

附件

浙江久立特材科技股份有限公司民用核安全设备制造许可活动范围表

(变 更 后)

表一

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
				材料类别	公称通径（DN）	壁厚（mm）				
管道和管配件	弯头	无缝弯头	1、2、3级	不锈钢	≤300	≤30	推制、最终机加工、热处理	根据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造，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. 浙江省湖州市双林镇镇西； 2. 浙江省湖州市吴兴区八里店镇久立工业园。	/
						≤35	压制、最终机加工、热处理			
		2、3级	≤400		≤22	推制、最终机加工、热处理				
			≤500		≤22	压制、最终机加工、热处理				
	有缝弯头	2、3级	≤700		≤16	压制、焊接、最终机加工、热处理				
	三通	无缝三通	1、2、3级		≤300	≤35	压制、最终机加工、			
			2、3级		≤500	≤22	热处理			

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
				材料类别	公称通径(DN)	壁厚(mm)				
管道和管配件	异径管	无缝异径管	1、2、3级	不锈钢	≤300	≤35	压制、最终机加工、热处理	根据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造，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. 浙江省湖州市双林镇镇西； 2. 浙江省湖州市吴兴区八里店镇久立工业园。	/
			2、3级		≤500	≤22				
		有缝异径管	2、3级		≤700	≤16	压制、焊接、最终机加工、热处理			

表二

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		
			外径（mm）	壁厚（mm）	材料类别						
管道和管配件	直管（无缝管）	1 级	≤280	≤36	不锈钢	轧制、拉拔、矫直、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造，包括完成所有试验和检验项目，提供最终产品及质量证明文件。	1. 浙江省湖州市双林镇镇西； 2. 浙江省湖州市吴兴区八里店镇久立工业园。	/		
		2、3 级	≤711	≤36							
		1、2、3 级	273-610	≤55							
			6-273	≤36	镍基合金						
	直管（焊接管）	2、3 级	89-920	3-16	不锈钢	冷成型、焊接、热处理、水压试验					
	热交换器传热管（直管）	2、3 级	≤76	≤6.0	不锈钢	最终轧制、拉拔、矫直、热处理、水压试验					
	热交换器传热管（弯管）	2、3 级	≤38	≤3.5	不锈钢	最终轧制、拉拔、矫直、弯制、热处理、水压试验					
	热交换器传热管	1 级	≤22	≤2.0	不锈钢	最终轧制、矫直、弯制、热处理、水压试验					
			10-22	0.8-2.0	镍基合金						
	直管（无缝管）	1、2、3 级	≤120	≤5.0	锆合金	拉拔、矫直、水压试验、预膜处理		浙江省湖州市吴兴区八里店镇久立工业园	/		
直管（焊接管）	≤140		≤1.7	拉拔、矫直、焊接、热处理							