

安全阀许可证

产品名称	安全阀许可证
公司名称	上海万蕴企业管理咨询有限公司
价格	.00/上海万蕴咨询
规格参数	上海万蕴咨询:安全阀许可证
公司地址	上海市奉贤区奉高路858号4幢3083室
联系电话	18955153694 18616512419

产品详情

*安全阀生产许可证专项条件：

1 人员

安全阀制造单位人员要求见表 -1。

表 -1安全阀制造单位人员

许可级别	A	B	备注
员工总数	60 人	30 人	—
技术人员	比例不少于员工总数的15%，10 人	比例不少于员工总数的 8%，5 人	化工机械、流体机械、机械制造、金属材料、铸造等工程技术相关专业；
焊工	2人	根据产品需要，持证项目应当满足焊接要求；	
无损检测人员	RT 2 人项，MT 或者PT 2 人项；	UT 1 人项，MT 或者PT 2 人项；	根据需要，配置射线或者超声检测人员；
理化检验人员	1人	具有金属材料分析能力	

2 设计能力与生产设备

2.1设计能力

1) A 级制造单位，应当设置设计开发部门，设计人员不少于5人。设计人员应当掌握所制造产品的标准技术要求、产品结构和强度安全性能要求，能够进行强度校核等工作。

2) B级制造单位，设计人员应当掌握所制造产品的标准技术要求、产品结构和强度安全性能要求，具备产品设计与工艺设计转化能力。

2.2 生产设备与工艺装备

1) 制造单位应当具备满足产品要求的焊接、密封面堆焊和加工、低温处理(需要时)、阀体、阀座和阀芯的机械加工、装配以及阀门整机产品试验和检验能力；涉及禁油、禁脂阀门的制造单位应当具备脱脂清洗能力。

2) 前款工序涉及无损检测和理化检验的，无损检测和理化检验工作允许外委，其他不得外委。

2.2.1 主要生产设备

A级、B级制造单位的主要生产设备要求见表-2。

表-2 主要生产设备

许可级别	主要生产设备
A	<p>1)具有制造需要的铸(锻)坯表面处理(抛丸)设备、材料下料切割设备，数控加工中心1台或者数控机床5台；</p> <p>2)具有产品加工需要的各类加工设备(车、铣、刨、镗、磨、钻床等)；阀门密封面专用研磨机2台，焊接设备2台，堆焊硬质合金材料的应当有焊前预热和焊后加热保温及热处理设备；</p> <p>3)具有满足申请许可阀门大尺寸的低温处理保温槽(需要时)；</p>
B	<p>1)具有制造需要的材料下料切割设备，具有主要产品机械加工需要的数控机床5台，具有产品加工需要的各类加工设备(车、铣、刨、镗、磨、钻床等)；</p> <p>2)具有产品焊接及堆焊需要的焊接设备，堆焊硬质合金材料的应当有焊前预热和焊后加热保温及热处理设备；</p> <p>3)具有满足许可阀门大尺寸的低温处理保温槽(需要时)；</p>

2.2.2 工艺装备

A级、B级制造单位工艺装备要求见表-3。

表-3 工艺装备

许可级别	工艺装备
A	<p>1) 具有产品加工需要的车、铣、钻等专用胎模具；</p> <p>2) 具有产品焊接用的工装(如转胎)，淬硬处理设备；</p> <p>3) 具有检验与试验或者气密性试验要求的工装，有试验过程需要清洁的干燥装置；</p>

	4) 具有在产品上加注许可标志的专用设备或者器具
B	1) 具有制造需要的材料下料切割设备，具有主要产品机械加工需要的数控机床 5 台，具有产品加工需要的各类加工设备(车、铣、刨、镗、磨、钻床等)； 2) 具有产品焊接及堆焊需要的焊接设备，堆焊硬质合金材料的应当有焊前预热和焊后加热保温及热处理设备； 3) 具有满足许可阀门大尺寸的低温处理保温槽(需要时)；

3 检测仪器与试验装置

A 级、B 级安全阀检测仪器与试验装置要求见表 -4。

表 -4 检测仪器与试验装置

检测仪器与试验装置	A 级	B 级
安全阀试验装置	1) 具有出厂检验项目需要的试验装置； 2) 具有试验容器工作压力不低于 10MPa 并且容积不小于 1m ³ 常温气体介质的安全阀动作性能试验装置； 3) 制造设计温度不低于 425 的蒸汽安全阀的，应当有试验容器工作压力不小于 10MPa 并且容积不小于 0.5m ³ 的蒸汽介质的试验装置； 4) 制造低温安全阀的，应当有低温试验容器工作压力不小于 6.4MPa，并且容积不小于 0.5m ³ 的低温介质试验装置； 5) 各试验装置的压力源应当满足安全阀试验需要；	至少有满足出厂检验项目需要的试验装置
理化检验仪器	能分析碳、硅、锰、硫、磷、铬、镍等 16 个以上元素的定量化学成分分析设备，HB、HRC 的硬度计各 1 台；	HB、HRC 硬度计各 1 台
无损检测仪器	具有超声检测仪 2 台或者射线检测仪 1 台	—
强度试验装置	具有满足申请制造产品范围的与高试验压力相适应的装置；	
壁厚测量工具	具有壁厚测量的专用工具；	
试验用压力源	具有与产品高试验压力相适应的气体 and 液体压力源；	
安全阀低温试验装置(注-2)	具有低温介质条件下的整定压力试验和密封试验装置；	
弹簧试验机	满足申请制造产品范围的弹簧性能试验要求；	

注 -2：使用介质工作温度不高于 -46 时。

4 试制造

根据许可级别范围，制造单位对每一结构型式的安全阀，结合公称压力与公称尺寸参数，生产满足覆盖条件且有代表性的试制造样品不少于 2 个规格，每个规格不少于 5 台。

5 换证业绩

- 1) 制造单位持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品，数量均不少于5台，并且按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于5台，该结构产品应当按照首-次申请取证或者增项处理。
- 2) 申请本规则 3.6.3.2 条“自我声明承诺换证”的，同时应当提交可核查的许可周期内制造业绩证明及相应型式试验证书和报告，制造许可范围的各种结构型式的产品，每年制造数量均不少于3台。