

附件

## 贵州航天新力科技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	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)				
法兰	1、2、3级	不锈钢	≤1500	锻造、热处理、 最终机加工	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文件进行制造，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、贵州省遵义市经济技术开发区机电制造工业园第一厂区； 2、贵州省遵义市汇川区泗渡镇第二厂区。	/
	2、3级	碳钢、合金钢	≤2000				

表二

设备类别	设备品种	核安全级别	材料类别	典型设备名称	主要关键工艺	制造活动范围及完成形式	制造场所	备注
铸锻件	容器类锻件	1级	碳钢、合金钢、不锈钢、镍基合金	封头(非能动余热排出热交换器封头)、接管(包括接管嘴、管座、安全端、人孔等)、管板(非能动余热排出热交换器管板、蒸汽发生器给水管板)、控制棒驱动机构耐压壳等	锻造、热处理、理化检验	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文件进行制造,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. 贵州省遵义市经济技术开发区机电制造工业园第一厂区; 2. 贵州省遵义市汇川区泗渡镇第二厂区; 3. 贵州航天高新技术产业园遵义园区(贵州省遵义市汇川区大连路第三厂区)。	容器类接管锻件不包含反应堆压力容器进出口接管
	泵阀类锻件	1级	碳钢、合金钢、不锈钢	主泵锻件(主法兰、导叶法兰、热屏法兰、泵盖等)、阀体和阀盖等锻件				
	支承类锻件	1级	碳钢、合金钢、不锈钢、镍基合金	主设备(反应堆压力容器、蒸汽发生器、堆芯补水箱、主泵等)支承类锻件				