

附件

民用核安全设备制造许可证

(国核安证字 Z (16) 19 号)

单位名称：中国第一重型机械股份公司

法定代表人：马克（代）

单位住所：黑龙江省齐齐哈尔市富拉尔基区红宝石办事处厂前路 9 号

设备类别：反应堆压力容器、蒸汽发生器、锻件等

核安全级别：核安全 1、2、3 级

国家核安全局审查了中国第一重型机械股份公司提交的民用核安全设备制造许可证延续申请，结合中国第一重型机械股份公司持证期间民用核安全设备制造活动开展情况，认为中国第一重型机械股份公司在所申请的民用核安全设备制造方面保持了《民用核安全设备监督管理条例》第十三条及《民用核安全设备设计制造安装和无损检验监督管理规定》第八条所要求的各项能力，决定批准中国第一重型机械股份公司的申请，并颁发此证。

中国第一重型机械股份公司在民用核安全设备制造活动中必须遵守下列许可证条件：

一、仅限于从事许可活动范围（见附表）规定的民用核安全设

备制造活动。

二、严格遵守《民用核安全设备监督管理条例》及其配套规章的要求，认真履行报告与备案制度。

三、持证期间，严格履行申请文件和申请审查中的全部承诺。

四、持证期间，有效实施质量保证体系。

五、在制造活动开始前，完成有关的工艺评定和工艺试验项目。

六、民用核安全机械设备制造活动由持有效资格证书的人员实施。

许可证有效期至 2021 年 6 月 30 日。

附表

中国第一重型机械股份公司民用核安全设备制造许可活动范围表

表 1:

堆型、功率	设备名称	核安全级别	主要关键工艺	制造活动范围及完成形式	活动场所	备注
百万千瓦级压水堆核电站及其它民用核设施	反应堆压力容器	1	—	根据设备制造技术规格书的要求，按照确认的施工图纸和技术文件进行制造直至成品，包括完成所有检验和试验项目，提供最终产品及质量证明文件。	辽宁省大连市甘井子区大连湾棉花岛棉港路1号	主要采购项目： 接管安全端
	稳压器					
	堆芯补水箱					
百万千瓦级压水堆	蒸汽发生器	一次侧 1 级 二次侧 2 级	最终机加工、管板钻孔、焊接、胀管、热处理、水压试验			主要分包项目： 涡流和氦检漏检查 主要采购项目： 1. U型传热管（直接采购） 2. 防震条 3. 小锻件（二次侧人孔座、给水接管除外） 4. 干燥器 5. 分离器

堆型、功率	设备名称	核安全级别	主要关键工艺	制造活动范围及完成形式	活动场所	备注
百万千瓦级压水堆	主管道	1	冶炼、锻造、弯制、焊接、热处理、机加工、理化检验	根据设备制造技术规格书的要求，按照确认的施工图纸和技术文件进行制造直至成品，包括完成所有检验和试验项目，提供最终产品及质量证明文件。	1. 黑龙江省齐齐哈尔市富拉尔基区红宝石办事处厂前路9号； 2. 辽宁省大连市甘井子区大连湾棉花岛棉港路1号。	——
	堆内构件	核安全级	最终机加工、上部与下部吊篮筒体装配焊接、吊篮筒体装配对中焊接、导向筒的装配焊接、摩擦力试验、最终组装及检测。			主要采购项目： 管道（管材） 小锻件

表 2:

堆型、功率	设备类别	设备名称	核安全级别	制造活动范围及完成形式	活动场所	备注
65MW 中国实验快堆	压力容器	主容器	1	根据设备制造技术规格书的要求,按照确认的施工图纸和技术文件进行制造直至成品,包括完成所有检验和试验项目,提供最终产品及质量证明文件。	辽宁省大连市甘井子区大连湾棉花岛棉港路1号	主要采购项目: 接管安全端
		保护容器	2			
	支承件	堆容器支承、中间热交换器支承、主泵支承	1			
	堆内构件	——	1、2、3			
	控制棒驱动机构	控制棒导管提升机构	3			

表 3:

设备类别	设备品种	核安全级别	制造能力特征参数	典型部件	主要关键工艺	制造活动范围及完成形式	活动场所	备注
			材料					
锻件	容器类	1	碳钢 合金钢	封头、筒体、接管(包括接管、管座、人孔等)、管板	冶炼、锻造、热处理、理化检验、最终机加工	根据设备制造技术规格书的要求,按照确认的施工图纸和技术文件进行制造直到成品,包括完成所有检验和试验项目,提供最终产品及质量证明文件。	黑龙江省齐齐哈尔市富拉尔基区红宝石办事处厂前路9号	---
	泵类	1	碳钢 合金钢 不锈钢	泵壳、泵盖				
	支承类	1	碳钢 合金钢	---				
铸件	泵类	1	不锈钢	泵壳	冶炼、铸造、补焊、热处理、理化检验			
支承件	设备支承件	1	/	反应堆压力容器、蒸汽发生器、稳压器、主泵等设备支承	最终机加工、成形、焊接、热处理		1. 黑龙江省齐齐哈尔市富拉尔基区红宝石办事处厂前路9号 2. 辽宁省大连市甘井子区大连湾棉花岛棉港路1号	主要采购项目:小锻件(止档块体等)的采购