

河南龙宇煤化工有限公司

气化二厂缓冲罐

技 术 协 议

编制单位： 气化二厂

编制人： 李敬宇

审 核： 张松

会 审： 王英 董济国

批 准： 李敬宇

二〇二六年五月十日



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App

一、总则

本技术协议，就用于河南龙宇煤化工有限公司（以下简称甲方）气化二厂闪蒸装置用缓冲罐的设计、制造、检验等，形成本技术协议，双方遵照执行。

1.1 本技术协议仅适用于河南龙宇煤化工有限公司气化二厂闪蒸装置用缓冲罐的设计、制造、检验等的最低要求。

1.2 本技术协议作为合同的一部分，与合同具有同等法律效力。本技术协议签订后，乙方所供备件按照图纸和技术协议要求的标准验收。

1.3 乙方确认了解甲方缓冲罐的使用环境和工况。

1.4 缓冲罐的制造过程接受甲方的监检。乙方对所供设备的质量负责，所有因乙方材料、采购、设计、制作、运输等原因造成的，乙方应在不增加甲方任何费用的前提下，并在甲方规定的保证期内完成所有必要的修理、更换或修改，直至工作完成，以使设备满足所有质量、性能要求，乙方应对所供设备的性能进行保证。

二、相关标准和设计、制造说明

2.1 缓冲罐具体尺寸根据现场缓冲罐实测尺寸和航天院图纸进行设计制作，符合现场安装尺寸。

2.2 乙方需出具实际制造过程所使用缓冲罐图纸，并能够承受甲方现场使用工况。

陈勇



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App

2.3 缓冲罐所用材料全部归乙方采购，乙方对全部机械性能负责并保证焊接性能。

2.4 缓冲罐生产工艺：内衬材料铸造完毕后进行热处理，使其硬度 HRC 大于 56，然后在内衬材料外部壳体用无缝钢管进行焊接，钢管材质要求不低于 20# 钢，厚度不低于 10mm，进口、出口焊接活套法兰，方便现场安装使用，法兰密封面应与现场所对应法兰密封面相同，最后要对耐磨管件进行 1.1Mpa 的打压试验，保证焊接缝隙无泄漏。

三、供货范围

按甲方签字确认的图纸尺寸加工（图纸见附件）

DN400-037LV0001 缓冲罐	DN400	2 套
DN400-037LV0006 缓冲罐	DN400	2 套
DN900-137LV0029 缓冲罐	DN900	1 套

四、质量性能保证

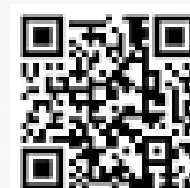
4.1 乙方提供的缓冲罐必须是完整的、无缺陷的，内部需见金属本色，不得刷漆，并在制造厂监检完毕的，满足技术和使用要求。

4.2 在设备正常操作的情况下，乙方对供货范围内的设备和制造质量负责。

4.3 其性能保证期限为开车正常使用 12 个月或货到现场 15 个月付质保金。

五、材料说明：

5.1 缓冲罐内衬材料为 Ni-hard 合金，该材料通过调质热处理后



HRC 可达 56 以上，既保证有很好的耐磨性还有一定的耐腐蚀性，乙方保证所供货的耐磨管件使用 12 个月后，不能出现明显磨损及腐蚀现象。

六、 检验和试验

产品部件及成品组件按下列要求检验和试验：

4.3 缓冲罐出厂前要求检验和试验，并对内衬硬镍合金（Ni-hard 合金）的硬度进行检验。内衬应光滑、平整、无毛刺；不得有缩孔、夹渣、脱壳、掉块等缺陷。

4.4 成型后的缓冲罐内衬硬镍合金（Ni-hard 合金）硬度应均匀，HRC>56。并有合适的冲击韧性，冲击韧性 $\geq 10\text{J}/\text{Cm}^2$ ，乙方提供的产品能确保在使用保证期内不发生因磨损、冲击造成的断裂、大面积脱落现象。

4.5 清理缓冲罐内外表面的油渍、污物，按照要求外管涂防锈漆并喷涂备件规格型号，缓冲罐内耐磨材料不涂漆。

七、 交工文件

7.1 产品检验报告单。

7.2 产品合格证。

7.3 要求的制造技术文件和设备竣工图。

八、 技术服务

8.1 乙方负责现场免费安装指导，在甲方设备出现问题需乙方现场服务时，乙方应在 24 小时内给予答复，并在 48 小时内到达现场。

陈亮



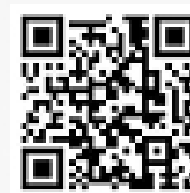
CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App

九、 联系方式

甲方：河南龙宇煤化工有限公司
联系人：李敬宇
电话：15518757368
传真：

乙方：
联系人：
电话：
传真：



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App