

编号: _____

DJ-850 铰链梁原材料 采购技术协议

编 制: 曹东斗 2022.7.22

校 对: 李国江 2022.7.22

会 签: 陈艳艳 2022.07.22

审 核: 罗志军 22/7

批 准: 程凯 22.7.22

甲方: 重庆长征重工有限责任公司

乙方:

时间:

_____（以下简称：乙方）和重庆长征重工
有限责任公司（以下简称：甲方），根据相关法律法规，经双方友好
协商，现就 DJ-850 铰链梁原材料(钢锭)的生产制造和验收等事宜达
成如下协议：

1、总则

乙方严格按照甲方提供的标准和技术要求等进行原材料冶炼生
产，如有变更，甲方须以书面形式通知乙方，乙方应即时按变更后的
标准和技术要求组织生产。任何不符合下述文件及标准要求的疑问、
改进意见及问题应以书面形式通知甲方，得到甲方书面认可后方可执
行。当上述文件要求不统一时，须双方明确要求后执行。技术协议与
商务合同具有同等的法律效力，双方签字盖章后生效。

2、双方责任

乙方按照甲方提供的标准和技术要求组织生产，如发现标准和技
术要求有误或要求不明确的问题时，应及时向甲方提出，甲方接到通
知后，应及时答复或进行现场处理；

3、技术要求

3.1 标准规范

乙方在进行 DJ-850 铰链梁原材料(钢锭)的冶炼、试验以及运输
阶段应严格遵循相关标准和技术规范。乙方须对遵循的标准和规范的正
确性及有效性负责，执行或参考标准如下所示（不限于）：

GB/T 222-2006	钢的化学成分允许偏差
GB/T 223	钢铁及合金化学成分分析方法
GB/T 3077-2015	合金结构钢
GB/T 10561	钢中非金属夹杂物含量的测定标准评级图 显微检验法
GB/T 13298	金属显微组织检验方法

本技术协议中所列标准，标注有年代号的按要求执行，未标注年代号的按最新标准执行。

3.2 一般要求

除非订单中另有说明，乙方供货范围包括但不限于以下内容：

- 1) 依照技术要求及国内外相关标准要求生产 DJ-850 铰链梁原材料(钢锭)；
- 2) 提供满足技术要求的成套规范的质量证明文件，文件为纸质和电子版各一套；
- 3) 钢材应该有熔炼单位的质量证明书；
- 4) 乙方向甲方提供相关的产品清单见表 1。

表 1 提供的产品清单

序号	名称	规格	标准(或技术要求)	备注
1	42CrMo 钢锭	14.5t 锭型	GB/T3077-2015	

3.2 冶炼方式

原材料钢锭须经电弧炉冶炼、炉外精炼、真空脱气处理。

3.3 化学成分

每一熔炼炉号钢锭的化学分析取样方法应按 GB/T222-2006 标准执行；化学成分仲裁分析应按 GB223 的规定进行。钢的牌号及熔炼分析化学成份 (wt%) 符合下表中规定。

牌号	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S	Cu
42CrMo	0.40	0.20	0.60	0.90	0.20	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.30
	~	~	~	~	~			
	0.45	0.37	0.80	1.20	0.25			

3.4 气体含量

每一熔炼炉号钢锭的气体含量应符合下表要求。

N	H	O
≤100ppm	≤2 ppm	≤30ppm

3.5 非金属夹杂物及低倍

当锻造比 ≥ 3 时，锻件中非金属夹杂物按 GB/T10561 评级，各类夹杂物不大于 2.5 级，低倍组织：疏松不大于 2 级，偏析不大于 2 级。

3.6 超声波探伤

当锻造比 ≥ 3 时，钢锭冶金缺陷（非金属夹杂、气体含量等）应能保证锻件探伤，超声波探伤应保证满足 JB/T4730.3-2005 标准 4.2 节“承压设备用钢锻件超声波检测和质量分级” I 级质量标准。

3.7 锭型

钢锭锭型按锻件工艺投料重量，要求钢锭有效锭身比重 $\geq 87\%$ ，钢厂需提供钢锭重量分配比等相关锭型参数，钢锭重量偏差的上、下差均不得超过 100kg。

3.8 表面质量

钢锭冒口线及底部的飞皮应清除干净，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，清除裂纹缺陷时应按裂纹长度方向进行。

3.9 标识

每支钢锭在锭身表面用油漆写上材料牌号、熔炉炉号、规格、重量、全炉支数等信息，要求字迹清晰。

4、检验验收

4.1 检验项目与方法

4.1.1 钢锭复验化学成分（其中气体含量不做复验）、表面质量、重量；

4.1.2 本协议中规定的其余技术要求虽不做复验，但乙方必须保证提供的原材料在锻件调质后取样检测时，能满足本技术协议第 3 款的相