附件2 :

水利工程启闭机事中事后监督检查管理办法（试行）

**第一条** 为贯彻落实国务院推进简政放权、放管结合、优化服务的决策部署，做好水利工程启闭机事中事后监督管理，创新管理方式，规范监管行为，提高产品质量，保障水利工程建设和运行质量安全，根据《国务院关于取消一批行政许可事项的决定》（国发〔2017〕46号）和《国务院办公厅关于推广随机抽查事中事后监管的通知》（国办发〔2015〕58号）等有关规定，制定本办法。

**第二条** 水利工程启闭机生产及使用的事中事后监督管理，适用本办法。

本办法所称启闭机，是指水利工程中用于开启和关闭闸门、起吊和安放拦污栅的专用设备。启闭机产品的型式和规格划分见附录I。

本办法所指的监督管理对象是指水利工程启闭机生产企业。

**第三条** 国务院水行政主管部门负责水利工程启闭机事中事后监督管理工作，水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）负责水利工程启闭机事中事后监督管理工作的具体实施，水利部水工金属结构质量检验测试中心承担事中事后监督检查产品质量抽样检验工作。

**第四条** 水利工程启闭机事中事后监督管理工作遵循合法合理、高效便民、程序规范、公开透明的原则，坚持权力与责任、检查与指导、监管与服务相结合。

第五条 水利工程启闭机事中事后监督管理包括对启闭机生产企业的日常管理、定期监督检查和专项检查。

日常管理包括启闭机生产企业和审查员的建档管理、信息报送、投诉建议的处理等。

定期监督检查是指启闭机事中事后监督管理部门有计划地对全国启闭机生产企业进行实地检查和产品质量抽样检验。

专项检查是指启闭机事中事后监督管理部门根据启闭机的质量安全状况以及预防突发事件的需要，结合启闭机产品存在的问题或违法举报、重点产品、重点工程等，对特定启闭机生产企业开展的专项监督检查和产品质量抽样检验。

**第六条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）负责建立水利工程启闭机信息管理平台，对启闭机生产企业和审查员进行日常管理工作。

**第七条** 水利工程启闭机信息管理平台包括水利工程启闭机生产企业信息数据库和审查员信息数据库等。

水利工程启闭机生产企业数据库应包括企业名称、类型、住所、生产地址、统一社会信用代码、成立日期、营业期限、法定代表人、联系人、联系电话、传真、邮政编码、电子信箱、在产的启闭机产品型式、规格、计划交付时间以及用户等信息。

水利工程启闭机生产企业数据库依据生产企业的生产状态，动态调整。启闭机生产企业须按要求及时在信息管理平台填报并更新相关信息。

水利工程启闭机事中事后监督检查审查员由省级水行政管理部门（或水利部产品质量监督总站）推荐，经水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）统一组织培训并考核合格的行业技术专家组成。

监督检查审查员数据库应包括监督检查人员的姓名、工作单位、性别、证书编号、专业技能或资格资质证件取得情况等基本身份信息。

监督检查审查员数据库依据人员工作单位、岗位等因素的变动动态调整。

**第八条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）进行定期监督检查时，应推行“双随机、一公开”抽查机制。对随机抽取的监督检查对象进行实地检查，及时向社会公开监督检查结果。

**第九条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）开展定期监督检查，应当于每年3月底之前，制定并公开发布本年度水利工程启闭机事中事后定期监督检查年度计划，确定监督检查内容。

**第十条** 水利工程启闭机事中事后监督管理年度定期监督检查计划，应当包括被检查对象的范围、对监督检查人员的要求、抽查的比例和频次、实施检查的时间等。制定年度检查计划，要保证必要的被检查对象覆盖面，保证必要的监管力度，同时防止过度检查。

**第十一条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）实施年度定期监督检查计划，采取系统随机抽取的方式，从水利工程启闭机生产企业数据库中确定被检查对象，从监督检查审查员数据库中确定监督检查审查员，随机抽取过程全程记录。被检查对象和监督检查人员确定后，由系统随机进行分配，并在水利工程启闭机信息管理平台后台对具体企业进行标注。

