

16 安全附件生产单位许可条件（基本条件）

1.人员

1.1 质量保证体系人员

制造单位应当根据产品制造过程与质量控制的需要，配备并且任命质量保证工程师，以及设计、工艺、材料、理化检验、焊接、热处理、无损检测、装配、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员，并且符合以下要求：

(1)质量保证工程师，具有化工机械、流体机械、机械制造、金属材料等相关专业知
识，熟悉产品生产质量控制过程； A 级制造单位质量保证工程师应当具有高级
工程师职称和相关工作经历；其他制造单位质量保证工程师应当具有工程师职
称和相关工作经历；

(2)设计、工艺、材料、检验与试验质量控制系统责任人员，具有工程师职称；

(3)无损检测质量控制系统责任人员，具有与产品无损检测项目相适应的 II 级无
损检测人员资格。

1.2 技术负责人

需要配备技术负责人的，技术负责人应当由具有化工机械、流体机械、机械制造、
金属材料等相关专业知识的工程师担任；熟悉产品的技术特点与生产过程，能够
处理产品技术问题，负责产品安全技术指标的实现。

1.3 焊工

产品有焊接要求的，从事产品承压部分或者非承压部分与承压部分连接部位的焊
接、阀门密封面堆焊的焊工，应当持有焊接作业人员资格证，持证项目满足制造
要求。

注：钎焊操作人员应当具备 2 年以上实际钎焊操作工作经验。

1.4 其他人员

制造单位应当按照产品需要，配备足够数量的技术人员、管理人员、检测人员以及相应的作业人员。

2.工作场所

制造单位厂房建筑面积不小于 1000m²，具有与产品制造相适应的库房、材料存放场地和机加工、焊接、装配、压力试验、功能性能试验及检验等分区工作场地，并且满足以下要求：

- (1)具有专用的材料与零部件保管场地或者专用材料库房及货架，原材料应分区(待验、合格、不合格)分批摆放，并且有效隔离，满足材料防护要求；
- (2)具有存放和加工不锈钢的专用场地和存放其他材料零部件与半成品的场地，应当有防止磕碰、划痕等措施；
- (3)具有铸锻件加工前表面处理的专门场地；
- (4)具有气体切割下料区域，焊接工作及热处理区域，其他特殊化学、加热、冷却处理区域，并且应当与机加工区域有效隔离；
- (5)具有机加工区域，能保证加工及工件合理存放流转；高精度机加工设备区域应当保持洁净；
- (6)具有装配和各种零部件存放区域，有明确流程标记与标识；
- (7)具有耐压 (压力)试验、性能试验区域，并且应当与其他工作区域有效安全隔离，有安全防护措施；
- (8)具有满足产品检验检测、理化检验要求的区域和理化分析实验室；
- (9)制造禁油、禁脂类产品时，应当有专门防止污染的生产制造区域、车间和库房。

3.生产设备与工艺装备

制造单位应当根据需要，配置相应的生产设备，如下料、机械加工、焊接、成型、热处理、表面处理等设备。其中热处理设备应当配有自动记录温度曲线的测温仪表。制造单位应当根据产品制造需要，配置相应的工艺装备，如胎模具、焊接辅助设备。

产品有焊接要求的，制造单位应当有焊接材料烘干和保温设备。制造单位应当具有在产品上做许可标志和产品标准所规定标志的专用设备及工(器)具。

4.检测仪器与试验装置

制造单位应当根据产品材料验收、工序间检验、出厂检验的需要，配置与其相应的检测仪器装置，包括理化检验仪器、无损检测仪器、耐压试验装置、测温仪、几何尺寸检测仪器等。

计量器具的品种、数量、精度等应当与产品检验项目的需求相适应，并且在检定、校准的有效期内使用。

产品标准要求的试验项目包括耐压 (压力)试验及气密性试验的，制造单位应当配置与其相适应的耐压 (压力)试验及气密试验专用装置。装置所能达到的最高试验压力以及气密性试验配备的气源应当与产品试验要求相适应。进行耐压 (压力)试验的系统试验装置上应当装设不少于 2 只符合产品标准要求精度等级的压力表。

无损检测或者理化检验等外委时，受委托单位应当具有相应资质和能力，其人员、检测仪器应当满足相应专项条件的要求。

5.法规、标准与技术资料

5.1 法规和标准

制造单位应当持有与产品制造相关且为有效版本的法律、法规、规章、安全技术

规范及相关标准。

产品标准的采用应当符合以下要求：

- (1)采用符合安全技术规范要求国家标准、行业标准；
- (2)采用企业标准(包括自行制定的或者由国外标准转化的企业标准)时，制造单位应当提供符合有关安全技术规范基本安全要求的符合性申明及比照表。

5.2 设计文件

设计文件应当满足有关安全技术规范及相关标准的要求。

制造单位应当具有完整的设计文件，如产品设计图纸、设计计算书、产品说明书。

采用外来设计文件制造的，应当有对外来设计文件符合安全技术规范及相关标准的确认。

5.3 工艺文件

制造单位应当根据产品制造需要，编制工艺流转卡、检验卡、焊接工艺规程等工艺文件和质量计划；关键工序应当有明确的制造工艺、作业指导书和检验工艺。

6.制造基本要求

安全附件产品制造应当满足以下要求：

- (1)对材料和零部件有出入库验收程序和检验记录；
- (2)机加工(组装)前对材料及关键零部件有确认材质(质量)的检验工艺，确保材质(质量)符合设计要求；
- (3)机加工应当按照设计与工艺文件及作业指导书的要求进行；
- (4)承压部件或者非承压部件与承压部件连接部位的焊接、密封面堆焊，需要进行焊接工艺评定，有相应的焊接工艺和作业指导书；
- (5)需要进行热处理时，有热处理工艺和相应的检验工艺；

(6)装配过程有装配工艺和作业指导书;

(7)产品有洁净要求的, 制定专门工艺, 确保达到设计要求;

(8)性能检验和出厂检验, 制定检验工艺和作业指导书, 采用专用检验装置时, 需对人员进行专业培训后方可操作。

7.试制造

试制造样品参数应当满足申请产品级别所对应的产品范围。具体要求见相应的专项条件要求。

8.换证业绩

换证单位在持证期间应当有相应持证级别的产品制造业绩, 否则按照首次申请取证或者增项的要求准备试制造样品。换证产品业绩数量为提供用户的产品数量, 不包括取证时的试制造样品。具体要求见相应的专项条件要求。

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.cqzhuiyuan.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.sczhuiyuan.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 ;

					
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
					特种设备