

阿斯米ASME (American Society of Mechanical Engineers) 认证

产品名称	阿斯米ASME (American Society of Mechanical Engineers) 认证
公司名称	贯标集团
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	南京市仙林大道10号三宝科技园1号楼B座6层
联系电话	4009992068 13382035157

产品详情

阿斯米ASME是American Society of Mechanical Engineers(美国机械工程师协会)的英文缩写。美国机械工程师协会成立于1880年，在世界各地建有分部，是一个有很大quanwei和影响的国际性学术组织。ASME主要从事发展机械工程及其有关领域的科学技术，鼓励基础研究，促进学术交流，发展与其他工程学、协会的合作，开展标准化活动，制定机械规范和标准。它拥有125000个成员，管理着全世界最大的技术出版署，主持每年30个技术会议，200个专业发展课程，并制订了许多工业和制造标准。

自成立以来，ASME领导了机械标准的发展，从最初的螺纹标准开始到现在已发展了超过600多个标准。1911年成立了锅炉机械指令委员会，在1914到1915年颁布了机械指令，以后该指令又与各个州及加拿大的法律相结合。ASME已成为主要在技术、教育及调查领域内世界性的工程学机构。此外，ASME还是ANSI五个发起单位之一。ANSI的机械类标准，主要由它协助提出，并代表美国国家标准委员会技术顾问小组，参加ISO的活动。

出口至美国，须符合ASME认证的产品越来越多，但ASME取(换)证工作是一项复杂的工作，涉及各专业、各部门，而且一般企业第一次取证的耗时较长。为此，许多国际zhiming、经验丰富的AI(被ASME授权的第三方检验机构)进入中国，协助国内生产厂家通过认证。

要通过ASME认证，制造厂应具有相应的技术力量和人员素质，并引入AI(被ASME授权的第三方检验机构，如)参与，从事ASME锅炉压力容器设计、制造、安装和检验的人员，要有充分的专业知识和英语水平，必须能理解英文原版规范。只有这样才能理解并运用ASME规范。ASME取证的关键是学习和应用规范，取(换)证单位应组织质保体系人员认真学习规范，必须达到能够熟练查阅，应用自如。只有这样才能达到掌握规范的目的，为取(换)证打下良好的基础。

需要换证的制造厂，只要根据AI的指导，按照规范的要求积极、认真地准备，严格按照质保体系贯彻实施，都能顺利通过联审取得ASME授权许可证书。本指南按照(是授权AI)的ASME认证流程进行编写。

ASME钢印证书通常有效期为3年，3年后要进行换证，过程与取证基本相同。

首先制造厂应根据自己的制造能力和市场需要，确定取证项目。ASME证书及含义参见下表。ASME各类钢印证书含义

证书符号

含义

证书符号

含义

S

蒸汽(动力)锅炉

H

采暖锅炉

PP

压力管道

HLW

移动式热水器

A

动力锅炉组装

HV

采暖锅炉安全阀

E

电热锅炉

U

压力容器(第一册):非受火压力容器

M

小型锅炉

U2

压力容器(第二册)

V

锅炉安全阀

U3

压力容器(第三册)

RP

纤维增强塑料压力容器

UM

小型压力容器

N

核容器元件

UV

压力容器安全阀

NA

核装杆和现场组装

UV3

压力容器安全阀(第三册)

NPT

核部件

NV

核安全阀和安全泄压阀

UD

爆破膜装置

根据取(换)证项目,确定质保体系的人员,换证单位可能由于人事变更需重新调整人员。质量保证体系人员由设计、工艺、材料、焊接、热处理、无损检验、质检、计量、质保等专业技术人员组成。

人员确定后,选择一家ASME授权检验机构AI(如这类被ASME授权的第三方)并签订取(换)证服务和产品检验服务合同。注意,ASME认证必须引入AI进行第三方检测。

AIA主要协助制造厂进行取(换)证工作,为制造厂提供取(换)证指导。主要指导内容有:与制造厂一起制定取(换)证计划,介绍取(换)证程序及经验,讲解规范重点、难点,解答技术难题。