**第十二条** 被检查对象抽取比例为启闭机生产企业数据库中企业数量的15%～30%，具体比例根据年度检查工作安排确定。近三年内检查合格的生产企业，在抽取时予以排除。

　对于投诉举报多、列入“经营异常名录”“严重违法失信企业名单”等处于经营异常状态、或有违法违规记录等情况的生产企业，不受前款限制。对于上年度监督检查结果不合格的企业可增加监督检查频次。

**第十三条** 监督检查组由监督检查审查员和产品质量抽样检验人员组成，实行组长负责制。监督检查审查员的抽取数量根据监督检查工作需要确定，同一检查组监督检查审查员为2-3人，包含审查组长1名。出现随机抽取的监督检查审查员因实际困难不能参加检查工作等情形，应通过水利工程启闭机信息管理平台及时抽取，补齐监督检查审查员。产品质量抽样检验人员由水利工程启闭机事中事后监督检查产品质量抽样检验机构指派，产品质量抽样检验人员在进行产品抽样检验工作过程中应独立行使质量检验职责。

**第十四条** 水利工程启闭机事中事后定期监督检查采取启闭机生产企业自查、监督检查组实地检查和产品质量抽样检验相结合的方式进行。

**第十五条** 列入年度检查对象的启闭机生产企业应根据本实施细则附录II的要求，结合企业近年来的实际生产情况，对企业的生产能力、质量管理、产品质量、生产活动组织以及生产业绩等方面的情况进行自查，并在本年度计划公开发布后30个工作日内向水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）提交书面自查报告。

**第十六条** 监督检查组到企业生产现场进行实地检查工作，听取被检查单位工作情况汇报，查阅相关质量管理文件、技术文件以及相关质量记录，实地查看产品加工、检测、装配现场等生产情况，与企业进行交流和反馈，填写监督检查记录表，提出书面整改意见及监督检查结论并经企业负责人签字确认。

实地检查主要内容及结论判定见附录II，实地检查记录表见附录III。

**第十七条** 监督检查组根据被检查对象生产启闭机的规格和型式，按照相关标准的要求，从企业生产车间或成品库已检验合格的产品（或部件）中进行抽样检验，填写产品质量抽样检验记录并经企业负责人签字确认。产品抽样检验标准见附录IV，主要项目及结论判定见附录V。

实地检查时，企业生产车间或成品库无相关产品（或部件）的，产品质量抽样检验结果按“非正常生产状态”结论公示。检验结果为“非正常生产状态”的企业将列为下一年度重点监督检查对象。

**第十八条** 监督检查组应当在对单个被检查对象的检查工作结束后10个工作日内，将监督检查记录及结果报送水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）。检查报告应当包括检查时间、检查人员、检查内容、检查情况、整改意见以及检查结论等内容。

产品质量抽样检验机构应当在产品抽样检验完成后20个工作日内将《监督检查产品抽样检验报告》送达水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）。如企业对检验结果有异议的，另行处理。

第十九条 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）应当自收到监督检查结果和产品质量抽样检验结果后10个工作日内，将监督检查情况与产品抽样检验情况录入水利工程启闭机信息管理平台。

**第二十条** 被检查对象在监督检查组出具监督检查结果后10个工作日内，如对监督检查过程或结果有异议，可以向水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）反馈意见，水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）对反馈意见进行调查核实后及时向被检查对象通知最终处理意见。

**第二十一条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）实施专项检查时，应制定检查计划，确定监督检查内容，从监督检查审查员数据库中随机抽取监督检查审查员，并在水利工程启闭机信息管理平台对相关信息进行公示。

**第二十二条** 水利工程启闭机事中事后监督检查实地检查结果不合格或产品质量抽样检验结论不合格的启闭机生产企业，其监督检查结果确定为不合格。

**第二十三条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）建立黑名单制度，监督检查结果为“不合格”的、连续两年产品质量抽样检验结果为“非正常生产状态”的以及拒绝监督检查的启闭机生产企业将被列入黑名单。黑名单在水利工程启闭机信息管理平台进行公布，实施动态管理，每年更新一次。

**第二十四条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）在水利工程启闭机信息管理平台对监督检查结果进行公示；并与全国水利建设市场信用信息平台相对接，对列入黑名单的启闭机生产企业进行失信联合惩戒。

