附件

交联聚乙烯绝缘阻燃低压电力电缆生产企业现场检查表

检查企业名称：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检查项目 | 检查结果 | 检查情况 |
| 1 | 是否依照标准采购耐热90度护套料、无卤低烟阻燃电缆料，是否做好原材料进货查验记录。 | □是 □否 |  |
| 2 | 交联聚乙烯绝缘无铠装阻燃电力电缆是否具有隔离层，包覆的隔离层是否为玻璃丝纤维带。 | □是 □否 |  |
| 3 | 采用温水（蒸汽）交联工艺，查看温水池或蒸汽房单次交联容纳电缆盘的数量与相应的交联时间要求（看交联工序操作说明），倒推交联工序产能与实际产量是否匹配。 | □是 □否 |  |
| 4 | 采用紫外光交联工艺，通过现场抽取已交联产品（绝缘内层），观察生产企业检验人员进行热延伸试验是否合格进行判定，且尽量抽取生产的最大规格产品检查。 | □是 □否 |  |
| 5 | 采用辐照交联工艺，查看是否自备辐照交联设备（电子加速器），如企业对该工序实施委托加工，则查看加工合同与委托加工数量是否一致，必要时可到被委托单位追溯。 | □是 □否 |  |
| 6 | 企业现场产品抽样检验情况，导体直流电阻，绝缘热延伸，绝缘热收缩，成束燃烧试验，pH值、电导率、透光率（无卤低烟产品）等指标。 |  |  |

注：如现场检查情况为“否”，请在检查情况中体现相关内容。

被检查企业签字： 检查人员签字：

防爆灯具生产企业现场检查表

检查企业名称：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检查项目 | 检查结果 | 检查情况 |
| 1 | 对隔爆螺纹或非螺纹隔爆面进行检测，检查产品的隔爆接合面表面是否存在气孔、沙眼、油漆、锈蚀、烂牙等情形，判断隔爆接合面有效配合长度、间隙和表面是否符合有关标准规定。 | □是 □否 |  |
| 2 | 查阅销售台账或成品仓库，检查已售出或库存产品的型号规格是否按照GB3836.1标准附录D要求，委托有资质检验机构出具了试验报告，是否具备防爆合格证书。 | □是 □否 |  |
| 3 | 对产品零部件和成品的防爆结构，重点检查透明件与外壳配合处的防爆结构，要与有资质检验机构认定的产品设计图纸一致性进行检查，检查是否存在擅自变更防爆结构或隔爆结合面参数等不符合标准规定的行为。 | □是 □否 |  |
| 4 | 检查水压试验机能否正常工作。 | □是 □否 |  |
| 5 | 检查企业工作人员是否能够按照GB3836.2标准规定对隔爆外壳进行水压试验。 | □是 □否 |  |
| 6 | 检查水压试验机设备数量与生产规模是否相匹配，水压试验记录是否保存完整。 | □是 □否 |  |
| 7 | 检查隔爆外壳、玻璃透明罩能否承受规定压力的水压试验。 | □是 □否 |  |
| 8 | 对照有资质检验机构确认符合标准的产品设计图纸，检查生产企业是否擅自改变隔爆外壳厚度、玻璃透明罩材质和防爆结构。 | □是 □否 |  |

注：如现场检查情况为“否”，请在检查情况中体现相关内容。

被检查企业签字： 检查人员签字：