零星产品外协、外购技术协议

甲方：重庆长征重工有限责任公司

乙方：

本着双方友好协商，互利合作的原则，双方达成如下技术协议。

一、概述：

本协议包含7个品种产品，乙方自备料按图生产，产品符合图纸及技术协议要求。

二、制作清单

序号	名称	图号	材质	数量	交货状态	备注
1	水室壳体（Z）		022Cr23Ni5Mo3N	按合同	成品交货	原材料符合NB/T47010-2017
2	下封头本体(Z)		022Cr23Ni5Mo3N	按合同	成品交货	
3	一级导流管		022Cr23Ni5Mo3N	按合同	成品交货	
4	分流管		022Cr23Ni5Mo3N	按合同	成品交货	
5	喷水管(Z)		022Cr23Ni5Mo3N	按合同	成品交货	
6	挡水膜压环		022Cr23Ni5Mo3N	按合同	成品交货	
7	压环		022Cr23Ni5Mo3N	按合同	成品交货	

三、制作技术要求须知

3.1、甲方向乙方提供生产用图，乙方按图样和本技术协议要求合理组织零件的各项加工及检验工序。

3.2、乙方对甲方提供的技术资料负保密责任，不得将技术资料透露给第三方，由乙方技术资料泄密造成的甲方损失由乙方赔偿，甲方有权收回技术资料。

3.3、所有产品成品交货，毛坯见光后超声波探伤检测，超声波探伤应符合NB/T 47013.3-2015《承压设备无损检测 第3部分：超声检测》Ⅰ级标准，锻件其他参数应符合NB/T47010-2017《承压设备用不锈钢和耐热钢锻件》规定的Ⅲ级要求。

3.4、乙方原材料入厂必须复检，并提供原材料复检合格证。

3.5、产品同冶炼炉号、同热处理的锻件组成一批，每批产品本体检测项目至少应包括化学成分、拉伸、低倍（圆环长度不低于200mm）、非金属夹杂、晶粒度、金相组织（明确铁素体含量），其结果应符合NB/T47010-2017标准中要求。

3.6、产品加工至成品前单边留不大于2mm余量后进行低温时效处理，并提供时效热处理曲线（保温时间不少于5小时，时效温度180-260℃），时效处理后再进行精加工。

3.7、产品编号规则按图纸要求执行，本协议覆盖的产品年号为“22”，批次号为“01”，顺序号为自然顺序号。

四、验收准备及要求

4.1、产品按图验收，乙方须具备对应产品加工能力，必要时提供设备明细。

4.2、未注公差等级要求：一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差按GB/T 1804-M，形状和位置公差　未注公差值按GB/T 1184-K执行。

4.3、产品加工过程甲方根据实际情况确定是否派驻“监造”全程见证、检查生产过程。“探伤检测”、“理化检测”为停止点，乙方需提前2天通知甲方，由甲方见证判断合格后产品才能进行后续工序。

4.4、产品交付时每个品种产品同冶炼炉号、同热处理的锻件组成一批，每批提供本体试样，每组试样复验项目至少应包括化学成分、拉伸、低倍（圆环长度不低于200mm）、非金属夹杂、晶粒度、金相组织。

4.5、产品交付时，乙方开具产品《质量证明书》，同时提供《原材料质量证明书》、《原材料复检合格证》、《锻造过程记录》、《热处理曲线图》、《探伤报告》、《性能报告》、《尺寸检测报告》、《硬度报告》等过程证明资料。

4.6、产品交付时进行包装防护，运输过程中不得产生碰、划伤。

4.7、乙方对产品的质量负全部责任，乙方在得到甲方的质量信息反馈后，必须在24小时内到达现场进行质量处置。产品生产过程出现问题，第一时间通知甲方，提供后续处理方案，由甲方判定是否执行后续工序。

4.8、所有产品的表面以及内孔不允许出现机加毛刺，图纸标注倒角位置必须倒角，未标注倒角位置不可倒角。

4.9、装夹位置应采用铜皮保护，所有产品的表面不允许夹伤。

六、其它

6.1、其他未尽事宜，甲乙双方协商解决，并签定补充技术协议。

6.2、本协议一式四份，双方各执两份，本协议双方代表签字后，与合同具有同等法律效力。任何一方无权单方修改和中断本协议。

甲方：重庆长征重工有限责任公司　　**乙方：**

代表签字：　　**代表签字：**