

25 大型游乐设施生产单位许可条件（基本条件）

1.人员

(1)生产单位应当任命技术负责人，全面负责本单位大型游乐设施设计、制造、安装、修理、改造活动中的技术工作；

(2)制造单位应当在管理层中任命质量保证工程师，并且根据其申请项目，配备并任命设计(含安装、修理、改造方案设计)、工艺、材料与零部件、机械加工、焊接、热处理、无损检测、电控系统制作、检验与试验、现场施工(安装、修理、改造)等过程的质量控制系统责任人员；

(3)安装单位应当在管理层中任命质量保证工程师，并且根据其申请项目，配备并任命工艺、焊接、无损检测、检验与试验、现场施工(安装、修理)等过程的质量控制系统责任人员；

(4)生产单位应当任命项目负责人，负责大型游乐设施施工现场的技术指导、协调等工作。

2.工作场所

生产单位应当具有满足日常工作需要的固定场所，制造单位应当具有符合表 1 要求的试验场地和厂房。

表 1 制造单位试验场地和厂房

注 1：滑行和旋转类，是指滑行车类、架空游览车类、滑道类，观览车类、陀螺

类、飞行塔类、转马类、自控飞机类大型游乐设施；下同。

注 2：游乐车辆和无动力类，是指赛车类、小火车类、碰碰车类和无动力类大型游乐设施；下同。

注 3：水上游乐设施与其他许可子项目同时申请时，水上游乐设施的人员、试验场地和厂房面积应当单独计算。

3.生产设备与工艺装备

生产单位应当具有专项条件中规定的生产设备和工艺装备。

4.检测仪器

生产单位应当具有以下检测仪器（注 4）：

(1)测速仪；

(2)硬度计；

(3)测厚仪；

(4)测角度、坡度的仪器；

(5)涂层测厚仪；

(6)扭矩扳手。

注 4：按照规定需要进行检定、校准的检测仪器，应当检定、校准合格；下同。

5.试验能力

制造单位应当具备对大型游乐设施整机开展设计验证及试验结果分析、评价、提出改进并落实的能力，建立相应的管理制度和作业指导文件，配备相应的技术人员，具有试验装置。

6.培训能力

制造单位应当具备对使用单位人员进行实际操作、维护保养、应急救援等培训的



能力，建立相应的管理制度和作业指导文件，配备相应的技术人员。

7.工作外委

水滑梯滑道和含有Ⅰ、Ⅱ级焊缝(注 5)的乘载系统的制作允许委托给具有相应制造许可资质的单位。

注 5：Ⅰ、Ⅱ级焊缝根据 GB 8408—2018《大型游乐设施安全规范》判定。

8.试制造

申请大型游乐设施制造(含安装、修理、改造)许可的单位，应当试制造所申请相应许可子项目的样机各 1 台。

试制造样机的设计文件应当经设计文件鉴定合格，部件有型式试验要求的需要型式试验合格。试制造样机应当安装在制造单位的试验场地内。制造单位应当完成试制造样机的安装调试，并且自检合格。

申请许可子项目 A 级的，试制造样机的参数应当高于相应设备类别 B 级的参数上限。

9.试安装

申请大型游乐设施安装(含修理)许可的单位，应当试安装所申请相应许可子项目的样机各 1 台。

试安装样机的设计文件应当经设计文件鉴定合格，部件有型式试验要求的需要型式试验合格。试安装样机不得安装在使用现场。安装单位应当完成试安装样机的安装调试，并且自检合格，自检报告应当经设备制造单位确认。

申请许可子项目 A 级的，试安装样机的参数应当高于相应设备类别 B 级的参数上限。

10.换证业绩

(1)取得大型游乐设施制造许可的单位，应当在其持证周期内制造并交付使用相应许可子项目的产品至少各 1 台；无业绩的，申请换证时，应当在鉴定评审前按照本文第 8 条的要求进行试制造；申请“自我声明承诺换证”的，应当在其持证周期内制造并交付使用相应许可子项目的产品至少各 4 台；

(2)取得大型游乐设施安装许可的单位，应当在其持证周期内安装并交付使用相应许可子项目的产品至少各 1 台；无业绩的，申请换证时，应当在鉴定评审前按照本文第 9 条的要求进行试安装；申请“自我声明承诺换证”的，应当在其持证周期内安装并交付使用相应许可子项目的产品至少各 4 台。

11.设计能力

制造单位应当设置专门的设计机构，配备专门的设计人员，具有自主设计大型游乐设施的能力，包括大型游乐设施系统的设计、分析、整合及设计质量控制能力。

12.技术文件

制造单位应当具有与试制造样机或者完工产品相对应的设计文件、工艺文件和检验规程，并且齐全完整，能够满足安全技术规范及其相关产品标准的要求。

安装单位应当具有与试安装样机或者完工产品相对应的安装方案（或者作业指导书）、安装过程检验文件、安装调试规程。

12.1 设计文件

设计文件应当包括设计说明书、危险识别与风险分析评价资料、设计计算书、设计图纸、产品安装使用维护说明书、设计验证试验大纲或者方案、基础条件图等。

12.2 工艺文件

工艺文件应当包括机加工工艺、焊接工艺、无损检测工艺、热处理工艺、装配(含电气装配)工艺、涂装工艺、安装方案（或者作业指导书）等。



12.3 检验规程

检验规程应当包括质量控制计划、设计验证大纲、进货检验规程、制造过程检验规程、厂内试验验证规程、出厂检验规程、安装过程检验规程、安装调试规程等。

检验规程内容应当包括检验与试验环境要求、检验与试验项目、检验与试验方法、指标要求、检验与试验仪器设备要求、抽样要求、判定规则等。

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；