监督检查结果还可通过报刊、网站等方式公布，便于公众、社会组织获得。

**第二十五条** 在每年1月底之前，水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）应当通过水利工程启闭机信息管理平台发布上一年度水利工程启闭机监督检查公报，内容包括被检查对象和审查员的抽取，检查的时间、过程与结果，检查结果的运用等。

**第二十六条** 水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）开展水利工程启闭机事中事后监督管理工作，应当严格遵守法律法规规章制度，遵守工作纪律，廉洁自律、秉公办事。

**第二十七条** 水利工程启闭机事中事后监督管理部门不依照本《管理办法》开展水利工程启闭机事中事后监督管理工作，造成严重后果的，依法依纪追究责任。

**第二十八条** 本管理办法由水利部综合事业局（水利部产品质量监督总站）负责解释，自公布之日起施行。

附录I

启闭机产品的型式及规格划分

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **型式** | **规格** | **启闭力（以单吊点计）（kN）** |
| 螺杆式 | 小型 | Q＜250 |
| 中型 | 250≤Q＜500 |
| 大型 | Q≥500 |
| 固定卷扬式 | 小型 | Q＜500 |
| 中型 | 500≤Q＜1250 |
| 大型 | 1250≤Q＜3200 |
| 超大型 | Q≥3200 |
| 移动式（含门式、桥式和台车式） | 小型 | Q＜500 |
| 中型 | 500≤Q＜1250 |
| 大型 | 1250≤Q＜2500 |
| 超大型 | Q≥2500 |
| 液压式 | 小型 | Q＜800 |
| 中型 | 800≤Q＜1600 |
| 大型 | 1600≤Q＜3200 |
| 超大型 | Q≥3200 |

附录II

事中事后监督检查实地检查主要内容及结论判定

1 监督检查实地检查主要内容

水利工程启闭机事中事后监督检查实地检查覆盖启闭机产品生产全过程，具体包括企业基本情况、技术管理、生产过程管理、质量体系运行、生产业绩及售后服务等五个部分，共29项条款，加“\*”的条款为否决项，其它为一般项。

