

编号：ABGZ-MK-ICA-2017-01

# 矿用产品安全标志审核发放实施规则

## 矿用风筒及风筒涂覆布

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.....	4
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.....	10
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.....	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 证书发放.....	13
11 附则.....	13

## 0 引言

本规则规定了矿用风筒及涂覆布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

本规则适用于正压风筒、负压风筒及风筒涂覆布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	风筒涂覆布	GB/T20105-2006	含抗冲击、筒状风筒涂覆布。
2	正压风筒	MT164-2007	含抗冲击风筒、保温风筒、硬质风筒。
3	负压风筒	MT165-2007	/

## 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，所申请的产品在营业范围内；

- (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。

## 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、综合评定和安全标志发放等环节。

### 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) 申请产品满足国家相关标准要求的说明、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，说明外协的生产工序或环节。

#### 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

风筒类产品需提供总图。

##### (3) 主要零(元)部件及原材料明细表。

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，首先对产品技术文件进行审查，经审查基本符合附件 1 要求、可开展产品检验时，通知申请人寄送检验样品。

#### 5.3.1 检验样品

申请人在收到检验通知书后，按照《风筒及涂覆布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《风筒及涂覆布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查，确保产品技术文件与检验样品一致。

#### 5.3.3 工作时限

15 个工作日，从检验机构收到样品起计算，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供检验报告、经审查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，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、经审查确认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) 《风筒及涂覆布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 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。逾期未完成整改或整改不合格的，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

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，按审查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

对持证人及持证产品监督检查的频次与方式综合产品的生产特点和生产单位分类类别确定。风筒及涂覆布产品的监督检查详见下表：

风筒产品：

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 次评审，预先通知	无
2 类	每 18 个月进行 1 次评审，预先通知	无
3 类	每 18 个月进行 1 次评审，不预先通知	有效期内进行 1 次检验

涂覆布产品:

生产单位分类类别	监督评审	监督检验
1类	每18个月进行1次评审, 预先通知	无
2类	每12个月进行1次评审, 预先通知	无
3类	每12个月进行1次评审, 不预先通知	有效期内进行1次检验

## 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《风筒及涂覆布产品抽送样规范》(附件2)执行, 检验项目按《风筒及涂覆布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。

延续申办原则上不再对产品技术文件进行审查，产品实施规则发生变化时，应进行差异性审查。

工厂评审按本规则“6 持证后的监督”相关要求执行，可采用持证人 1 年内监督评审结果。

产品检验采取抽样检验方式进行。按《风筒及涂覆布产品安全标志抽送样规范》（附件 2）要求，从申请延续的产品中抽样进行检验，持证人应自抽样之日起 7 日内向检验机构寄（送）封样样品。检验项目按《风筒及涂覆布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。在产品安全标志有效期届满前 1 年内，进行监督检验的，可引用其监督检验结果。

经履行程序合格的，重新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)	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	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	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；

(2) 产品主要技术参数发生变更。

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，本实施规则发生更换版时，持证人应根据换版方案要求，履行变更程序。

## 9 扩展申办

持证人在已持证（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，提交扩展产品与原持证（申请）产品的差异对照表、扩展产品的技术文件等。

(1) 涂覆布类产品：

平幅涂覆布不执行扩展申办；筒状涂覆布按《风筒及涂覆布产品安全标志抽送样规范》（附件2）进行分段，在同一分段范围内增加产品规格时执行扩展申办程序。

(2) 风筒类产品：

对属相同涂覆层材料、相同强度等级的，按《风筒及涂覆布产品安全标志抽送样规范》（附件2）进行分段，在同一分段范围内增加产品规格

时执行扩展申办程序。

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系统逐一进行一致性核查后，随机抽取样本数量的整套系统作为样品进行检验，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II，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。

