同种结构形式产品, 按张拉力值 (F) 的大小划分为: $F \leq 250\text{KN}$ 、 $250\text{KN} < F \leq 400\text{KN}$ 、 $400\text{KN} < F$; 3. 首次申办安全标志时, 原则上对每段中张拉力值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。
2	煤矿用锚杆(索)拉力计	8	3	1.按照产品拉力值的大小划分为: $\leq 200\text{KN}$ 和 $> 200\text{KN}$ 两段; 2. 首次申办安全标志时, 原则上对每段中拉力值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。
3	矿用锚杆(索)测力计	8	3	1.按照产品测力值的大小划分为: $< 300 \text{ kN}$ 和 $\geq 300 \text{ kN}$ 两段; 2. 首次申办安全标志时, 原则上对每段中测力值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

张拉机具、测力计、拉力计产品安全标志检验规范

一、张拉机具、退锚器

张拉机具、退锚器产品出厂检验及安标检验依据 MT/T972-2006 标准，检验项目见表 1，如果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 张拉机具、退锚器产品检验项目、要求

序号	首次检验项目	依据标准条款 (技术要求)	延续检验 项目	出厂检验 项目	备注
1	外观质量	MT/T972-2006 中 5.1	√	√	—
2	机重	MT/T972-2006 中 6.2.2	√	—	—
3	行程	MT/T972-2006 中 6.2.3	√	—	—
4	中孔直径	设计值	√	—	—
5	示值准确度偏差	MT/T972-2006 中 5.2.5	√	√	—
6	防爆及安全性	MT/T972-2006 中 5.3	√	—	—
7	空载性能	MT/T972-2006 中 5.4.1	√	√	—
8	额定压力	设计值	√	√	—
9	额定张拉力(退锚力)	MT/T972-2006 中 5.4.2	√	√	—
10	千斤顶内泄压降	MT/T972-2006 中 5.4.2	√	√	—
11	退锚压力	MT/T972-2006 中 5.4.2	√	√	—
12	噪声	MT/T972-2006 中 5.4.2	√	—	—
13	外泄漏	MT/T972-2006 中 5.4.2	√	√	—
14	超载性能	MT/T972-2006 中 5.4.3	√	—	—
15	系统流量	MT/T972-2006 中 5.2.4	√	—	—
16	耗气量	设计值	√	—	适用于气动产品

注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“—”为不检项目。

二、测力计、拉力计

测力计、拉力计产品出厂检验及安标检验依据 MT/T979-2006 标准，检验项目见表 2，如果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 测力计、拉力计产品检验项目、要求

序号	首次检验项目	依据标准条款 (技术要求)	延续检验 项目	出厂检验 项目	备注
1	防爆及安全性	MT/T979-2006 中 4.2、4.3、4.4、4.12	√	—	—
2	中孔直径	MT/T979-2006 中 4.1	√	√	—
3	行程	MT/T979-2006 中 4.5	√	√	测力计不 检
4	外观及质量	MT/T979-2006 中 4.6、4.11、4.13	√	√	—
5	空载性能	MT/T979-2006 中 4.7	√	√	测力计不 检
6	满载性能	MT/T979-2006 中 4.8	√	√	测力计不 检
7	超载性能	MT/T979-2006 中 4.9	√	—	—
8	示值误差	MT/T979-2006 中 4.10	√	√	—
注：“√”为延续检验与出厂检验的必检项目，“—”为不检项目。					

附件 4

张拉机具、测力计、拉力计产品工厂评审专用要求

张拉机具、拉力计、测力计类产品工厂评审时，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		GB/T 13813 煤矿用金属材料摩擦火花安全性试验方法和判定规则 GB/T 3766 液压系统通用技术条件 GB 7935 液压元件通用技术要求 AQ 1043 矿用产品安全标志标识 MT/T 98 液压支架用软管及软管总成检验规范 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 MT/T 972 矿用锚索张拉机具 MT/T 979 煤矿用锚杆拉力计		
产品一致性检查要求	标识	产品铭牌、产品技术文件和包装上标明的产品名称、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	产品主体结构及其它涉及安全性能的结构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 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	液压胶管	外观、证件、随机文件	/	批检
2	数字力值指示表*	外观、证件、随机文件	/	台检
3	指针力值指示表*	外观、证件、随机文件	/	台检
4	非金属部件*	外观、证件、随机文件	/	批检
5	铝合金部件*	外观、证件、随机文件	/	批检
出厂检验				
序号	检验项目		检验设备	备注
1	外观质量		目测	—
2	示值准确度偏差		测力计	—
3	空载性能		/	—
4	张拉力		测力计	—
5	内泄、外泄		压力表	—
6	中心孔、行程		卡尺	测力计无此要求
7	退锚压力		压力表	拉力计、测力计无此要求此项要求