

9、表面质量：表面不得有夹渣、裂纹、溅疤、重皮等缺陷，若存在以上缺陷，必须清除，但缺陷清除部位应呈斜坡形，上口宽与凹坑深之比应大于 5:1，且清除面与原金属表面交界处之间圆角过渡。

10、标识：每支钢锭水口端用白漆写上材料牌号、熔炉炉号、规格、重量、全炉支数，要求字迹清晰。

11、供方交货需出具报告：原材料合格证书（冶铸方式、化学成分、气体含量报告）。

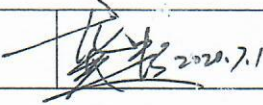
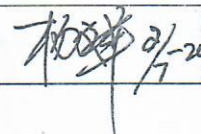
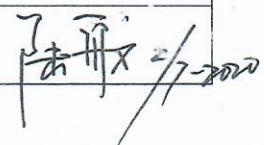
12、其余按 GB/T3077-1999 《合金结构钢》 执行。

13、钢锭复验合格不免除供应商责任。

14、若因钢锭质量问题导致产品质量问题，由供应商负责。

复验要求：

钢锭复验化学成分、气体含量（同熔炉钢锭检测一支钢锭的水、冒口两端）、表面质量、重量，锻后对每件锻件复验非金属夹杂、低倍。

编制	 2020.7.1	审核	 2020.7.1	批准	 2020.7.1
----	--	----	---	----	--