

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0237—93

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966081

进口成套设备检验规程

Rules for the inspection of complete set
of equipment or whole plant for import

1993-08-01 发布

1994-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

进口成套设备检验规程

SN/T 0237—93

Rules for the inspection of complete set
of equipment or whole plant for import

1 主题内容与适用范围

- 1.1 本标准规定了对进口成套设备实施检验应执行的基本程序及一般检验要求。
- 1.2 本标准适用于全套进口的成套设备的检验、与国产设备配套的成套设备中的进口的关键设备检验和进口二手成套设备的检验。
- 1.3 进口单台设备的检验也可参照本标准。

2 术语

- 2.1 本标准中采用的名词术语,除专门作出定义者外,均与本标准第3章中所引用的法律、法规、行政规定及其相关标准、设备合同中所用术语的定义相同。
- 2.2 成套设备:是指整条生产线、成套的装置和设施、完整的工程项目或技术改造项目中的设备、装置和设施。这些设备或装置按特定的设计要求及工艺要求进行组合后(包括借助于其他的辅助装置进行组合后)具有整体工艺或整体结构的完整性、整体的技术参数与性能指标。
- 2.3 软技术:指与进口成套设备属同一合同且与成套设备的使用相关的技术文件。
- 2.4 装船前检验:在合同规定的启运港装船以前,对设备进行的检验或监装;它也包括在设备制造厂进行的检验、监造或监装。
- 2.5 口岸检验:在合同中规定的目的港(站)提货时对设备进行的检验。
- 2.6 开箱检验:在开箱现场对设备(包括软技术)进行的检验以及在设备安装前进行的检验。
- 2.7 安装调试检验:结合设备的安装调试所进行的检验。
- 2.8 空载检验及负载检验:使设备在空载状态、负荷状态及联动状态下运行而进行的检验。
- 2.9 生产考核检验:按合同规定的生产(或工作)条件(包括采用相关的软技术所确定的工艺条件)在生产运行中对成套设备(包括软技术)进行的检验。
- 2.10 质量保证期检验:在合同规定的品质保证期内,对投入运行的设备的质量进行的跟踪检验。

3 相关法律、法规及行政规定

在对进口成套设备实施检验中,必须执行下列法律、法规及行政规定:

中华人民共和国进出口商品检验法

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国大气污染防治法

中华人民共和国水污染防治法

中华人民共和国环境噪声污染防治条例

中华人民共和国锅炉压力容器安全技术监察条例

中华人民共和国消防安全条例

中华人民共和国爆炸危险场所电气安全规程(试行)

其他的相关法律、法规及行政规定

4 执行的检验标准及技术条件

4.1 进口成套设备检验应执行的检验标准及技术条件包括:

4.1.1 第3章所列相关法律、法规、行政规定中明确的必须强制执行的技术标准及检验标准。

4.1.2 设备进口合同及合同附件、发票、装箱单中列明的有关设备的品质、规格、数量、包装的技术标准与检验标准;卖方提供的设备的质量证明书、技术图纸、设备的安装调试与使用说明书等技术文件。

4.1.3 合同中对与合同设备同时引进的相关软技术的使用条件及使用后的效果作出的技术规定。

4.1.4 在履行合同过程中,合同双方对合同设备的技术要求作出的修改、补充或确认。

4.1.5 凡属国家重点成套设备项目,由国家有关部门审核批准的成套设备的检验大纲。

4.1.6 三资企业中作为外商投资形式的进口设备,由有关主管部门批准的合资或合作项目合同中对进口设备的技术条件所作出的规定。

4.2 当合同中约定的检验标准或技术条件(包括合同附件及由合同双方以各种形式确定的检验技术条件与本规程第3章中所列相关法律、法规、行政规定中明确的必须强制执行的技术标准、检验标准相矛盾时,按相关法律、法规、行政规定中确定的技术标准及检验标准执行。

5 检验项目、检验程序及检验要求

5.1 进口成套设备的检验项目有包装、数量、规格、品质、安全或卫生。

5.2 进口成套设备的检验程序

5.2.1 进口成套设备的检验一般按下列程序进行:

- a. 装船前检验;
- b. 口岸检验;
- c. 开箱检验;
- d. 安装调试检验;
- e. 空载检验;
- f. 负载检验;
- g. 生产考核检验;
- h. 质量保证期检验。

5.2.2 当设备进口合同或合同双方形成的其他形式的确认文件未约定对合同设备实施装船前检验时,检验程序由口岸检验开始。

5.2.3 当二手成套设备的进口合同中确定合同双方在该二手成套设备的原安装地点进行交接验收时,可视实际情况进行包含下列程序的装船前检验:

