

(以下附錄節錄自中華人民共和國廣東省質量技術監督局的網站，全文可參閱
http://www.gdqts.gov.cn/govinfo/auto40/201708/t20170825_134799.html)

附錄

广东省质监局关于开展承压类特种设备部件产品质量监督抽查的通知

以上市质监局，深圳市市场和质量监管委，顺德区市场监管局，深圳市特种设备安全检验研究院：

省局决定近期对广东省承压类特种设备部件产品质量开展专项监督抽查。现将有关事项通知如下：

一、抽查产品、批次及抽样、检验单位

此次承压类特种设备部件产品质量专项监督抽查的产品包括安全阀、管板、封头，具体抽查批次：安全阀 30 批次、管板 20 批次、封头 20 批次，共 70 批次。抽样地点为省内相关制造单位的成品仓库、相关市场流通领域、特种设备从业单位备品库。抽样及检验单位为深圳市特种设备安全检验研究院。

二、完成抽查工作时间

抽样及检验单位自通知下发之日起开始抽查工作，2017 年 10 月 20 日前完成，并将抽查工作总结及结果汇总报省局锅炉处。

三、工作要求

(一) 抽样及检验工作应严格按照《2017 年度广东省承压类特种设备部件产品质量专项监督抽查实施细则》(见附件)和《广东省质量技术监督局关于产品质量监督抽查的管理办法》的要求进行。

(二) 现场抽样人员不得少于 2 人，应携带本通知和工作介绍信、工作证等实施抽样。必要时，可邀请所在地市局(含深圳市市场和质量监管委、顺德区市场监管局，下同)特种设备安全监察机构、稽查机构派员协助抽查。

(三) 检验单位应做好样品的保管工作，必要时省局将安排进行比对检验。

(四) 此次抽查所需经费由省局监督抽查专项经费列支，抽样及检验机构不得向企业收取任何费用。

(五) 任何单位不得泄露抽查相关信息，以保证抽查工作的随机性、突击性、公平性。未经省局同意，任何单位和个人不得对外泄露监督抽查结果。

(六) 本次专项监督抽查的后处理工作，原则上由产品生产企业所在地市局负责，省局根据实际情况可以适当调整并负责管理、指导、协调等工作。

省局锅炉处联系人及联系电话：杨赤民，020-38835650

传真：020-38835637

电子邮箱：glc@gdqts.gov.cn

深圳市特种设备安全检验研究院联系人：陈瑜

电话：0755-25926563

附件

2017 年度广东省承压类特种设备部件产品质量专项监督抽查实施细则

1.适用范围

本细则适用于 2017 年度广东省承压类特种设备部件产品质量专项监督抽查。

2.抽查区域

抽查区域包括广东省范围内：相关制造单位成品仓库；相关市场流通领域的销售单位成品库；特种设备从业单位备品库。

3.抽查产品及批次

本次监督抽查的产品包括安全阀、管板、封头，具体抽查批次：安全阀 30 批次、管板 20 批次、封头 20 批次，共 70 批次。所有被抽产品必须是取得相关特种设备制造许可证的合法厂家生产的用于承压类特种设备的部件产品。按照随机抽样原则，一般每个制造单位每类产品不同规格的抽样数不多于 2 批次，每批次产品抽取同规格样品 2 件，1 件用于检验，1 件作为备样。备样可保存在被抽查单位产品库内。所有样品应有适当的封存措施，以保证样品状态的一致性。

4.检验工作细则

4.1 检验依据

- (1) TSG ZF001-2006《安全阀安全技术监察规程》
- (2) GB/T 12241-2005《安全阀 一般要求》
- (3) GB/T 12242-2005《压力释放装置 性能试验规范》
- (4) GB/T 12243-2005《弹簧直接载荷式安全阀》
- (5) JB/T 6441-2008《压缩机用安全阀》
- (6) GB/T231.1-2009《金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法》
- (7) GB/T4336—2016《碳素钢和中低合金钢多元素含量的测定火花放电原子发射光谱法（常规法）》
- (8) TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》
- (9) GB/T25198-2010《压力容器封头》
- (10) GB/T16508.1-8：2013《锅壳锅炉》
- (11)《中华人民共和国产品质量法》
- (12)《中华人民共和国特种设备安全法》

(13)《广东省特种设备安全条例》

(14) 企业生产依据的其他现行有效的标准及经备案现行有效的企业标准

4.2 检验项目

4.2.1 安全阀产品监督抽查检验项目

安全阀以 TSG ZF001-2006《安全阀安全技术监察规程》、GB/T 12241-2005《安全阀一般要求》和 GB/T 12243-2005《弹簧直接载荷式安全阀》确定抽查检验项目与判定规则，如企业生产依据其他的国内、外标准，抽查检验项目与判定规则由企业生产依据标准确定。安全阀的抽查检验项目和判定规则如下表所示：

