

JHEM

产品制造工序过程卡

编号: 07-02D 修订号: 0 日期: 2023-07-30

10.7

7.21

产品指令号	YE250322-3	产品名称	第二脱氟反应器		零件名称	膨胀节 (立式) DN2400 设计压力 1.58MPa		件号	9	数量	1件/台
材料牌号	S30408										
材料规格	6 24										
供料状态											
质保书号											
复验编号		两端里坡口 25°, 钝边 5-6mm 1件/台									
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	膨胀节制造须提供相应产品的检验证书: 材料须有质保书, S30408 材料满足 GB/T713.1(·)-2023, 固溶态供货, 表面加工类型: 1D/2B, 材料指定供应商, 见附件。 按简图及 GB/T16749-2018 相关技术要求制造、检验和验收, 膨胀节不允许存在环向焊接接头, 纵向焊接接头限一条: 冷成型, 对接接头按照 NB/T47013.2-2015 进行 100%RT 检测, II 级合格; 并按照 NB/T47013.5-2015 进行 100%PT 检测, I 级合格; 无损检测时机应符合 GB/T16749-2018 第 8.5.2.3 条规定。膨胀节冷成型后应进行恢复性能热处理, 需带母材试板, 并提供热处理及其母材试板报告。膨胀节热处理后还应按 GB/T150.4-2024 及 GB/T1954 相关条款进行铁素体检测, 铁素体含量不得高于 25%。成型热处理后拼缝进行 100%PT 检测, I 级合格并提供质量证明书、无损检测等报告: 膨胀节经检验合格后进行气压试验, 压力为 1.74MPa。并提供质量证明书压力试验报告。外圆周长公差 0~+12mm, 膨胀节最小成型厚度 22mm				供					
2	进厂 检验	① 核查质量证明书、监检证书等资料, 应符合规定要求 ② 外观检查, 外圆周长公差 0~+12mm 材质标记清晰; 实际厚度不得小于 22mm				RT+PT HR	检验				
3	检										

编制/日期:

徐永强

2025/7/18 校核/日期:

李 7.18

审核/日期:

李 7.18

10,7
0

两端里坡口 25° ，钝边 5-6mm 1 件/台

Handwritten: 705-737

校核/日期:

1. 1000

审核/日期:

十

第 1 页 共 1 页

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								
材料规格		$\delta = 10$								
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 相关技术要求制造、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。膨胀节进行耐压气压试验，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	营销部 (供应)					
		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。						
2	进厂 验收	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 徐永祥 核对应/日期: 7/14 审核/日期: 7/14 第 1 页 共 1 页

JHEM

产品制造工序过程卡

编号: 01

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(II)U 1000-1.6-1×8×1		件号	9	数量	1
材料牌号	N06600									
材料规格	δ=8									
供货状态	板									
质保书号										
复验编号										
制 造 过 程 流 转 工 序 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, 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 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:

审核/日期:

产品指令号	YE250329	产品名称	萃取前精馏塔冷凝器 (E-10201)		零件名称	膨胀节(立式)		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>外坡口 27.5°，钝边 1mm 1 件/台</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		备注			
						控制点	签名				
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。拼缝进行 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								
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 ②外观检查，外圆周长公差-9~+9mm 材质标记清晰	检验								

编制/日期:

校核/日期:

审核/日期: