

进口成套设备检验和监督管理实施细则

(1992年 12月 25日 国家进出口商品检验局发布)

第一章 总 则

第一条 为加强进口成套设备检验和监督管理工作,确保设备的质量和安 全,维护国家利益和对外贸易各方的合法权益,根据《中华人民共和国进出口商品检验法》及其实施条例和国务院转发的《关于进口成套设备检验工作的试行规定》,制定本细则。

第二条 本细则所述的成套设备系指完整的生产线、成套装置设施(含工程项目和技术改造项目中的成套装置设施和与国产设备配套组成的成套设备中的进口关键设备)。

第三条 一切进口成套设备都必须在合同约定的期限内进行检验。未经检验的成套设备、材料不准安装使用。

第四条 进口成套设备,由商检机构实施检验或者组织实施检验。进口大型成套设备,由商检机构实施驻现场监督检查,收用货单位(包括建设单位,下同)应认真落实各项同检验工作,其主管部门应加强领导和组织协调工作。

第五条 进口大型成套设备的收用货单位应设立专门的检验机构并经所在地商检机构考核认可。进口一般成套设备的收用货单位也应指定专职检验人员,并经所在地商检机构考核认可。商检机构应对大型成套设备的建设现场派员进驻并设置办公室。

第六条 进口成套设备的质量及技术条件由买卖双方在合同中约定,有关设备的安全、卫生及在运行过程中对环境的污染必须符合我国有关法律、法规及强制性标准的规定。

进口成套设备的检验要求见本细则附件一。

第七条 进口大型成套设备的收用货单位应根据本细则第六

条规定和《检验大纲导则》(另发),制定检验计划和实施方案,报上级主管部门审查批准后送商检机构备案。并由商检机构驻现场办公室依照检验计划和实施方案对检验工作实施监督检查。

一般成套设备由所在地商检机构或者由所在地商检机构会同收用货单位制定检验计划和实施方案。

收用货单位应于对外贸易合同生效后三十日内向商检机构提供合同(包括合同附件)副本。

第二章 摇装运前预检验、监造或监装

第八条 摇对大型成套设备和在国内不具备检验条件,到货后不能进行解体检验的一般成套设备,订货单位应当在对外贸易合同中订明在出口国进行装运前预检验、监造或者监装条款。

收用货单位应当依照对外贸易合同的约定认真落实在出口国装运前的预检验、监造或者监装,主管部门应当加强监督;商检机构可以根据需要派出检验人员参加或者组织实施装运前预检验、监造或者监装。

第九条 摇收用货单位派出执行出国预检验、监造或者监装的人员按照商检法实施条例第四十七条的规定须经商检机构认可后方能承担出国预检验、监造或者监装的工作。

第十条 摇出国预检验、监造或监装人员按照《出国预检验、监造或监装检查要点》(见附件二)拟定检验方案并在出国后予以认真实施。对方案中重要内容实施确有困难,需要修改的,以及检验中发现的重要问题应及时报告有关主管部门和商检机构。

第十一条 摇进口成套设备在预检验、监造或监装中发现有不符合合同和有关规定的,应要求发货方予以返修、换货、整理或其他妥善处理。出国检验人员可根据需要对进口成套设备实施封识管理。

第十二条 摇出国检验人员在实施检验中应做好检验记录,并按检验项目写出检验报告,由出国检验的主要负责人签署意见后报有关主管部门和商检机构。

第三章 摇口岸登记

第十三条 摇进口成套设备到货后,由收用货单位或其代理接运单位向口岸或者到达站商检机构办理进口商品登记。海关凭商检机构在报关单上加盖的印章验放。

第十四条 摇进口成套设备在口岸或者到达站卸货时发现残损或短缺的,收用货单位或其代理接运单位应取得承运部门签证并及时向口岸或者到达站商检机构申请残损或者数量鉴定。卸货单位对残损部分应分别卸货,分别存放,防止残损扩大。

第十五条 摇口岸或者到达站商检机构应及时将“到货流向单”或“到货通知单”送到货地商检机构。

第四章 摇到货地检验和监督管理

第十六条 摇收用货单位应在进口成套设备到达安装使用地点三日内,持进口到货通知单、装箱单、提单等必要的单证,向所在地商检机构中者其驻现场办公室申报开箱检验。

对开箱后不易恢复包装和安全保管的精密设备等,可根据对外贸易双方的协议,留待安装时一并开箱检验。

第十七条 摇经开箱检验合格的进口成套设备、材料由商检机构出具《检验情况通知单》。收用货单位的设备管理部门凭《检验情况通知单》或者对外贸易双方会签并经商检机构审核备案的“开箱检验记录”等单证发放设备、材料,供安装使用。

