No：

**防爆起重机械监督检验申请单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 使用单位 | | |  | | | | | | | 安装单位 | | |  | | | | | | | |
| 联系人 | |  | | | | 电话 |  | | | 联系人 | |  | | | 电话 | |  | | | |
| 使用单位地址 | | | |  | | | | | | | | | | | | | 邮编 | |  | |
| 区属 |  | | | | 安装地址 | |  | | | | | | | | | | | | | |
| 告知类型 | | | 告知受理号 | | | | | 设备类别 | | 规格型号 | | | | 出厂编号 | | | | 检验费（元） | | |
|  | | |  | | | | |  | |  | | | |  | | | |  | | |
|  | | |  | | | | |  | |  | | | |  | | | |  | | |
| \*缴款单位  （发票台头） | | |  | | | | | | \*报告及发票  邮寄信息 | | 地址：  收件人： 电话：  **(信息重要，请仔细确认后填写**) | | | | | | | | | |
| **序号** | **提供资料名称** | | | | | | | | | | | | | | | **收件情况** | | | | **审核情况** |
| (1) | 安装改造重大维修告知书 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| (2) | 设备购买、安装/改造合同（需包含价格页、选型项） | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| (3)  技术资料 | 1. 产品设计文件（包括总图、主要受力结构图，电气原理图、轨道安装图，要求标   明钢轨型号、压板厚度及分布）**\*所有图纸均需设计者、审核者、绘图者签名盖公章** | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑵产品出厂合格证明及产品质量证明书（**列出产品技术特性、主要受力结构件材料、主要零部件、安全保护装置、出厂检验报告;**） | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑶整机型式试验证明（按覆盖原则） | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑷制造监督检验证书（纳入监检范围的） | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑸主要零部件出厂合格证、机械部件无火花材料证明文件、钢丝绳载重计算说明文件 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑹安全保护装置出厂合格证、型式试验证明 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑺产品安装及使用维护说明书**（原件）** | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑻施工作业（工艺）文件 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑼基础验收证明**（原件）** | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑽评估报告（旧机）及最近一次检验报告 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑾现场负责人任命书**（原件）** | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| (4) 资质证明 | ⑴制造许可证 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| ⑵安装改造重大维修许可证 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| 1. 工现场作业人员持有的特种设备作业人员证 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| （5） | 爆炸危险区域划分图、易燃易爆物质说明 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |  |
| 备注 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| □ **资料受理。**贵单位申请资料收悉，将在资料齐全情况下，十个工作日内完成资料审核工作。通过审核的单位请在告知表所规定的日期期限前开始施工作业，并请提前十个工作日与业务窗口确认现场监检日期，监督检验合格后方可进行下一工序。未通过审核的单位于告知受理日期45天内补齐相关资料。以上逾期未开工或补充资料的，按行政规定重新办理申请手续。  资料收件情况：⬜齐全 ⬜不齐全 需补充：  经办人： 年 月 日。  □ **资料审核。**贵单位资料经审核，结果为：□合格 □不合格 审核人： 年 月 日  资料补送接收人： 年 月 日  资料退回接收人： 年 月 日  □ **预约检验。**  约定现场监督检验日期： 年 月 日（超过约定检验日期未检,应重新办理申请手续）  广州特种机电设备检测研究院（章）  年 月 日 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

说明：1、上述所需资料注明“（原件）”以**原件**提交，其他以**复印件加盖红色公章（施工单位）**提交；所有**图纸**的**设计者、审核者**和**绘图者**要**签名**才受理；**产品质量证明书**和**使用说明书、施工方案、合同复印**要求**加盖骑缝章**。

2、 施工单位对起重机械的施工质量和以上资料的真实性负责。

3、监检资料审核通过后，超过90日仍不向我单位约检的，我单位将出具监检不合格报告。

4、施工单位应在安装结束后，向我检测机构提供起重机械安装后的《自检报告》，《自检报告》中应对以下项目单独立项，按照自检情况详细填写数据：

（1）对在安装现场进行焊接的焊缝，应标明焊缝位置，检查手段、方法和结果，及专业检验人员签名。对重要部位的焊缝一定要提供探伤报告；现场焊接的对接焊缝必须提供x射线探伤检查报告；

（2）对高强度螺栓连接，应标出螺栓强度等级、安装部位，标明其设定扭紧力矩及实际扭紧力矩，对连接处的清理结果；

（3）轨道的固定形式、状况，安装轨道的直线度、跨度、高低差等参数的测量结果；

（4）载荷试验，额定载荷下的挠度，动载状态下各机构电机的电流值，静载状态下金属结构是否有塑性变形的数据记录；

（5）起重机械的载荷试验：原则上用标准砝码进行载荷试验；否则必须提供重量证明。

5、请将本申请单与所提供资料**邮寄**至广州市黄埔区黄埔东路3598号综合楼一楼国检业务窗口（510760），收件单位：广州特种机电设备检测研究院，联系电话：020-32256288。