制造厂向ASME提出取证申请。ASME收到申请后,将给制造厂寄申请表、取证费用帐单及联审日期安排表。制造厂应将填好的申请表连同联审费用和证书费寄至ASME。对于换证厂家,在证书截止日期前8个月(对"UM"证在有效期截止前6个月),ASME取证处将给企业发函要求制造厂开始准备换证,并随函寄上换证申请表、换证费用帐单及联审日期安排表。制造厂填好后寄回ASME即可。换证申请最晚在证书有效期截止前6个月(对"UM"证在有效期截止前4个月)寄至ASME。

购买最新英文版ASME规范及其相应的配套零部件标准。ASME规范总共有下列11卷:

第 卷:动力锅炉建造规则

第 卷:材料

第 卷:核动力设备部件建造规则

第 卷:采暖锅炉建造规则

第 卷:无损检验

第 卷:采暖锅炉的维护和运行推荐规则

第 卷:动力锅炉维护推荐指南

第 卷:压力容器建造规则

第 卷:焊接和钎焊评定

第 卷:纤维增强塑料压力容器

第 卷:核动力装置设备在役检验规则

另外，还有ASME B31.1动力管道。

所购买的规范数量应根据取证项目确定，详见ASME寄给制造厂的规范订购表格。由于邮寄时间较长，所以zuihao提前购买，以免耽误使用。

按ASME最新版规范，建立(对于换证则为"修改"，下同)ASME质量保证体系，编制质量保证手册和有关规程。若为换证，则应注意质保手册与操作规程的版本号和修订号。

质保手册

质量保证体系的一般要求

权力和责任概述

组织机构和公司质量保证体系图

质保手册的管理

图纸、设计计算书及设计技术条件的控制

材料控制

检查和检验程序

不一致品的纠正和管理

焊接控制

无损检验

热处理

计量器具和试验设备的校验

文件和记录的保存

授权检验师(AI)和主任授权检验师(AIS)的职权

现场安装

样表

操作规程一般包括

材料(包括母材及焊材)管理规程

焊缝返修规程

压力试验规程

热处理规程

无损检验如射线、超声、磁粉、渗透检验规程

组织质保体系人员认真学习ASME规范，熟悉质保手册的内容。

确定示范产品，按照质保手册的要求编制设计委托书和设计委托资料，进行示范产品设计。

按照ASME规范第 卷的要求进行焊接工艺评定，制定焊接工艺规程，对焊工进行技能评定，同时应完善焊工和焊接操作工连续操作记录。

按照规范要求，对质量检查员、材料保管员进行培训考核。

按照ASME规范第V卷和SNT-TC-1A的要求对无损检测人员进行培训，完善其履历表和资格任命证书。

上述工作完成后应与AI联系，请AI来制造厂对取(换)证工作进行全面审查，审查内容包括质保手册、操作规程及所有已编制的文件，对AI发现的问题应及时进行整改，规范条款有不懂的地方应主动请教AI。在AI离开前，质保手册、设计图纸、计算书等须AI签字的文件，力争让AI签字认可。若确实未能按计划完成，可以后通过传真、邮件让AI认可。

备注:上述8、9、10条工作内容可根据时间安排适当延迟。

AI签字后，质保手册、操作规程及示范产品图纸应出版发行。由于质保手册预审或联审时肯定要修改，建议发放数量适当控制，以免浪费。

根据示范产品图纸编制制造工艺文件如材料采购清单、材料采购技术条件、工艺流程图、焊缝布置图、生产检验表、压力试验卡、热处理工艺卡、无损检验委托单等。尽管示范产品可能不需要热处理，但应模拟填写热处理工艺卡以演示质保体系的运行情况及对规范的掌握情况。

进行材料和配件采购，并作好到货验收记录及材料标记移植;材料采购是取(换)证的难点，尤其是法兰、钢管、螺栓、螺母。因此，建议设计人员提前进行设计计算以确定板材材质及厚度、钢管(或换热管)规格及壁厚，以便采购人员查询生产厂家。采购时应特别注意材料合格证是否符合规范要求，有些生产厂家提供的合格证不符合规范要求，则此种材料为不合格材料，不能购买。