- a. 空载检验;
- b. 负载检验;
- c. 数量、规格检验(包括监拆、监装)。

5.3 进口成套设备的检验要求

5.3.1 装船前检验的要求

装船前检验应按合同设备的买卖双方约定的对设备实施装船前检验的检验项目、检验方法、检验时间、检验地点进行。

应实施装船前检验的设备主要是:

- a. 作为交货状态已组装好的设备无法或很难再实施制造质量检查,特别是安全检查,因而必须在

设备制造厂对制造过程中的设备进行检查的；

b. 设备的进口合同规定在设备的启运地点、制造地点、装运前的原安装地点(一般为二手设备)进行设备交接,因而需对合同设备的质量(包括安全)、数量、规格、包装进行装船前检验的；

c. 对某些重要的或特殊的设备,由于贸易上或技术上的原因,不仅要求在到货后对设备进行检查,而且有必要对其在出厂时或装船前的交货状态或装船前的包装质量进行检查的。

5.3.2 口岸检验的基本要求

a. 核对设备的包装方式及包装件数；

b. 核对包装上所刷的唛头标记；

c. 检查包装的外表是否完好,有无在运输、装卸过程中造成的异常情况的痕迹；

d. 检查设备包装的放置是否与包装上的指示与警告标志的要求相符。

5.3.3 开箱检验的要求

a. 检查箱内设备所采取的衬垫、固定、密封、防震、防锈、防潮等措施的情况及效果；检查箱内设备的外表是否完好、是否有在正常的交货状态下不应有的异常状况或异常痕迹；

b. 核对箱内设备及设备部件的型号、规格、数量；对于软技术则为核对软技术的文本数量与文本类目；

c. 按本规程第4章必须进行并有条件单独(即不需结合安装、调试工作)进行安全性能检验、制造质量检验和性能测试的设备或部件进行抽样、按规定的检验方法进行检验。合同设备中包含设备生产考核检验所用原材料、辅料的,还应对原材料、辅料进行抽样检验。

5.3.4 安装调试检验的要求

a. 检查设备及其部件的安装尺寸；在可能的情况下,检查设备的主要零部件、连接件、配件、附件等的尺寸精度、形状精度或其他所要求的加工精度；

b. 通过对设备的安装,进一步检查每台、套设备应有的零部件、连接件、附件、接插件、配件等数量及规格。

c. 对已安装好的设备,结合调试检查其各部分的配合精度、定位精度；检查设备的性能参数；

d. 对需在安装就位后进行安全检查的设备,按本规程第4章中的有关规定实施安全检查。

5.3.5 空载检验及负载检验的要求

a. 检查各套设备在空载或负载状态下运行的稳定性及实现各种功能的准确性与可靠性；

b. 检查设备中的各种安全防护装置在设定条件下实现安全保护的可靠性；

c. 检查成套设备在联动状态下运行时实现其各种系统功能的可靠性与准确性、系统工作精度、系统工作参数与技术指标。

5.3.6 生产考核检验的要求

成套设备的生产考核检验应严格按设备进口合同(包括技术附件)中确定的生产条件、工艺条件及考核条件(以下简称“确定的条件”)进行。

a. 按“确定的条件”,检验其工作能力或生产能力、工作效率或生产效率；

b. 按“确定的条件”,检验实施生产时所产生的噪音、粉尘、废气、废水或其他的公害或污染的程度；

c. 按“确定的条件”,检验生产出的产品的各项质量指标；

d. 按“确定的条件”,继续检验设备运行时的安全性、稳定性、可靠性。

5.3.7 质量保证期检验的要求

在设备得到良好的维护、保养,正确的操作及按“确定的条件”投入日常运行的情况下,按5.3.6的技术要求对设备的质量进行跟踪检验。

5.3.8 软技术检验的要求

软技术的检验一般可分为文本检验及质量检验。

软技术的文本检验指依照进口合同核对卖方所提交的软技术的名称、类别、文本数量。

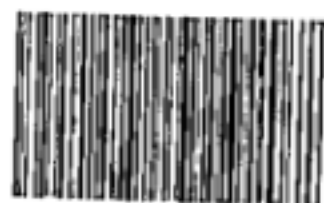
软技术的质量检验指对其应用效果进行的检验，一般应结合对设备的生产考核检验来实现。

附加说明：

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国上海进出口商品检验局、河北进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人毛永林。



SN/T0237-1993

中国标准出版社出版 中国标准出版社北京印刷厂印刷

1994年6月第一版 1994年6月第一次印刷 书号:155066·2-9317