表 1：安全阀检验项目和判定规则

检验项目	检验依据	检验内容	判定规则
阀体标志和铅封	TSG ZF001-2006、 GB/T 12241-2005、 JB/T 6441-2008	阀体标志、铭牌和铅封	在安全阀名牌上或者安全阀外表面至少有以下内容的明显标志：安全阀制造许可证编号及标志；制造单位名称；安全阀型号；制造日期及其产品编号；公称压力；公称通径；流道面积或流道直径；整定压力；阀体材料；阀门设计的极限工作温度；标明基准流体（空气用 G，蒸汽用 S，水用 L 表示）的额定排量系数或额定排量（流体代号可置于额定排量系数或额定排量之前或之后）；最小开启高度以及相应的超过压力。 安全阀的铅封：所有安全阀应由制造厂、及其代表或有关负责机构进行铅封。 压缩机用安全阀须满足 JB/T 6441-2008 要求
密封性能	TSG ZF001-2006、 GB/T 12243-2005、 JB/T 6441-2008	密封试验	密封试验的允许泄漏率不能超过 GB/T 12243-2005 中 5.6 或 JB/T 6441-2008《压缩机用安全阀》的规定。
整定压力	GB/T 12241-2005、 GB/T 12242-2005、 GB/T 12243-2005、 JB/T 6441-2008	整定压力	不能超出 GB/T12241-2005 和 GB/T 12243-2005、JB/T 6441-2008 中有关整定压力、排放压力、启闭压差、开启高度和机械特性的有关规定。
排放压力		排放压力	
启闭压差		回座压力	
开启高度		开启高度	
机械特性		机械特性	

性			
排量性能(注)		排量性能试验 (排量系数测定)	安全阀的排量计算按 GB/T 12241 的规定, 排量系数的测定值是否符合制造厂质量证书中的规定。

注：根据阀门的抽检情况，对样品的排量性能有怀疑的，方进行排量试验。

4.2.2 管板产品监督抽查检验项目

管板按 TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》、GB/T16508.1-8：2013《锅壳锅炉》与企业生产依据其他的国内、外标准确定抽查检验项目与判定规则。管板的抽查检验项目和判定规则如下表所示：

表 2：管板检验项目和判定规则

检验项目	检验依据	检验内容	判定规则
外观	TSG G0001-2012 、 GB/T16508.1-8：2013	焊缝外观	封头(管板)的拼接焊缝无咬边；直边部分不应存在纵向褶皱。
几何尺寸	TSG G0001-2012 、 GB/T16508.1-8：2013、企业生产依据的标准、企业设计图纸	企业设计图纸中标注的尺寸	符合企业设计图纸及相关安全技术规范、标准的规定
化学成分分析	材料标准	化学成分	应符合相应牌号的材料标准要求。
力学性能试验	材料标准	抗拉强度、屈服强度、伸长率等	应符合相应牌号的材料标准要求。
宏观金相	TSG G0001-2012 、 GB/T16508.1-8：2013	焊缝宏观金相	管板的拼接焊缝应当采用全焊透的对接接头；T形接头连接部位的焊缝厚度不小于管板的壁厚；管板与人孔圈、手孔圈的连接应当采用全焊透结构。

4.2.3 封头产品监督抽查检验项目

封头按 TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》、GB/T16508.1-8：2013《锅壳锅炉》、GB/T25198-2010《压力容器封头》与企业生产依据其他的国内、外标准确定抽查检验项目与判定规则。封头的抽查检验项目和判定规则如下表所示：

表 3：封头检验项目和判定规则

检验项目	检验依据	检验内容	判定规则
外观	TSG G0001-2012 、 GB/T16508.1-8：2013 、 GB/T25198-2010	焊缝外观	封头(管板)的拼接焊缝无咬边；直边部分不应存在纵向褶皱。
几何尺	TSG G0001-2012 、	企业设计图	符合企业设计图纸及相关安全技术规范、

寸	GB/T16508.1-8：2013、 GB/T25198-2010、企业 生产依据的标准、企业 设计图纸	纸中标注的 尺寸	标准的规定
化学成 分分析	材料标准	化学成分	应符合相应牌号的材料标准要求。
力学性 能试验	材料标准	抗拉强度、屈 服强度、伸长 率等	应符合相应牌号的材料标准要求。
宏观金 相	TSG G0001-2012、 GB/T16508.1-8：2013、 GB/T25198-2010	焊缝宏观金 相	封头的拼接焊缝应当采用全焊透的对接 接头；封头与人孔圈、手孔圈的连接应当 采用全焊透结构；封头（管板）的拼接焊 缝无咬边

4.3 判定原则

产品质量合格：若所有检验项目全部满足相关的标准要求，则判抽检的该批次产品质量合格。

产品质量不合格：若抽检的产品存在一项或一项以上检验项目不符合相关标准要求，则判抽检的该批次产品质量不合格。

5. 异议处理

对判定不合格产品进行复检时，按以下方式进行：

5.1 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录、电子记录或影像记录）、检验后缺陷特征样品、与不合格质量数据相关联的其他质量数据等检验证据证明，并得到申请复检者认可的，做出维持原检验结论的复检结论。

5.2 需对不合格项目复检时，可以在原样上进行的，应采用原样检验。不可以原样上进行的，可采用备样检验。当复检结果仍不合格，维持原检验结果不变。当复检结果合格，以复检结果为准。复检结论为最终结论。