## 10.5 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，按相关通用实施规则执行。

附件

1. 风筒及涂覆布产品技术文件基本要求
2. 风筒及涂覆布产品安全标志抽送样规范
3. 风筒及涂覆布产品安全标志检验规范
4. 风筒及涂覆布产品工厂评审专用要求

## 附件 1

### 风筒及涂覆布产品技术文件基本要求

#### 一、风筒涂覆布

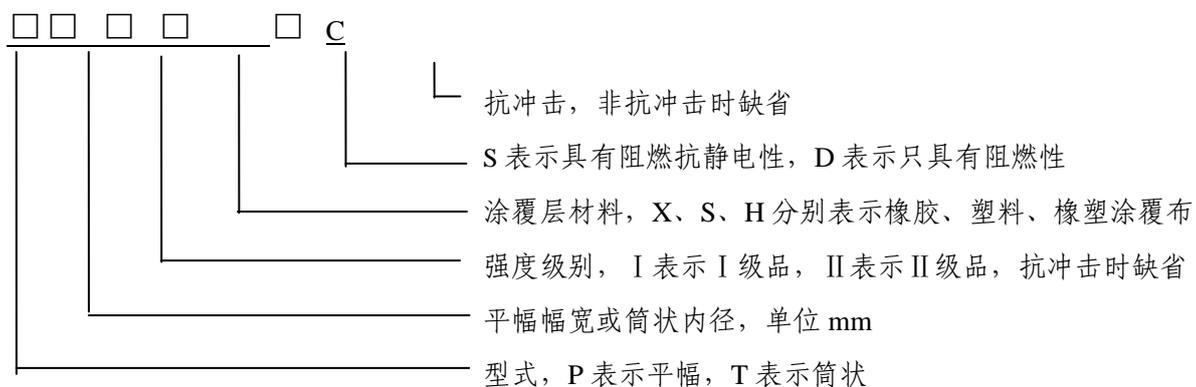
##### (一) 产品技术说明书

申请人应参照 GB/T 20105-2006 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

塑料（橡胶、橡塑）风筒涂覆布。

##### 2. 产品型号



示例 1: P1300 I SS 表示平幅幅宽为 1300mm 的 I 级强度的、塑料涂覆层的具有阻燃抗静电性能的风筒涂覆布，其名称型号为：P1300 I SS 塑料风筒涂覆布。

示例 2: T800XSC 表示公称直径为 800mm、橡胶涂覆层、具有阻燃抗静电性能的筒状抗冲击风筒涂覆布，其名称型号为：T800XSC 橡胶风筒涂覆布。

##### 3. 用途和使用范围

##### 4. 执行标准

应包括 GB/T 20105-2006。

##### 5. 技术参数

至少应明确以下参数。

(1) 幅宽或直径；

(2) 强度等级。

##### 6. 技术要求

应符合 GB/T 20105-2006 相关规定，此外还需明确以下内容：

(1) 物理机械性能中，抗冲击风筒涂覆布的经、纬向扯断强力每 50 mm 不得小于 6000 N，风筒涂覆布的经、纬向撕裂力不得小于 1500 N。

(2) 抗冲击性能：抗冲击风筒涂覆布要求锤头半径 12.5mm、锤重 6kg、高度 2m，10 个冲击点中 9 个不破坏。

#### 7. 试验方法

按照 GB/T 20105-2006 的相关规定。抗冲击性试验条件应符合本文件的要求。

8. 本技术说明书中未列出的其它条款，均按 GB/T 20105-2006 的相关要求执行。

### (二) 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 为常规风筒涂覆布产品的受控主要零（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 风筒涂覆布主要零（元）部件及重要原材料明细表**

序号	零部件(材料)名称 (列具体名称)	规格型号 (材质、牌号)	质量等级	生产厂家	受控类别
1	基布	√/★	√/★	√	C
2	涂覆层材料	√/★	√/★	√	C
3	抗静电剂	√/★	√/★	√	C
4	阻燃剂	√/★	√/★	√	C

注：√为该栏目需填写对应信息；标★对应项目发生变化时，应向安标国家中心提交变更申请；

## 二、正压风筒

### (一) 产品技术说明书

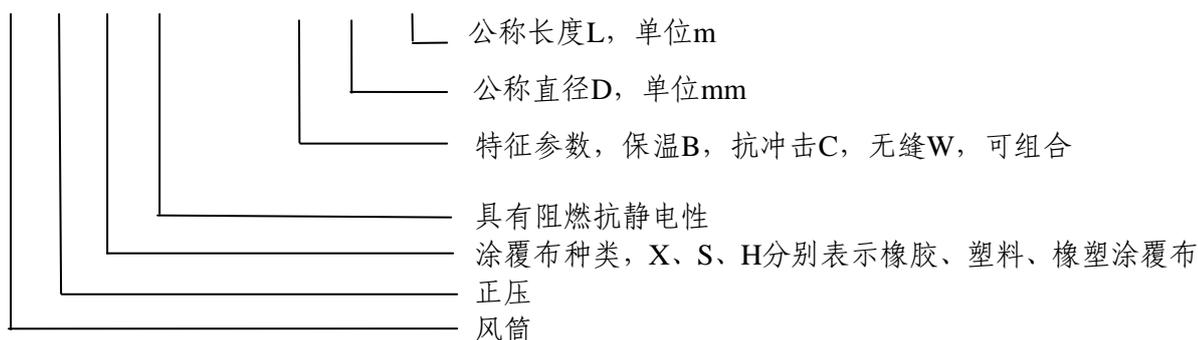
申请人应参照 MT 164-2007 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

