

18 安全附件紧急切断阀专项条件

1.人员

紧急切断阀制造单位人员条件应当满足基本要求，员工总数不少于 40 人，其他人员条件与要求见下表中 A 级。

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	RTII 2 人项，MT 或者 PTII 2 人项	UTII 1 人项，MT 或者 PTII 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	2 人	1 人	具有金属材料分析能力

2.设计能力与生产设备

制造单位设计能力与生产设备应当满足基本要求。

2.1 设计能力

制造单位应当设置设计开发部门，配备设计人员不少于 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，能够进行紧急切断阀的过流量计算和强度校核等工作，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

制造单位应当具备满足产品要求的焊接、密封面堆焊与加工，阀体、阀座和阀芯的机械加工，装配以及阀门整机性能试验和检验能力；涉及禁油、禁脂阀门的制造单位应当具备脱脂清洗能力。

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

制造单位主要生产设备条件和要求见下表中 A 级。



许可级别	主要生产设备
A	(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; (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; (3)具有满足申请许可阀门最大尺寸的低温处理保温槽(需要时)
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)具有满足许可阀门最大尺寸的低温处理保温槽(需要时)

2.2.2 工艺装备

制造单位工艺装备要求见下表中 A 级。

许可级别	工艺装备
A	(1)具有产品加工需要的车、铣、钻等专用胎模具; (2)具有产品焊接用的工装(如转胎),淬硬处理设备; (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; (4)具有在产品上加注许可标志的专用设备或者器具
B	(1)具有产品加工需要的车、铣、钻等胎模具; (2)具有检验与试验或者气密性试验要求的工装; (3)具有产品焊接用的工装(如转胎); (4)具有在产品上加注许可标志的专用设备或者器具

3.检测仪器与试验装置

制造单位应当具有与许可产品相适应的阀体强度试验、阀门出厂试验、紧急切断功能试验等的检测仪器与试验装置。检验与试验装置要求见下表。

检测仪器与试验装置	能力要求
紧急切断功能试验装置	具有与许可产品相适应的紧急切断功能特性试验与校验装置
压力试验装置	满足产品承压壳体强度试验、密封性能试验的装置; 与产品最高试验压力相适应的气体和液体压力源
理化检验仪器	(1)具有能分析碳、硅、锰、硫、磷、铬、镍等 10 个以上元素的定量分析设备; (2)制造低温紧急切断阀门的,应当配置满足低温条件的冲击试验机; (3)HB 硬度计 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
壁厚测量装置	超声波测厚仪至少 1 台、专用测厚卡尺
弹簧试验机	具有与许可产品相适应的弹簧性能试验装置
低温性能试验装置 (注4)	具有与许可产品相适应的低温介质条件下的动作性能试验装置

注 4：使用介质工作温度不高于-46℃时。

A 级制造单位还应当具有与许可产品相适应的机械振动试验装置。

4.试制造

根据许可级别范围，制造单位对每一结构型式的紧急切断阀，结合公称压力与公称尺寸参数，生产有代表性的试制造样品不少于 2 个规格。

5.换证业绩

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，并且数量均不少于 5 台；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台，该结构型式产品应当按照首次申请取证或者增项处理。

申请“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。

智汇源认证

F5 气瓶阀门专项条件

F5.1人员

气瓶阀门制造单位人员要求见表 F-9。

表 F-9 气瓶阀门制造单位人员

员工总数	30 人
技术人员	比例不少于员工总数的 8%，4 人(其中机械、材料相关专业 2 人)

F5.2生产设备与工艺装备

气瓶阀门主要生产工序包括原材料的采购与验收、阀体锻压成型、机械加工、装配、性能试验、最终检验等。制造单位应当具有满足批量生产的设备能力，一般(批量产品)采用生产线方式生产。

主要生产及检验工序不得外委。

制造单位应当具备成品组装、性能检验等工序的生产线，并且满足以下要求：

(1)具有带温控装置的加热炉、锻压成型设备(有自动化机械手)，多工位阀体自动加工设备不少于 2 台或者数控机床不少于 15 台，阀杆和阀芯自动加工设备、表面处理设备等；具有一定数量与生产能力匹配的工装夹具；

(2)制造液化石油气瓶阀、液化二甲醚瓶阀的，具有产品全自动加工、组装、检测流水线不少于 2 条；

(3)制造低温阀的，具有低温处理设备；

(4)制造高纯气体用瓶阀的，具有满足其清洁度要求的清洗设备和氮气试验系统。

F5.3检测仪器与试验装置

制造单位应当具有产品检测与试验所需要的仪器设备和器具，能够按照相关标准要求，具有全项目试验测试和批量试验能力。

制造单位至少应当具有启闭力矩测定装置、气密性试验机、耐振性试验机、高低温试验机、耐压试验机、耐用性试验机、盐雾试验机、安全泄放装置试验装置、万能试验机、全定量化学成分光谱分析仪、游标卡尺、螺纹环规、螺纹塞规、影像测量仪、力矩扳手、密度分析天平、非金属密封件质量检验装置与仪器等；液化石油气瓶阀、液化二甲醚瓶阀气密性试验和进出口螺纹检验装置还应当具有自动记录装置；氧气瓶阀制造单位应当具有氧气压力激燃试验装置；低温绝热气瓶

智汇源认证

用集成阀制造单位应当具有低温测试装置。

F5.4试制造

气瓶阀门每个规格试制造样品不少于 200 只。

F5.5换证业绩

制造单位持证周期内应当持续制造许可范围内的产品，按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间无产品制造业绩时，按照首次申请取证或者增项处理。

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持证期间不间断 6 个月的持续生产的制造业绩证明及相应型式试验证书和报告。

智汇源认证

罗龙 总监

重庆智汇源认证服务有限公司
139 8308 6348 023-6778 8950
重庆市江北区北滨二路538号7-8-4
www.cqzhihuiyuan.com

成都智汇源认证服务有限公司
136 0808 9100 028-8430 1286
成都市高新区天府三街218号1-10-8
www.sczhihuiyuan.com

认证范围： 军工武器产品认证；海陆空产品认证；信息安全资质认证；
特种行业资质认证；实验室资质认证；管理体系标准认证；

CNAS	MA	计量授权	CCCF	CCC	API
武器装备 军标认证	武器装备 保密资格	武器装备 科研许可	武器装备 承制注册	涉密信息 系统集成	航空航天 AS9100
CRCC	CCS	IATF 16949	CCRC 信息安全资质	LA	特种设备