第十八条 摇对经出国预检验、监造的进口成套设备或项目,到货后经开箱点验未发现异常情况的,属于下列情况之一者,由商检机构对出国预检验合格报告及有关证单进行审核后出具《检验情况通知单》。

(一) 经出国检验、监督合格,其质量性能在装运及保管中不会发生变化的;

(二) 经出国检验、监造合格,在国内不具备检验条件的;

(三) 经出国检验、监造合格,到货后不能进行解体检验的。

第十九条 摇安装单位应按照检验计划和具体实施方案的要求进行安装调试,并逐项记录。商检机构应对安装调试工作实施监

督检查,对未经检验的进口成套设备、材料和经检验不合格的,视情况签发《不准安装使用通知单》,并根据需要对有关设备、材料进行封识管理。不合格的设备、材料经技术处理,并向商检机构重新报验,经检验合格后,方可以安装使用。

第二十条 摇成套设备的试运转和试生产的考核,按对外贸易合同约定由收用货单位进行的,商检机构实施与收用货单位共同检验或监督检查;对外贸易合同约定由贸易双方共同进行的,商检机构实施监督检查。经考核合格,贸易双方验收签字,商检机构签发合格单位证后,收用货单位方能投产使用。

第二十一条 摇收用货单位在进口成套设备质量保证期内必须认真做好使用及维修记录,并在保证期满前一个月进行全面检查,将检查结果报上级主管部门及商检机构销案。发现问题要及时报请商检机构检验出证。

第二十二条 摇属下列情况之一者,由商检机构检验并出具检验证书:

(一)合同约定由商检机构检验出证的;

(二)合同约定由贸易双方检验,而卖方代表不在场,由收用货单位检验发现问题的;

(三)贸易双方对检验结果有争议,需由商检机构复验或组织复验的;

(四)卖方代表已签字认赔,但仍需凭商检机构的证书向分包厂索赔的;

(五)卖方委托收用货单位对能修复的设备进行修理后,需商检机构出具证明的。

第五章 摇附摇摇则

第二十三条 摇收用货单位应为商检机构及派出人员实施进口成套设备的检验和监督管理提供必要的办公场所和检验条件。

第二十四条 摇商检机构依照本细则实施进口成套设备的检验,按国家物价局和财政部发布的《进出口商品检验、鉴定收费办法》及收费标准的规定收费。

第二十五条 摇对违反本细则规定的,按照《中华人民共和国进出口商品检验法》及其实施条例有关规定查处。

第二十六条 本细则由国家进出口商品检验局负责解释。
第二十七条 本细则自一九九三年四月一日起执行。

附件员:

进口成套设备的检验要求

一、口岸登记的要求

■核对装运设备的包装方式及包装的件数。

■核对包装上所印刷的唛头标记。

■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。

■检查装有设备的包装的放置方式是否与包装上的指示与警告标志所提示的要求相符。

二、开箱检验的要求

■检查设备所采取的衬垫、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。

■核对设备及设备部件型号、规格、数量;对与成套设备的使用有关的技术文件,核对文本数量与文本类目。

■按照检验计划和实施方案对设备、材料进行抽样,并进行安全性能检验和制造质量检验。合同中包含设备试生产考核所用原材料、辅料的,还应对原材料、辅料进行抽样检验。

三、安装调试检验的要求

■检查设备及其部件的安装尺寸;在具备条件的情况下,检查设备的主要零部件、连接件、配件、附件等的尺寸精度、形状精度或者其他所要求的加工精度。

■通过对设备的安装,进一步检查每台、套设备及附件的完整性。

■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,检查设备的参数。

■对需在安装后进行安全性能检验的设备,按照检验计划和实施方案进行检验。

四、试运转检验的要求

■ 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可靠性。

■ 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。

■ 检查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。

五、试生产考核检验的要求

■ 按合同规定的生产条件、工艺条件及考核条件(以下简称规定的条件)检验设备的工作能力或者生产能力、工作效率或者生产效率。

■ 按规定的条件生产或工作时所产生的噪音、粉尘、废气、废水或者其他的公害或污染的程度是否控制在合同规定的限度内,并且不违反我国有关安全卫生法律、法规及行政规定。

■ 对按规定条件生产出的产品的各项质量指标进行检验。

■ 对按规定条件下运转的设备的稳定性、可靠性继续进行检查。

六、质量保证期检验的要求

■ 设备是否始终按规定的条件进行日常的生产或工作运行。

■ 设备是否得到良好的妥当的维护、保养及正确的操作,因而不是不会由于外部的因素影响或者损害其应有的质量特性。

■ 设备在得到良好的维护、保养、正确的操作及按规定的条件投入日常运行的情况下,按第五条试生产考核检验的要求继续进行跟踪检验。

附件 圆:

出国予检验、监造、监装要点

■ 予检验要点

■ 检验依据

■ 我国有关法律法规及国际公约规定的涉及人身安全、财产安全、环境保护和卫生要求的项目及内容

5.1.1 贸易合同验收条款规定的设备技术规范和 product 技术标准

5.1.2 根据设备和产品特点制定预检验方案

5.1.3 确定检验项目、检验方法、检验程序、检验地点和条件

5.1.4 选择在计量合格有效期内符合检测精度要求的检测仪器和检具

5.1.5 检验内容要点

5.1.5.1 技术资料(各种说明书、图纸、随机软件、盘、带质量检查证书及其他技术文件)

5.1.5.2 设备附件(随机附件、辅助装置、易损备件、专用工具、检具等)

5.1.5.3 设备工装(按有关产品和图纸资料)

5.1.5.4 设备主机、附件、工装、辅助装置外观质量检查(表面处理、漆层、镀层、装配、组合、及水、电、油、气连接状况等)

5.1.5.5 设备空载运转检查

5.1.5.6 设备几何精度检查

5.1.5.7 设备技术参数及性能检测(速度、进给量、电气电子控制功能安全防护功能等)

5.1.5.8 设备负荷加工后工作精度检查(选择试件加工)

5.1.5.9 加工工件精度计量或产品性能检测

5.1.5.10 压力容器安全检查、压力部件安全检查

5.1.5.11 采用数控、可编程控、微机控制的各控制器的控制显示数据处理功能检查

5.1.5.12 在可能进行联动运行的系统功能可靠性、准确性、系统工作精度、系统工作参数与技术指标的检查

5.2 监造检查要点

5.2.1 按照安全性、环境保护性强制性检查要求和不能解体检查部件确定监造检查方案

5.2.2 检查内容

5.2.2.1 有关技术、工艺文件、产品图纸(零部件、产品图纸、加工装配工艺及其他相关文件资料)

5.2.2.2 关键件的加工材料技术资料(材质理化分析报告、质量合格证书)

5.2.2.3 关键件的加工工艺及流程检查(精度、公差与配合尺

寸等)

圃圃源 关键件的加工质量控制体系(设备精度、检具、质量控制点)

圃圃缘 关键件的加工精度检测计量,达到技术规范要求

圃圃远 组装质量检查

圃圃苑 实施加封识和拍照取证

獯监装检查要点

獯员 检查依据

獯圃员 按我国有关法律法规及国际公约规定的,涉及安全卫生 and 环境保护货物包装标准要求

獯圃圆 贸易合同规定的运输包装条款要求

獯圃猿 相关包装标准

獯圃獯员 机床包装技术条件、仪器仪表包装技术条件

獯圃獯圆 机电产品防震包装

獯圃獯猿 防霉包装技术要求,机床防潮包装,机床防锈技术条件

獯圃獯源 包装储运图文标志

獯圆 依照检查依据和运输方式(海、陆、空运,集装箱,散箱等)签署运输包装技术协议书(合同书)

獯圃员 包装箱件选型、用料、结构、尺寸、强度等

獯圃圆 包装环境条件、地点及防雨要求等及相关标志

獯猿 包装箱质量检查,符合包装技术协议书要求

獯源 装箱检查

獯圃员 主机、附件等装箱清单核查

獯圃圆 主机、附件装箱就位,底座紧固、支撑等检查

獯圃猿 主机、附件的防锈、防潮、防震、防雨等措施检查

獯圃源 施加必要的封识和拍照取证

獯圃缘 封箱后检查

獯圃缘员 包装箱的加固防雨措施检查,符合贸易合同规定

獯圃缘圆 唛头标记检查,符合贸易合同规定

獯圃缘猿 包装储运图文标志检查符合标准要求

獯圃缘源 施加封识标志和拍照取证

獯圃远 集装箱装箱检查

獯圃远员 集装箱质量检查:强度、密封等

猿猿猿圆 装箱堆码、加固、支撑检查

猿猿猿猿 封箱前拍照取证

猿猿猿原 集装箱封箱后检查及拍照取证