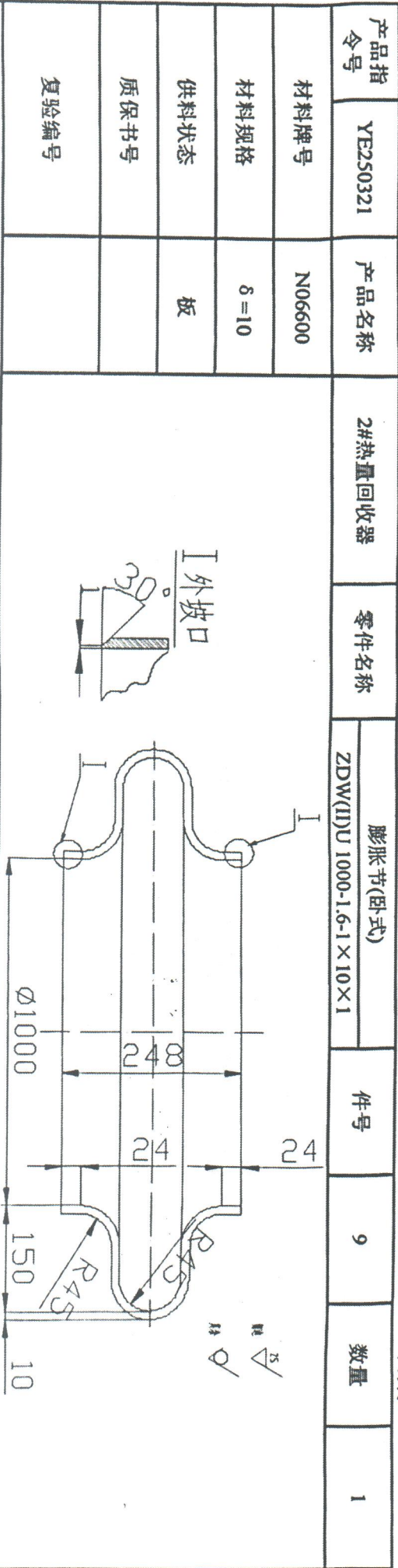


JHEM

编号: 01

产品制造工序过程卡

编号: 07-01 修订号: 0 日期: 2023-07-30

产品指令号	YE250321	产品名称	2#热量回收器	零件名称	膨胀节(卧式)		件号	9	数量	1
					ZDW(II)U 1000-1.6-1×10×1					
材料牌号	N06600	<div>I 外坡口</div> 								
材料规格	δ=10									
供料状态	板									
质保书号										
复验编号										

制 造 过 程 流 转 工 序									
序号	工序名称	工 序 说 明	设备	接收 车间	操作者	检验员		备注	
						控制点	签名		
1	外购	材料须有质保书, 符合 SB-168 N06600 (Annealed 态)标准要求。按简图及 GB/T16749-2018 相关要求制造、检验和验。膨胀节最小成型厚度 8.2mm。膨胀节冷成形后须做恢复性能热处理 (带母材试板), 并提供试板报告。需按 NB/T47016-2023 制备产品焊接试件, 并提供试板报告。膨胀节进行耐气压试验, 试验压力 1.74MPa (G)。并提供相应报告。设计压力为 1.58MPa (G) (卧试); 所有境外牌号材料须带复验料 并提供质量证明书及探伤报告。成形前拼缝进行 100%RT, II 级合格+100%PT, I 级合格。成形后, 对接接头进行 100%PT, I 级合格。	营销部 (供应)						
2	进厂 检验	①核查质量证明书等资料, 应符合规定要求 ②外观检查, 外圆周长公差 0~+10mm 材质标记清晰		质					

编制/日期: 2025/7/14 徐永强 核对/日期: 7.14 审核/日期: 7.14 第 1 页 共 1 页

JHEM

编号: 01

产品制造工序过程卡

编号: 07-01 修订号: 0 日期: 2023-07-30

产品指令号	YE250320-3-1~3	产品名称	2#热量回收器		零件名称	膨胀节(卧式) ZDW(I)U 1000-1.6-1×8×1		件号	9	数量	1 ×3=3
材料牌号	N06600										
材料规格	δ=8										
供料状态	板										
质保书号											
复验编号											

制 造 过 程 流 转 工 序									
序号	工序名称	工 序 说 明	设备	接收 车间	操作者	检验员		备注	
						控制点	签名		
1	外购	材料须有质保书, 符合 SB-168 N06600 (Annealed 态)标准要求。按简图及 GB/T16749-2018 相关技术要求制造、检验和验。膨胀节最小成型厚度 6.2mm。膨胀节冷成形后须做恢复性能热处理(带母材试板), 并提供试板报告。需按 NB/T47016-2023 制备产品焊接试件, 并提供试板报告。膨胀节进行耐压气压试验, 试验压力 0.66MPa (G)。并提供相应报告。设计压力为 0.6MPa (G) (卧试); 所有境外牌号材料须带复验料 并提供质量证明书及探伤报告。成形前拼缝进行 100%RT, II 级合格 +100%PT, I 级合格。成形后, 对接接头进行 100%PT, I 级合格。					营销部 (供应)		
2	进厂 检验	①核查质量证明书等资料, 应符合规定要求 ②外观检查, 外圆周长公差 0~+10mm 材质标记清晰		质					

编制/日期: 2025/7/14

核对/日期:

7.14

审核/日期:

产品制造工序过程卡

编号: 07-02D 修订号: 0 日期: 2023-07-30

产品指令号	YE2S0329	产品名称	萃取前精馏塔冷凝器 (E-10201)	零件名称	膨胀节(立式) DN900 设计压力 (2.0)		件号	21	数量	1 件/台
材料牌号	S31603									
材料规格	8 12									
供料状态										
质保书号										
复验编号			<div><div>1 外坡口一件</div></div>							
制 造 过 程 流 转 工 序										
序号	工序名称	工 序 说 明	设备	接收 车间	操作者	检验员 控制点		签名	备 注	
1	外购	材料须有质保书, 满足 GB/T713.1(7)-2023, 固溶态供货, 1D/2B, 提供材料质量证明书。按简图及 GB/T16749-2018 相关技术要求中膨胀节制造、检验和验收。膨胀节最小成型厚度 10.9mm。膨胀节冷成形后固溶处理, 带母材试板并提供固溶处理及试板报告。并在固溶处理后按 GB/T150.4-2024 中第 8.3.1.4 条进行测量铁素体含量, 且要求铁素体含量≤25%。膨胀节进行液压试验压力为 2.58MPa(G)。(设计压力 2.0MPa) 并提供质量证明书及探伤报告。焊缝进行 100%RT, II 级合格+100%PT, I 级合格。无损检测的时机应符合 GB/T16749-2018 第 8.5.2 条。成形后, A 类焊接接头的内外可触表面进行 100%PT, I 级合格。	供							
			RT+PT			H.R				
2	进厂 检验	①核查质量证明书, 探伤报告, 固溶处理报告等资料, 应符合规定要求	检验							
		②外观检查, 外圆周长公差-9~+9mm 材质标记清晰								

编制/日期: 杨瑞芳 7.15

校核/日期: 3 wf 7.15

审核/日期: 2023.7.15

第 1 页 共 1 页