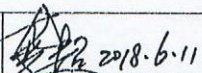
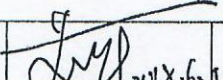
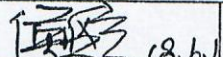
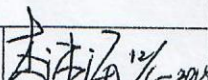


重庆长征重工有限责任公司  
受控  
分发号 008

内部事项

原材料订货技术要求

重庆长征重工有限责任公司  
日期 19/6 2018 共 5 份第 05 号  
复印件按原件管理

产品名称	JQA-460 型减摇鳍系列锻件	产品图号	/
材料牌号	45	材料规格	钢锭
发放单位	技术中心、锻件制造公司、采购部、品质保障部		
技术要求:	<p>1、冶铸方式：电弧炉冶炼、炉外精炼、真空脱气保温冒口钢锭；</p> <p>2、化学成分符合 GB/T699-1999；</p> <p>3、气体含量：每一熔炼炉号钢锭的气体含量要求：  <math>[H] \leq 1.5\text{ppm}</math>      <math>[O] \leq 30\text{ppm}</math>      <math>[N] \leq 70\text{ppm}</math></p> <p>4、当锻比大于 4 时，确保锻件探伤达到 CB/T3907-1999 船用锻钢件超声波标准中的 II 级要求，且非金属夹杂符合：A（细系<math>\leq 2.5</math>、粗系<math>\leq 2.0</math>）、B（细系<math>\leq 2.5</math>、粗系<math>\leq 1.5</math>），C 及 D（细系<math>\leq 2.0</math>、粗系<math>\leq 1.5</math>）；</p> <p>5、锭型：钢锭锭身比重<math>\geq 82\%</math>，钢厂需提供钢锭重量分配比例等相关锭型参数，钢锭重量下偏差不得超过 1%，上偏差不得超过 2%；</p> <p>6、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；</p> <p>7、标识：每支冷钢锭在锭身用白油漆写上材料牌号、熔炉炉号、规格、重量，要求字迹清晰；</p> <p>8、其余需符合 GB/T699-1999；</p> <p>9、供方需有 CCS 船级社资质；</p> <p>10、钢锭复验合格不免除供应商责任；</p> <p>11、若因钢锭质量问题导致产品质量问题，由供应商负责；</p> <p>12、未尽事宜订货合同执行。</p>		
复验要求:	<p>钢锭复验化学成分、表面质量、重量、气体含量（3t 以上在锻件上取样复验）、锻件取样复验非金属夹杂。</p>		
编制	会签	审核	批准
 2018.6.11	 2018.6.11	 2018.6.11	 2018.6.11