

锅炉用管（钢管）采购技术要求

1、技术要求

- 1.1 管材必须按照国家最新标准和规范中有关条文的要求设计制作。
- 1.2 全部原材料必须具有完整的质量证明书和检验报告。
- 1.3 甲方对产品进行检验和验收，如产品质量不能满足规定，其责任应由乙方单方面承担，乙方 赔偿甲方的一切损失。
- 1.4 所有成品必须有相应的标记（材料牌号、规格、热处理炉号、 检验标记等）。
- 1.5 管材制造商应提供其供货的焊材和推荐的焊接工艺。
- 1.6 管材制造商应提供业绩表，供应商相关授权书或代理书。
- 1.7 按甲方图纸技术要求进行加工成屏，整根管子不应有拼接焊缝，不应有明显的弯曲及折线，管子经通球试验合格。
- 1.8 化学成份分别符合国家相关标准的规定。
- 1.9 管材端部封闭坚固严密，防止碰伤。
- 1.10 管内外表面无裂纹、凹坑、撞伤、鼓包、分层等缺陷
- 1.11 钢管的内外表面的氧化皮应清除掉，并进行防腐处理，防腐处理不应影响肉眼外观检验。

2、标准和规范

TSG G0001-2012 《锅炉安全技术监察规程》

DL/T 438-2016 《火力发电厂金属技术监督规程》

GB/T 16507.1-8-2013 《水管锅炉》

JB/T3375-91 《锅炉原材料入厂检验规则》

DL/T 612-2017 《电力行业锅炉压力容器安全监督规程》

GB1764 《漆膜厚度测定法》

GB8923 《涂装前钢料表面锈蚀等级和除锈等级》

JB/ZQ4286 《包装通用技术条件》

上述标准包括但不限于此

3、包装运输及储存

3.1 设备应有详细的清单。

3.2 在运输和储存保管之前，管道端部封闭坚固严密，防止碰伤。

4、技术文件

4.1 资料内容正确、准确、一致、清晰完整，满足使用要求。

4.2 乙方资料的提交应及时充分，满足现场的要求。

4.3 供货时应提供下列检验报告：

拉伸试验报告、硬度试验报告、无损探伤检验报告、压扁试验报告、化学成分报告、显微组织检验报告、冲击试验报告、钢管抗拉强度最小值，设计温度下的屈服极限最小值的实验值，水压试验报告，通球试验报告等