

原材料订货技术要求

重庆长征重工有限责任公司
 日期 2019 共 5 份第 005 号
 复印件按原件管理

产品名称	JQA-16 型减摇鳍系列锻件	产品图号	
材料牌号	45	材料规格	按工艺要求
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:

- 1、冶铸方式：电弧炉冶炼、炉外精炼、真空脱气保温冒口钢锭；
- 2、化学成分符合 GB/T699-1999；
- 3、气体含量：每一熔炼炉号钢锭的气体含量要求：
 $[H] \leq 1.5\text{ppm}$ $[O] \leq 30\text{ppm}$ $[N] \leq 70\text{ppm}$
- 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 ≤ 2.5 、粗系 ≤ 2.0 ）、B（细系 ≤ 2.5 、粗系 ≤ 1.5 ），C 及 D（细系 ≤ 2.0 、粗系 ≤ 1.5 ）；
- 5、锭型：钢锭锭身比重 $\geq 82\%$ ，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%；
- 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；
- 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；
- 8、其余需符合 GB/T699-1999；
- 9、钢锭复验合格不免除供应商责任；
- 10、若因钢锭质量问题导致产品质量问题，由供应商负责；
- 11、未尽事宜订货合同执行。

重庆长征重工有限责任公司
受 控
 分发号 008

复验要求:

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。

编制	 2018.12.28	会签	 2018.12.28	审核	 2018.12.28	批准	 2018.12.28
----	----------------	----	----------------	----	----------------	----	----------------