#### 1. 产品名称

塑料（橡胶、橡塑）涂覆布正压风筒。

#### 2. 产品型号

**FTZ** □S□□×□



示例 1: FTZSSW800×10 表示公称直径为 800mm，采用筒状塑料风筒涂覆布生产，风筒公称长度为 10m 的具有阻燃抗静电性能的无缝正压风筒，其名称型号为：FTZSSW800×10 塑料涂覆布正压风筒。

示例 2: FTZSSC600×5 表示公称直径为 600mm，采用塑料抗冲击风筒布生产的公称长度为 5m 的正压风筒，其名称型号为：FTZSSC600×5 塑料涂覆布正压风筒。

示例 3: FTZSSB600×5 表示公称直径为 600mm，采用塑料风筒布生产的公称长度为 5m 的正压保温风筒，其名称型号为：FTZSSB600×5 塑料涂覆布正压风筒。

#### 3. 使用条件

#### 4. 执行标准

应包括 MT 164-2007。

#### 5. 技术参数

至少应明确以下内容：

- (1) 涂覆布材质；
- (2) 风筒直径；
- (3) 风筒长度。

#### 6. 技术要求

执行 MT 164-2007 相关规定，至少应明确以下内容：

(1) 通风性能中抗冲击风筒仅做耐风压性要求。

(2) 物理机械强度中 1、无缝风筒无风筒搭接强度；2、抗冲击风筒涂覆布的经、纬向扯断强力每 50 mm 不得小于 6 000 N，风筒涂覆布的经、纬向撕裂力不得小于 1 500 N。

(3) 抗冲击性：抗冲击风筒要求锤头半径 12.5mm、锤重 6kg、高度 2m，10 个冲击点中 9 个不破坏。

(4) 保温性能：保温风筒要求送风温度在 100 m 长度风筒内的变化不得大于 20%。

#### 7. 试验方法

按照 MT 164-2007 的相关规定。抗冲击性试验、保温试验条件应符合本文件的要求。

8. 本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT 164-2007 的相关要求执行。

### (二) 产品图纸

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) 明细表中应标识出主要零部件的型号和材质。

(2) 应明确表达出风筒的尺寸及结构。

(3) 技术要求中应明确产品执行标准、技术参数等，技术参数应与产品技术说明书中规定一致。

### (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 2）。

表 2 为常规正压风筒产品的受控主要零（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 正压风筒主要零（元）部件及重要原材料明细表**

序号	零部件名称	规格型号	生产单位	强度级别	安标编号（或其它认证编号）	有效期	受控类别	备注
1	风筒涂覆布	√	√	√	√	√	B	强度等级不可降低
注：√为必填项目；表中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。								

### 三、负压风筒

#### (一) 产品技术说明书

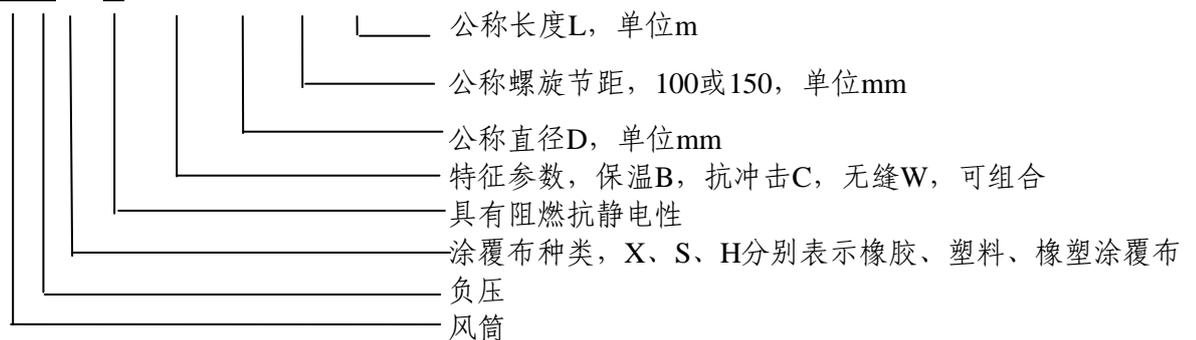
申请人应参照 MT 165-2007 编制产品技术说明书，明确相关技术参数及要求：