1.1 企业基本状况

1.1.1\* 营业执照是否在有效期内，经营范围是否覆盖所生产的产品；

1.1.2\* 生产设备和工艺装备的数量和精度是否满足生产要求（详见附表II-1）；

1.1.3\* 主要计量器具和检测设备是否满足生产要求（详见附表II-2），并进行定期校验；

1.1.4 特殊工种人员是否满足生产要求（详见附表II-3）。

1.2 技术管理

1.2.1\* 企业是否具备现行有效的产品标准和相关标准（详见附录IV），并能按照现行有效标准组织生产；

1.2.2 产品设计图纸是否符合有关标准和规范的规定，审批、修改制度是否健全并能严格有效执行；

1.2.3 是否有与产品生产工艺流程一致的工艺文件，其内容是否满足符合产品设计要求和相关标准的规定，且通过评定并有效执行；

1.2.4 是否对关键质量控制点制定了作业指导书。

1.3 生产过程管理

1.3.1 是否有部门或专（兼）职人员负责设备的运行及维护保养，维护保养记录是否完整；

1.3.2 企业质量负责人质量意识及对相关行业标准的熟悉情况；

1.3.3 是否有部门和专职人员负责计量器具的管理和维护，制度是否健全，执行是否到位；

1.3.4\* 产品生产过程是否有原始检验记录，且准确、完整、规范；

1.3.5 检验检测人员是否熟悉产品标准和检验要求，是否能熟练准确地按规定进行检验；

1.3.6 现场使用及仓库中的主要原材料和外协外购件是否从合格供方采购；

1.3.7 采购的产品是否经检验或验证合格后再投入使用；

1.3.8 外委加工零部件是否进行过复检及有见证记录；

1.3.9 产品防腐蚀施工是否符合相关规定；

1.3.10 车间文明生产状况是否符合要求；

1.3.11 原材料、零部件、成品、返修品、不合格品等摆放及标识是否符合要求。

1.4 质量体系运行情况

1.4.1\* 是否编制质量手册、程序文件、质量记录等质量管理体系文件；

1.4.2 质量管理体系文件内容是否规范、全面、符合企业生产要求，各项制度齐全；

1.4.3 质量方针、质量目标是否明确并能贯彻执行；

1.4.4 是否有管理评审制度及执行见证；

1.4.5 是否有组织召开质量分析会议及形成记录，纠正措施是否得到落实；

1.4.6\* 上一次监督检查所提意见是否得到有效整改。

1.5 生产业绩及售后服务情况

1.5.1 是否有用户服务机构或专人负责，有售后服务制度；

1.5.2 产品销售档案是否齐全、完整，有用户访问见证；

1.5.3 用户意见及建议处理情况是否符合要求；

1.5.4\* 是否有经查实的媒体曝光及用户反映强烈的产品质量问题。

**2 监督检查实地检查结论的判定**

2.1 结论为“合格”的判定标准：检查内容中否决项无不符合，一般项有6项以内（含6项）不符合。

2.2 结论为“不合格”的判定标准：检查内容中否决项有1项以上（含1项）不符合，或一般项有6项（不含）以上不符合。

附表II-1 主要生产设备和工艺装备要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **型式** | **规格** | **主要生产设备和工艺装备** |
| **螺杆式** | **小型** | 蜗轮副加工设备(齿形机床，车床或旋风铣) |
| **中型** | 蜗轮副加工设备(齿形机床，车床或旋风铣)、焊机、起重设备（总起重量不低于5吨） |
| **大型** | 蜗轮副加工设备(齿形机床，车床或旋风铣)、焊机、起重设备（总起重量不低于10吨） |
| **固定卷扬式、移动式** | **小型** | 卷筒加工设备（车、铣、镗等）、起重设备（总起重量不低于5吨）、焊机 |
| **中型** | 卷筒加工设备（卧车φ1000mm以上）、其他加工设备（车、铣、镗等）、起重设备（总起重量不低于10吨）、焊机 |
| **大型** | 卷筒加工设备（卧车φ1500mm以上）、其他加工设备（车、铣、镗等）、起重设备（总起重量不低于30吨）、自动或半自动焊机 |
| **超大型** | 卷筒加工设备（卧车φ2000mm以上）、其他加工设备（车、铣、镗等）、起重设备（总起重量不低于50吨）、自动或半自动焊机 |
| **液压式** | **小型** | 镗孔设备或珩磨机、外圆磨床、液压试验台、起重设备（总起重量不低于5吨） |
| **中型** | 镗孔设备或深孔珩磨机（φ300mm，行程6m以上）、外圆磨床、液压试验台、其他加工设备（车、铣、镗等）、焊机、起重设备（总起重量不低于10吨） |
| **大型** | 镗孔设备或深孔珩磨机（φ420mm、行程8m以上）、外圆磨床、液压试验台、其他加工设备（车、铣、镗等）、焊机、起重设备（总起重量不低于20吨） |
| **超大型** | 镗孔设备或深孔珩磨机（φ500mm、行程10m以上）、外圆磨床、液压试验台、其他加工设备（车、铣、镗等）、焊机、起重设备（总起重量不低于30吨） |

附表II-2 主要计量器具和检测设备要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **型式** | **规格** | **主要计量器具和检测设备** |
| **螺杆式** | **小、中型** | 螺规、游标卡尺、塞尺、直角尺 |
| **大型** | 螺规、粗糙度样块、游标卡尺、塞尺、直角尺、超声波探伤仪、磁粉探伤仪 |
| **固定卷扬****式、移动式** | **小型** | 游标卡尺、塞尺、直角尺 |
| **中型** | 水准仪、粗糙度样块、游标卡尺、塞尺、直角尺、焊缝检测尺、硬度检测仪、超声波探伤仪、磁粉探伤仪 |
| **大型** | 水准仪、粗糙度样块、游标卡尺、塞尺、直角尺、焊缝检测尺、硬度检测仪、超声波探伤仪、钢卷尺、涂层测厚仪、表面粗糙度样板（Rz）、结合力划格器、磁粉探伤仪、射线探伤机 |
| **超大型** | 水准仪、粗糙度检测仪、游标卡尺、塞尺、直角尺、焊缝检测尺、硬度检测仪、超声波探伤仪、钢卷尺、涂层测厚仪、表面粗糙度样板（Rz）、结合力划格器、磁粉探伤仪、射线探伤机 |
| **液压式** | **小型** | 粗糙度样块、游标卡尺、直角尺 |
| **中型** | 粗糙度检测仪、游标卡尺、直角尺、涂层测厚仪、超声波探伤仪、磁粉探伤仪 |
| **大型** | 粗糙度检测仪、游标卡尺、直角尺、涂层测厚仪、钢卷尺、焊缝检测尺、硬度检测仪、超声波探伤仪、液压油污染度检测仪、磁粉探伤仪、射线探伤机 |
| **超大型** | 粗糙度检测仪、游标卡尺、直角尺、涂层测厚仪、钢卷尺、焊缝检测尺、硬度检测仪、超声波探伤仪、液压油污染度检测仪、磁粉探伤仪、射线探伤机 |

