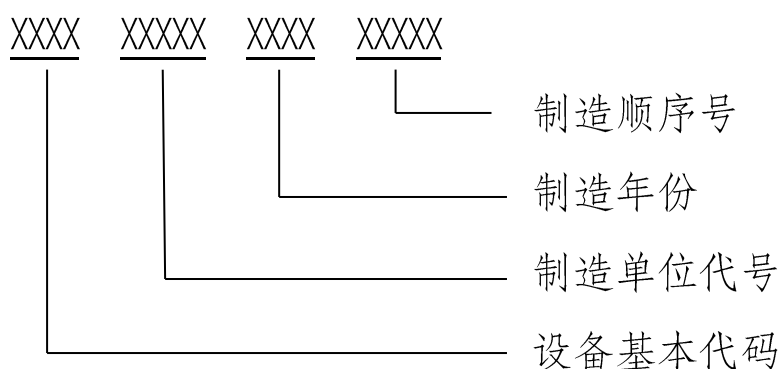


附件 2

特种设备代码编号方法

1 编号基本方法

设备代码为设备的代号，必须具有唯一性，由设备基本代码、制造单位代号、制造年份、制造顺序号组成，中间不空格。



2 编号含义

2.1 设备基本代码

按照《特种设备目录》中品种的代码（4 位阿拉伯数字）编写。如第二类容器为“2150”。

2.2 制造单位代号

由制造许可审批机关所在地的行政区域代码(2 位阿拉伯数字)和制造单位制造许可证编号中的单位顺序号(3 位阿拉伯数字)组成。如黑龙江某一压力容器制造单位，由国家质检总局负责审

批，其制造许可证编号为“TS2210890—2015”，其中国家质检总局行政区域代码用10表示，许可顺序号为890，则制造单位代号为“10890”；如由黑龙江质量技术监督局负责审批，其制造许可证编号为“TS2223010—2015”，其中黑龙江行政区域代码用23表示，许可顺序号为10，则制造单位代号为“23010”。

2.3 制造年份

产品制造的年份(4位阿拉伯数字)，如2015年制造的则为“2015”。

2.4 制造顺序号

制造单位自行编排的产品顺序号(5位阿拉伯数字)。如2015年制造的某一品种的压力容器的产品制造顺序号为98，则编为“00098”。

如果制造顺序号超过99999，可用拼音字母代替。如制造产品的某一品种的压力容器的产品制造顺序号为100000或者110000，则制造顺序号为A0000或者B0000，依此类推。