##### 1. 产品名称

塑料（橡胶、橡塑）涂覆布负压风筒。

##### 2. 产品型号

FTF□ S (□) □ × □ × □



##### 3. 使用条件

##### 4. 执行标准

应包含以下标准：MT 165-2007。

##### 5. 技术参数

至少应明确以下内容：

- (1) 涂覆布材质；
- (2) 风筒直径；
- (3) 风筒长度。

##### 6. 技术要求

应符合 MT 165-2007 的相关规定。

##### 7. 试验方法

按照 MT 165-2007 的相关规定。

8. 本技术说明书中未列出的其它条款，均按 MT 165-2007 的相关要求执行。

#### (二) 产品图纸

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) 明细表中应标识出主要零部件的型号和材质。

(2) 应明确表达出风筒的尺寸及结构。

(3) 技术要求中应明确产品执行标准、技术参数等，技术参数应与产品技术说明书中规定一致。

### (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为常规风筒涂覆布产品的受控主要零（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3 负压风筒主要零（元）部件及重要原材料明细表**

序号	零部件名称	规格型号	生产单位	强度级别	安标编号（或其它认证编号）	有效期	受控类别	备注
1	风筒涂覆布	√	√	√	√	√	B	强度等级不可降低

注：√为必填项目；表中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。

附件 2

表 2-1 风筒及涂覆布产品安全标志抽送样规范

序号	产品名称	抽样基数	样品数量	类型划分原则
1	塑料（橡胶、橡塑）风筒涂覆布	首次≥100m, 延续时现场抽样基数不满足要求的, 可从过去 2 年内生产产品中留样, 抽样基数以该批次产品的生产和销售记录为准。	6m	1) 平幅不同型号规格分别检验; 2) 筒状分段抽样方式 风筒直径 D: ≤600mm 风筒直径 D: 600mm < D ≤ 800 mm 风筒直径 D: > 800 mm 筒状布首次申办时, 分别对每段中最大直径的风筒布进行检验, 延证时, 可在每段中任抽一直径的风筒布; 3) 不同材质的产品应分别检验; 4) 不同强度等级的产品应分别检验。
2	塑料（橡胶、橡塑）涂覆布正压风筒	首次≥100m, 延续时现场抽样基数不满足要求的, 可从过去 2 年内生产产品中留样, 抽样基数以该批次产品的生产和销售记录为准。	100m	1) 同种材质、同种型式的产品采用分段检验方式: 风筒直径 D: ≤600mm 风筒直径 D: 600mm < D ≤ 800 mm 风筒直径 D: > 800 mm
3	抗冲击正压风筒	首次≥10 条, 延续时现场抽样基数不满足要求的, 可从过去 2 年内生产产品中留样, 抽样基数以该批次产品的生产和销售记录为准。	3 条	首次申办时, 分别对每段中最大直径的风筒进行检验, 延续时, 可在每段中任抽一直径的风筒; 2) 不同材质的产品应分别检验; 3) 不同型式的产品（无缝、有缝）应分别进行检验; 4) 不同用途的产品（保温、抗冲击、正压、负压）应分别进行检验;
4	塑料（橡胶、橡塑）涂覆布负压风筒	首次≥100m, 延续时现场抽样基数不满足要求的, 可从过去 2 年内生产产品中留样, 抽样基数以该批次产品的生产和销售记录为准。	100m	5) 不同强度等级的产品应分别检验。

附件 3

风筒及涂覆布产品安全标志检验规范

一、风筒涂覆布

风筒涂覆布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 风筒涂覆布产品检验项目、要求与方法

依据标准：GB/T 20105-2006 《风筒涂覆布》

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	幅宽或直径	4.1.1、4.1.2	√/*	√	
2	厚度	4.1.3	-	√	
3	外观质量	4.2	√	√	
4	经、纬向扯断强力	4.3.1	√/*	√	
5	经、纬向撕裂力	4.3.2	√/*	√	
6	粘附强度	4.3.3	√/*	√	
7	酒精喷灯燃烧试验	4.4.1	√/*	√	
8	酒精灯燃烧试验	4.4.2	√/*	√	
9	抗静电性能	4.5	√/*	√	
10	耐热性	4.6	√	-	
11	耐寒性	4.7	√	-	
12	抗冲击性能	锤重 6kg、高度 2m, 10 个冲击点中 9 个不破坏	√/*	√	仅抗冲击 风筒