整理计量器具、检测设备登记台帐，并作好校验工作。工作至此，应再请AI到制造厂进行审查，审查包括全部已编制的制造工艺文件，对于发现的问题应进行整改，对于生产检验表等须AI签字的应让AI签字认可。按规范要求示范产品制造，围绕示范产品制造进行质保体系的全面贯彻实施。示范产品制造是检验工厂生产能力、制造管理水平、质保体系、质保手册、产品质量的手段，所有制造必须严格按质保手册和操作规程认真执行。示范产品仅需制成半成品，并需根据AI指定的深度进行;制造过程中，应按生产检验表的控制点，对示范产品逐项检查，并作好记录。尤其要注意焊材的烘干、保温、发放和使用。质检人员应填好制造厂数据报告。若有不一致品，应作好不一致品报告。制造完毕，制造厂应自查示范产品和质保体系，若有问题应及时整改。对于换证厂家，应注意规范增补审核记录是否已经做了。若增补发行时未作审核记录则应立即补上，并应注意审核日期应与增补发行时间一致。

AI授权第三方预审

所有工作准备完毕，制造厂应与AI联系进行预审。预审由AI(如等ASME授权第三方检验机构)和AIS进行，其目的是按联审要求全面检查取(换)证工作。主要审查内容如下：

质保手册和全部制造工艺文件及质保体系的运行情况。

示范产品质量及材料标记、原材料存放、焊材发放、无损检测设备，射线底片，计量器具等。

检查完毕，制造厂应对预审出现的问题进行整改，不得遗留任何问题。预审通过后，制造厂仍应积极准备联审，不得松懈。首先应对全部工作进行再检查，若发现确有问题的，应及时与AI联系进行整改。每个质保体系人员应进一步熟悉质保手册和ASME规范。另外应作好联审时的接待工作。

ASMEAI联审

联审时间为两天，由ASME代表和AI及AIS组成联审组。制造厂先将3份质保手册和质量保证手册审查清单交给联审组。第一天上午，联审组将根据质量保证手册审查清单逐条审查质量保证手册。下午，联审组将到制造厂，首先召开首次会议，接着参观制造厂如容器制造车间、材料库、焊材库、探伤室，审查示范产品等。参观完毕，回到会议室，联审组将指出手册存在的问题，制造厂应立即进行整改。接下来(根据时间安排，第一天下午和第二天全天进行)将审核质保体系的实施情况，包括设计、材料控制、质量检查和检验、制造、焊接控制、无损检验、热处理、计量器具和试验设备校验、不一致品控制等。对于审查出的所有问题，必须在ASME表离开前整改完毕。审查完毕，联审组将组织开末次会议，对制造厂的取证工作进行简单总结，并告知厂方联审组向ASME推荐的结果。

推荐结果分3种情况:

推荐发证;

进行整改，整改完毕发证;

不发证

授权证书发放

ASME取证处接到联审小组审查结果和推荐意见后进行最终审查，若通过审查，在联审后1个月左右可给企业签发授权许可证书和相应钢印。

该ASME取(换)证指南，是由AI(ASME授权检验机构)进行编撰总结，指引各类厂商进行ASME认证时的实际操作指引。

服务流程

一、与提供 ASME 认证咨询服务的机构签订咨询服务合同。

二、申请单位(制造厂商)与授权检验机构(AIA)签订 ASME 制造厂检验合同(MIC)，并按合同规定分期付款。

三、申请单位向 ASME 发函，获取申请表格。

四、向 ASME 邮寄申请表和申请费、申请费和差旅费预付款，并向 ASME 购买原版 ASME 规范书籍。

五、编制满足 ASME 认证要求的质量管理体系文件(中英文对照稿)。

六、做好接受审核的准备

1. 申请单位组建 ASME 迎检工作小组，与 AIA 共同配合。ASME 迎检工作小组成员应由负责设计、采购、焊接、铸造、无损探伤、质量控制以及质量保证人员组成；

2. 质量手册和质量控制程序的准备。

七、联检的日期按照 ASME 安排的日程进行，人员有 ASME 的代表和授权检验机构(AIA)的主任授权检验师(AIS)和授权检验师(AI)组成。通常联检需要两天。

八、ASME 收到联检组的推荐结果后做出最终结论，如果同意发证，ASME

将在联检结束后大约两个月左右给申请单位颁发 ASME 钢印和授权证书。

九、ASME 钢印产品的检验:申请单位取得 ASME 证书后，任何需要打 ASME 钢印的产品，均需 ASME 授权检验师(AI)的检验。具体的检验服务和相应的检验费用按照 AIA 与申请单位所签订的检验合同(MIC)，也可与授权检验机构(AIA)另行议定。

十、ASME 钢印和证书三年有效，三年以后将进行换证，程序和要求同取证一样。