

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

关规定。

4.1.3 乙方应通过相应的质量体系认证,具有产品技术管理的良好水平,技术管理主要包括工艺文件及工艺记录管理、标准化及计量管理、检验能力及质量保证管理等。

5、过程监督

甲方有权派出监造人员对乙方制造全过程的监督检验,应为监造人员提供生活、工作方面的条件,应积极配合个方面的检查工作,及时提供监造所需的各种文件资料。

6、文件和记录

乙方在原材料冶炼结束并实际检验合格后,提供钢材供货厂家质量证明书,同时应自行保存原始检验数据,以备用户查询。

7、运输、装卸和贮存

运输过程中,钢锭应安全固定,避免发生严重碰伤或其他影响锻件成型的缺陷。

8、质量保证与售后服务

(1) 乙方应具备相应质量体系认证,证书必须在有效期内,且具备相关产品的供货业绩。

(2) 质量保证见商务合同。乙方应履行质量保证的承诺,按照质量终身制的理念,甲方的监督检查或确认验收既不能免除乙方提供可接受产品的责任,也不能排除其后甲方的拒收及相关的经济责任。

(3) 乙方向甲方提供的原材料必须满足技术要求和标准等要求,如不能满足甲方的相关协议要求时,甲方有权不接收乙方的原材料,责任由乙方承担。

(4) 乙方应履行对甲方全部资料保密的责任和义务,如由于乙方原因造成甲方技术资料泄露所产生的一切责任由乙方承担。

(5) 质保期：质保期限按商务合同执行。

(6) 用户监造：若甲方认为有必要，可以派驻监造人员，乙方应积极配合甲方监造人员的工作并提供便利条件。

(7) 乙方必须对其原材料在运行过程中出现的质量问题进行处理，提出并落实后续的整改措施。

9、供应商管理

按照质量管理体系标准要求，公司需对乙方现状与业绩进行全面调查、沟通和分析，以确认供方具有按照公司产品和服务要求提供过程、产品和服务的能力。

10、其它

(1) 乙方应按甲方提供的技术要求和标准等进行生产和检验，如有变更以书面形式通知甲方，需甲方签字认可后方可执行。

(2) 本技术协议签订后甲方仍保留对其提供的技术要求和标准进行补充和修改的权利，需双方签字认可并成为本技术协议的附件。

(3) 甲乙双方就制造过程中出现的问题直接进行通讯联系，但同时需将联系内容以传真的形式在十二小时内经双方签字确认后执行。

(4) 本技术协议为采购合同附件，与采购合同具有同等法律效力。由甲乙双方签字盖章后生效。

(5) 未尽事宜，双方及时协商解决，另签补充协议。

11、交货地点及质保期见商务合同

甲方：重庆长征重工有限责任公司

乙方：

代表：曹东斗

代表：

日期：2022.7.22

日期：