

附件

民用核安全设备制造许可证

(国核安证字 Z (20) 27 号)

单位名称：山东核电设备制造有限公司

法定代表人：王国彪

单位住所：山东省烟台市海阳市凤城街道益港路 9 号

设备类别：钢制安全壳、设备模块、闸门、机械贯穿件、
管道和管配件

核安全级别：核安全 1、2、3 级

国家核安全局审查了山东核电设备制造有限公司提交的民用核安全设备制造许可证延续申请，结合山东核电设备制造有限公司持证期间民用核安全设备制造活动开展情况，认为山东核电设备制造有限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，决定批准山东核电设备制造有限公司的申请，并颁发此证。

山东核电设备制造有限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，积极培育和建设核安全文化。

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 2025 年 9 月 30 日。

附表

山东核电设备制造有限公司民用核安全设备制造许可活动范围表

表一

设备类别	核安全级别	制造能力特征参数		典型设备名称	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	规格尺寸					
钢制安全壳	2级	碳钢、低合金钢	壁厚≤60mm	钢制安全壳	封头板片压制、筒体板片卷制、环吊支撑梁的制作、组件的焊接和热处理、封头的预拼装	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条件进行组件（部件）制作，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。	山东省烟台市海阳市凤城街道益港路9号	主要分包项目：部分插入板的压制成形和部分贯穿件套管卷制。
设备模块	1级	碳钢、合金钢、不锈钢	—	Q223、Q233、Q240、Q601、Q305、KB36、R365等设备模块	焊接、热处理、功能性试验	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条件进行制作，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。		/

表二

设备类别	设备品种	核安全级别	制造能力特征参数		典型设备名称	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	规格尺寸					
闸门	人员闸门	2级	碳钢、合金钢	—	人员闸门	最终机加工、筒体卷制、焊接、热处理、气密性试验、功能性试验	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条件进行制作，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。	山东省烟台市海阳市凤城街道益港路9号	/
	设备闸门	2级	碳钢、合金钢	壁厚≤150mm	设备闸门				
机械贯穿件	/	2级	碳钢、合金钢	壁厚≤63mm 外径≤2100mm	主蒸汽管道贯穿件、主给水管道贯穿件、地坑吸管管道贯穿件、燃料运输通道贯穿件等安全壳机械贯穿件	焊接、水压试验	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条件进行制作，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。	山东省烟台市海阳市凤城街道益港路9号	/
			不锈钢	壁厚≤40mm 外径≤800mm					

表三

设备类别	设备品种	核安全级别	制造能力特征参数		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	规格尺寸				
管道和管配件	管道预制	1、2、3级	不锈钢	壁厚≤50mm 外径≤508mm	弯制、焊接、热处理、水压试验	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条件进行制作，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。	山东省烟台市海阳市凤城街道益港路9号	主要分包项目：弯制（外径大于355.6mm且壁厚大于36mm）。
		2、3级	碳钢、合金钢	壁厚≤50mm 外径≤508mm				