附表II-3 特殊工种人员要求

 1、焊工

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **产品****型式** | **产品****规格** | **合格焊工人数及焊接方法** | **母材类别** | **焊接位置与****试件类型** |
| **总人数** | **焊条电弧焊或气体保护焊** | **埋弧焊** |
| **螺杆式** | **中、大型** | 2 | 2 |  | Ⅱ类 | 平焊 |
| **固定****卷扬式** | **小型** | 2 | 2 |  | Ⅱ类 | 立焊 |
| **中型** | 3 | 3 |  | Ⅱ类 |
| **大型** | 6 | 4 | 2 | Ⅱ类 | 试件厚度大于12mm的全位置合格焊工不少于2人 |
| **超大型** | 10 | 6 | 4 | Ⅱ类 |
| **移动式** | **小型** | 3 | 3 |  | Ⅱ类 | 试件厚度为10-12mm的全位置合格焊工不少于2人 |
| **中型** | 4 | 4 |  | Ⅱ类 |
| **大型** | 10 | 8 | 2 | Ⅱ类 | 试件厚度大于12mm的全位置合格焊工不少于2人 |
| **超大型** | 16 | 12 | 4 | Ⅱ类 |
| **液压式** | **小型** | 2 | 2 |  | Ⅱ、Ⅶ类与不锈钢类 | 管子外径认可范围满足产品需要，焊接位置为水平转动 |
| **中型** | 2 | 1 | 1 |
| **大型** | 3 | 2 | 1 |
| **超大型** | 6 | 3 | 3 |

 2、无损检测人员

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **型式** | **规格** | **无损检测人员最少数量** | **无损检测专业资格证书与数量** |
| **超声检测** | **射线检测** | **磁粉检测** | **渗透检测** |
| **2级** | **3级** | **2级** | **3级** | **2级** | **3级** | **2级** | **3级** |
| **螺杆式** | **大型** | 2 | 1 |  |  |  | 1 |  | 1 |  |
| **固定卷扬****式、移动式** | **中型** | 2 | 1 |  |  |  | 1 |  | 1 |  |
| **大型** | 3 | 2 |  | 1 |  | 1 |  | 1 |  |
| **超大型** | 4 | 1 | 1 | 1 |  | 1 | 1 | 1 |  |
| **液压式** | **中型** | 2 | 1 |  |  |  | 1 |  | 1 |  |
| **大型** | 3 | 2 |  | 1 |  | 1 |  | 1 |  |
| **超大型** | 3 | 1 | 1 | 1 |  | 1 |  | 1 |  |