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。

## 二、正压风筒

正压风筒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 正压风筒产品检验项目、要求与方法**

依据标准：MT164-2007 《煤矿用涂覆布正压风筒》

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	规格尺寸	4.1	√/*	√	
2	接缝	4.2	√	√	
3	反边	4.3	√	√	
4	接头	4.4	√	√	
5	吊挂装置	4.5	√	√	
6	百米风阻	4.6.1	√	-	
7	百米漏风率	4.6.2	√	-	
8	膨胀率	4.6.4	√	-	
9	耐风压	4.6.3	√/*	-	
10	经、纬向扯断强力	4.7.1	√/*	-	
11	经、纬向撕裂力	4.7.2	√/*	-	
12	风筒接缝搭接强度	4.7.3	√/*	-	
13	阻燃性	4.8/5.8	√/*	√	
14	抗静电性能	4.9	√/*	√	
15	耐热性	4.10	-	-	
16	耐寒性	4.11	-	-	
17	抗冲击性能	锤重 6kg、高度 2m, 10 个冲击点中 9 个不破坏	√/*	√	仅抗冲击 风筒
18	保温性	送风温度在 100 m 长度 风筒内的变化不得大于 20%。	√	-	仅保温风 筒

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。

### 三、负压风筒

负压风筒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 负压风筒产品检验项目、要求与方法**

依据标准：MT165-2007 《煤矿用涂覆布负压风筒》

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	规格尺寸	4.1	√/*	√	
2	接缝	4.2	√	√	
3	反边	4.3	√	√	
4	接头	4.4	√	√	
5	吊挂装置	4.5	√	√	
6	骨架	4.6	√	-	
7	百米风阻	4.7.1	√	-	
8	百米漏风率	4.7.2	√	-	
9	耐负压	4.7.3	√/*	-	
10	收缩率	4.7.4	√	-	
11	经、纬向扯断强力	4.8.1	√/*	-	
12	经、纬向撕裂力	4.8.2	√/*	-	
13	阻燃性	4.9	√/*	√	
14	抗静电性能	4.10	√/*	√	
15	耐热性	4.11	-	-	
16	耐寒性	4.12	-	-	

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

风筒及涂覆布产品工厂评审专用要求

风筒及涂覆布产品工厂评审时，除满足《工厂质量保证能力要求》外，还需满足本要求。

一、风筒涂覆布

产品一致性检查要求	标识	产品标识的产品名称、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。	
	主要零（元）部件及重要原材料	安标受控的 C 类零部件与备案技术文件、检验报告一致。	
	其他安全技术指标或参数	阻燃和抗静电性能应与审核备案的技术文件一致。	
必须具备的标准		GB/T10111 利用随机骰子进行随机抽样的方法 GB10720 橡胶或塑料涂覆织物涂覆层粘附强度的测定 GB/T20105 风筒涂覆布 AQ1043 矿用产品安全标志标识 HG/T2580 橡胶或塑料涂覆织物拉伸强度和扯断伸长率的测定 MT113 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/T763 煤矿用风筒涂覆布基布物理机械性能试验方法和判定规则	
生产设备与能力要求		<b>塑料布：</b> 涂覆设备、搅拌机； <b>橡胶布：</b> 切胶机、炼胶机、压延机、硫化设备； <b>通用：</b> 验布机。	
出厂检验			
序号	检验项目	检验设备	备注
1	外观质量	/	
2	规格尺寸 (幅宽或直径、厚度)	钢直尺、钢卷尺、测厚仪	
3	机械性能 (扯断强力、撕裂力、粘附强度)	拉力机	应有撕裂力 夹具
4	阻燃性能 (酒精喷灯燃烧试验、酒精灯燃烧试验)	酒精喷灯与酒精灯燃烧试验 装置、电子秒表	
5	抗静电性能	高阻计	配专用电极
6	抗冲击性能	落锤冲击试验装置	仅抗冲击风筒

## 二、正负压风筒

产品一致性检查要求	标识	产品标识的产品名称、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。	
	材质	涂覆布型式应与产品备案技术文件、检验报告一致。	
	主要零（元）部件及重要原材料	安标受控的 B 类零部件应具有安标证书。	
	其他安全技术指标或参数	阻燃和抗静电性能应与审核备案的技术文件一致。	
必须具备的标准		GB/T10111 利用随机骰子进行随机抽样的方法 GB/T20105 风筒涂覆布 AQ1043 矿用产品安全标志标识 MT113 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 MT164 煤矿用涂覆布正压风筒 MT165 煤矿用涂覆布负压风筒	
生产设备与能力要求		成筒设备（热合机或缝纫机）	
出厂检验			
序号	检验项目	检验设备	备注
1	外观质量 (接缝、反边、接头、吊挂装置)	/	
2	规格尺寸	钢直尺、钢卷尺、测厚仪、角度尺	
3	阻燃性能	酒精喷灯与酒精灯燃烧试验装置、电子秒表	
4	抗静电性能	高阻计	配专用电极
5	抗冲击性能	落锤冲击试验装置	仅抗冲击风筒