

Edition 1

**境内材料制造单位制造的境外牌号钢板
材料技术审查管理办法**

全国锅炉压力容器标准化技术委员会

2010年6月8日

前 言

2009年12月1日开始实施的《固定式压力容器安全技术监察规程》对境外牌号材料的使用作了明确的技术规定。本管理办法是为保证境内材料制造单位制造的境外牌号材料的质量和压力容器的安全而制定的。本管理办法仅适用于境内材料制造单位制造的境外牌号材料的技术审查。由于本管理办法涉及的材料范围较为广泛，且大部分材料在境内有一定的应用业绩和历史，故本办法的技术审查尽可能采用简化审查程序进行，以加快审查速度和尽可能减少企业成本负担。

本管理办法由全国锅炉压力容器标准化技术委员会负责解释。

1 总则

1.1 根据质检特函（2009）89号“固定式压力容器安全技术监察规程的实施意见”的精神，受国家质检总局特种设备局委托，全国锅炉压力容器标准化技术委员会具体承担境内材料制造单位制造的境外牌号材料的技术审查工作。

1.2 本管理办法是为规范境内材料制造单位制造的境外牌号，并在境内使用的材料的技术审查工作而制定。

2 适用范围

2.1 本管理办法仅适用于境内材料制造单位制造的境外牌号材料中抗拉强度下限值小于540MPa的钢板以及用于压力容器设计温度不低于-40℃的低合金钢板的技术审查。

2.2 抗拉强度下限值大于等于540MPa的钢板以及用于压力容器设计温度低于-40℃的低合金钢材的技术评审仍按“锅炉压力容器用材料的技术审查管理办法”进行。

2.3 审查按材料制造单位进行，不同材料制造单位生产的材料应分别通过技术审查。

3 申请条件

3.1 申请境外牌号钢板境内制造的单位（以下简称申请单位）应取得相应类别的境内牌号钢板制造许可证。

3.2 申请单位应具有与所申请审查的境外牌号钢板制造相适应的装备条件，包括冶炼、轧钢、热处理和无损检测条件等。

3.3 申请单位所申请审查的境外牌号钢板除须满足“固定式压力容器安全技术监察规程”第2.9.1的各项要求外，还应具有相近材料的生产业绩，并应具有生产内控技术条件。

3.4 申请单位应具有健全的质量保证体系，并能有效运行。

4 审查依据

4.1 审查技术依据

申请单位生产的境外牌号钢板的性能，应满足压力容器相关标准的技术规定和相应境外材料标准的规定，以及满足相应内控技术条件的具体要求，同时须满足“固定式压力容器安全技术监察规程”第2.9.1条的规定。

4.2 抽样复验规则

在技术审查过程中，原则上不再进行抽样复验。如果审查组认为有必要时（例如对

无生产业绩的材料、对质量有疑义的材料等) 可以进行抽样复验。检验内容应涵盖相应材料标准中要求的主要技术指标, 如化学成分、力学性能、工艺性能等。委托检验的机构应取得 CNAS 认证, 如申请单位试验室已取得 CNAS 认证, 抽样复验也可在申请单位试验室进行。

5 审查方式

5.1 审查方式

审查采用资料审查与专家组工厂实地考察相结合的方式进行, 必要时可进行现场抽样检验。

如申请单位以前接受过新材料技术评审的工厂实地考察, 审查组认为对申请方的生产条件有充分的了解, 无必要再进行工厂实地考察时, 可不再安排工厂实地考察环节。

5.2 审查程序

①申请→②资料审查→③工厂考察(必要时)→④审查专家会审→⑤审查结果发布→⑥特种设备局备案。

审查专家组组成、工厂考察时限安排见附件 1。

6 资料要求

申请单位需提交下述审查资料。

6.1 技术审查申请书一式三份, 至少应包含以下内容:

- a) 申请审查的境外牌号汇总;
- b) 依据标准、规格范围;
- c) 企业装备条件介绍;
- d) 境外牌号钢板的生产业绩(包括牌号、规格、数量等)
- e) 质量体系及其运行情况介绍。

6.2 国家质检总局颁发的钢板制造许可证复印件。

6.3 境外牌号钢板生产的内控技术条件。

6.4 所申请审查的钢板和规格范围的质量证明书。

7 审查结果

7.1 审查完成后, 审查结果以全国锅炉压力容器标准化技术委员会公函形式向申请企业发布通过审查的境外牌号钢板情况, 说明具备生产相应境外牌号钢板的技术能力, 同时在

全国锅炉压力容器标准化技术委员会网站上公布通过审查的企业名单和对应的境外牌号钢板目录。

全国锅炉压力容器标准化技术委员会网站：<http://www.cscbpv.org.cn>

7.2 审查结果定期上报国家质检总局特种设备安全监察局备案。

8 复审

8.1 境内材料制造单位制造的境外牌号材料的技术审查结果有效期为 4 年。

8.2 已通过境外牌号材料境内制造技术审查的单位，有效期满前三至六个月，应向全国锅炉压力容器标准化技术委员会提交延长有效期的申请报告。申请报告应包括以下内容：

- a) 近四年来对应材料的供货业绩；
- b) 近四年来生产对应材料的企业生产条件变化情况；
- c) 生产企业质量保证体系及其运行状况；
- d) 质量异议及处理情况。

8.3 在近 4 年生产中，如申请单位连续生产，无影响产品生产的装备条件、生产内控技术条件等的变化，没有出现重大质量问题，质量保证体系能够连续有效运行，能够正常有效处理质量异议，并且牌号系列无变化，可直接通过审查延长有效期。

8.4 在近 4 年生产中，如发生用户反映的重大质量问题，可随时进行抽查。

8.5 如需增加新的牌号，则应按本办法要求提交增项审查申请。

附件 1

A 专家组组成及审查方案

- A.1 工厂审查专家组一般由三位专家组成，一名组长，两名组员。分别负责产品质量、资源条件、生产管理及必要的抽样复验等工作。
- A.2 工厂考察工作一般应在 2 天内完成，包括审查会议、现场资源条件考察、质量体系情况抽查、申请钢板产品质量检查，及必要的产品抽样确认等。
- A.3 工厂考察结束后，审查组应会同锅容标委聘请的材料审查专家共同召开终审会议（一般不超过 7 人），最终确定通过审查的材料牌号。
- A.4 根据审查工作需要，可同时组织 2~3 个审查组进行审查工作，以确保配合新容规的顺利实施。

B 工厂审查程序

- B.1 工厂审查程序一般包括审查会议、现场巡视、质量体系情况抽查、技术文件审查和必要的产品抽样方案确定及抽样。
- B.2 审查会议主要听取申请单位的下列情况介绍：
- a) 生产装备条件；
 - b) 质量管理体系及其运行情况；
 - c) 申请评审的钢板牌号，生产业绩；
 - d) 申请评审的钢板满足新容规和国外相应标准技术要求的情况，国内引用标准列有相近材料牌号时（相近化学成分和力学性能），满足国内相应材料标准主要技术要求（硫磷含量、冲击功要求，断后伸长率要求）的情况。
- B.3 现场巡视主要包括对冶金、轧钢、热处理、无损检验、理化检验、钢板成品库等资源条件的考察。
- B.4 质量体系情况抽查主要包括质量手册和程序文件的建立、特种设备制造质量保证体系基本要素的设置、是否符合国家法律法规安全技术规范和相应标准、能否对产品的安全性能实施有效控制等情况的审查。
- B.5 技术文件审查主要包括近四年中申请评审钢板的内控技术条件、质量证明书、供货情况审查等。
- B.6 产品抽样方案确定及抽样主要基于申请书及生产业绩等进行。抽样采用现场抽样，双方共同确认的方式进行。