附录III

水利工程启闭机事中事后监督检查

实地检查记录

受检单位名称：

产品规格与型式：

检 查 日 期 ：

水利部产品质量监督总站制

|  |  |
| --- | --- |
| **受检单位名称** |  |
| **地 址** |  |
| **联系人及电话** |  |
| **检查内容** | **结果** | **不符合事项描述** |
| **一、****企业基本状况** | **1.1\*** 营业执照是否在有效期内，经营范围是否覆盖所生产的产品； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **1.2\*** 生产设备和工艺装备的数量和精度是否满足生产要求（详见附表II-1）； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **1.3\*** 主要计量器具和检测设备是否满足生产要求（详见附表II-2），并进行定期校验； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **1.4** 特殊工种人员是否满足生产要求（详见附表II-3）。 | 🞏 是🞏 否 |  |
| **二、****技术管理** | **2.1\*** 企业是否具备现行有效的产品标准和相关技术标准，并能按照现行有效标准组织生产； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **2.2** 产品设计图纸是否符合有关标准和规范的规定，审批、修改制度是否健全并能严格有效执行； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **2.3** 是否有与产品生产工艺流程一致的工艺文件，其内容是否满足符合产品设计要求和相关标准的规定，且通过评定并有效执行； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **2.4** 是否对关键质量控制点制定了作业指导书。 | 🞏 是🞏 否 |  |
| **三、生产过程管理** | **3.1** 是否有部门或专（兼）职人员负责设备的运行及维护保养，维护保养记录是否完整； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.2** 企业质量负责人质量意识及对相关行业标准的熟悉情况； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.3** 是否有部门和专职人员负责计量器具的管理和维护，制度是否健全，执行是否到位； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.4\*** 产品生产过程是否有原始检验记录，且准确、完整、规范； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.5** 检验检测人员是否熟悉产品标准和检验要求，是否能熟练准确地按规定进行检验； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.6** 现场使用及仓库中的主要原材料和外协外购件是否从合格供方采购； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.7** 采购的产品是否经检验或验证合格后再投入使用； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.8** 外委加工零部件是否进行过复检及有见证记录； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.9** 产品防腐蚀施工是否符合相关规定； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.10** 车间文明生产状况是否符合要求； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **3.11** 原材料、零部件、成品、返修品、不合格品等摆放及标识是否符合要求。 | 🞏 是🞏 否 |  |
| **四、****质量体系运行情况** | **4.1\*** 是否编制质量手册、程序文件、质量记录等质量管理体系文件； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **4.2** 质量管理体系文件内容是否规范、全面、符合企业生产要求，各项制度齐全； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **4.3** 质量方针、质量目标是否明确并能贯彻执行； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **4.4** 是否有管理评审制度及执行见证； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **4.5** 是否有组织召开质量分析会议及形成记录，纠正措施是否得到落实； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **4.6\*** 上一次监督检查所提意见是否得到有效整改。 | 🞏 是🞏 否 |  |
| **五、生产业绩及售后服务情况** | **5.1** 是否有用户服务机构或专人负责，有售后服务制度； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **5.2** 产品销售档案是否齐全、完整，有用户访问见证； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **5.3** 用户意见及建议处理情况是否符合要求； | 🞏 是🞏 否 |  |
| **5.4\*** 是否有经查实的媒体曝光及用户反映强烈的产品质量问题。 | 🞏 是🞏 否 |  |
| 注：本表中序号后加“\*”的为否决项，其它为一般项。 |
| **整****改****意****见** | 监督检查结论为：□ 合格 □不合格 年 月 日 |
| **检查组成员****签字** | 组长 |  |
| 组员 |  |
| **受****检****单****位****意****见** | 企业负责人签字（盖章）：年 月 日 |

附录IV

产品标准表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **产品名称** | **产品标准** | **相关标准** |
| **螺杆式****启闭机** | 《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》（SL381-2007） | 《水利水电工程启闭机设计规范》（SL41-2011）《QL型螺杆式启闭机技术条件》（SD298-1988）《水工金属结构制造安装质量检验通则》（SL582-2012） |
| **固定卷扬式启闭机****移动式****启闭机** | 《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》（SL381-2007） | 《水利水电工程启闭机设计规范》（SL41-2011）《重要用途钢丝绳》（GB/T8918-2006）《起重机设计规范》（GB/T3811-2008）《水电工程固定卷扬式启闭机通用技术条件》（NB/T 35036-2014）《水工金属结构制造安装质量检验通则》（SL582-2012） |
| **液压式****启闭机** | 《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》（SL381-2007） | 《水利水电工程启闭机设计规范》（SL41-2011）《液压传动 系统及其元件的通用规则和安全要求》（GB/T3766-2015）《QPPYⅠ、Ⅱ型水工平面闸门液压启闭机基本参数》（DL/T897-2004）《水工金属结构制造安装质量检验通则》（SL582-2012） |
| **各种产品均涉及到的焊接、防腐蚀、无损检测三个方面的相关标准：**《水工金属结构焊接通用技术条件》（SL36-2016）、《水工金属结构防腐蚀规范》（SL105-2007）、《无损检测人员资格鉴定与认证》（GB/T9445-2015）、《无损检测 应用导则》（GB/T5616-2014）、《金属熔化焊焊接接头射线照相》（GB3323-2005）、《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》（GB/T11345-2013）、《焊缝无损检测 超声检测 焊缝中的显示特征》（GB/T29711-2013）、《焊缝无损检测 超声检测 验收等级》（GB/T29712-2013）、《厚钢板超声波检测方法》(GB/T2970-2016)、《钢锻件超声波检测方法》(GB/T6402-2008)、《铸钢件射线照相检测》(GB/T5677-2007)、《焊缝无损检测 磁粉检测》(GB/T26951-2011)、《焊缝无损检测 焊缝磁粉检测 验收等级》(GB/T26952-2011)、《焊缝无损检测 焊缝渗透检测 验收等级》(GB/T26953-2011) |

附录V

监督检查产品抽样检验项目及结论判定

（一）产品抽样检验主要项目表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品名称 | 产品质量检验主要项目 | 备注 |
| 螺杆式启闭机 | 螺杆螺纹表面粗糙度、螺母螺纹表面粗糙度、\*螺母缺陷、螺杆螺母传动副运行状态、蜗杆齿面粗糙度、蜗杆缺陷、蜗轮齿面粗糙度、\*蜗轮缺陷、\*机箱和机座缺陷、机箱接合面间隙、手摇机构试运转、电气回路绝缘电阻、电动机构试运行、电气回路绝缘电阻、噪声、材质检验 | 前加\*项为关键检验项，其余作为非关键项；关键项需全部合格，非关键项螺杆式和液压式不超过2项，固卷和移动式不超过4项，且不合格项不影响设备的安全和使用性能。材质检验通过现场取样进行化验。 |
| 固定卷扬式启闭机 | 卷筒壁厚、\*卷筒缺陷、制动轮工作面粗糙度、制动轮制动面硬度、\*制动轮缺陷、制动轮径向跳动、制动带与制动闸瓦的装配、\*开式齿轮缺陷、开式齿轮齿面粗糙度、开式齿轮齿面硬度（包括小齿轮、大齿轮、齿轮副硬度差）、开式齿轮最小侧间隙、开式齿轮接触斑点（齿高与齿长两个方向）、\*滑轮裂纹、滑轮装配后的灵活性、线路绝缘电阻、空载模拟试验、电动机三相电流不平衡度、制动器动作性能、噪声 |
| 移动式启闭机 | 卷筒壁厚、\*卷筒缺陷、制动轮工作面粗糙度、制动轮制动面硬度、\*制动轮缺陷、制动轮径向跳动、制动带与制动闸瓦的装配、\*开式齿轮缺陷、开式齿轮齿面粗糙度、开式齿轮齿面硬度（包括小齿轮、大齿轮、齿轮副硬度差）、开式齿轮最小侧间隙、开式齿轮接触斑点（齿高与齿长两个方向）、\*滑轮裂纹、滑轮装配后的灵活性、线路绝缘电阻、空载模拟试验、电动机三相电流不平衡度、制动器动作性能、噪声、主梁上拱度、桥架对角线相对差、车轮硬度、\*车轮缺陷、绝缘电阻、运行机构空运转试验 |
| 液压式启闭机 | 活塞杆导向段外径公差、活塞杆导向段外表面粗糙度*Ra、*活塞杆涂层厚度、空载试验、液压缸运行性能、\*最低启动压力、\*耐压试验、外泄漏试验、内泄漏试验、电气回路绝缘电阻、电器元件的完整性、\*操作系统可靠性、油泵1.1倍工作压力排油检查、油泵运行性能 |

（二）产品抽样检验结论判定准则

产品抽样检验主要项目表中关键检验项全部合格，非关键检验项中螺杆式启闭机和液压式启闭机不合格项不超过2个、固定卷扬式和移动式启闭机不合格项不超过4个，且不合格项不影响设备的安全和使用性能，即判定为“合格”，否则即判定为“不合格”。