

## 附件 5

## 《渣罐类铸钢件技术规范》——征求意见汇总处理表

标准名称：渣罐类铸钢件技术规范

负责编制单位：新乡长城铸钢有限公司

承办人：罗永扬

2025 年 2 月 22 日填写

序号	标准章节条款	意见内容	修改为	提出意见单位	处理结果
1	3	增加对渣罐的定义		上海电气上重铸锻有限公司---俞正江	采纳
2	/	铸钢厂、制造厂、供方名称不统一	制造厂	上海电气上重铸锻有限公司---俞正江	采纳
3	5.3.2	铸造耳轴—在正火后带温处理---	删除	上海电气上重铸锻有限公司---俞正江	采纳
4	表 1、表 2		增加：ZG20MN 材料的化学成分和机械性能	上海电气上重铸锻有限公司---俞正江	采纳
5	6.2	—数量的“Y”型阶附铸试块	取消“Y”型	上海电气上重铸锻有限公司---俞正江	采纳
6	2、规范性引用文件	原文无内容	增加：GB/T 40800 铸钢件焊接工艺评定规范	上海汽轮机厂有限公司---吴铁明	采纳
7	5.5 焊补	5.5.1 焊补应在热处理后进行，应按 GB/T 37400.7 规定执行。	修改为： 5.5.1 焊补应在热处理后进行，应按 GB/T 37400.7 规定执行。焊补前进行焊接工艺评定，按 GB/T 40800《铸钢件焊接工艺评定规范》执行。	上海汽轮机厂有限公司---吴铁明	采纳
8	5.2.1	... 砂型应按需方要求附铸必要数量的连体试块...	... 砂型应按需方要求附铸必要数量的附铸试块...	东方汽轮机有限公司---刘建勇	采纳
9	6.2	表 2 的：注：冲击吸收功为室温数值。	注：冲击吸收功为室温数值。冲击试验时，应取 3 个试样进行试验，结果平均值应符合本表的规定，允许其中有 1 个试样的值低于规定值，但应不低于规定值的 70 %。	东方汽轮机有限公司---刘建勇	采纳

序号	标准章节条款	意见内容	修改为	提出意见单位	处理结果
10	表 2	强度名称写反了	第 1 列应为屈服强度, 第 2 列就为抗拉强度	(中国一重) 天津重型装备工程研究有限公司 ---张亚才	采纳
11	6. 6	应增加壁厚公差要求	壁厚公差不大于 DCTG14	(中国一重) 天津重型装备工程研究有限公司 ---张亚才	采纳
12	7. 1. 1	化学成分分析宜采用光谱分析法	熔炼化学成分分析宜采用光谱分析法	(中国一重) 天津重型装备工程研究有限公司 ---张亚才	采纳
13	6. 1 化学成分	① ZG230-450 材质的 P、S 比 GB11352 标准要求大幅提高, 但没有适当提醒。	注 1 中增加: 对比 GB11352 标准要求, P 降低 0. 015, S 降低 0. 020	韶铸集团---徐尔灵	采纳
14		② 适合渣罐的材料牌号不只限于 2 种	增加 注 4: 也可以选择 ZG200-400 以及与表中相近似其它材质, 但均要求 $P \leq 0. 020$ , $S \leq 0. 015$	韶铸集团---徐尔灵	采纳
15	6. 6 尺寸公差	客户一般都会对渣罐壁厚负差很敏感, 尤其是底部厚度负差。而国标尺寸公差很宽松, 特别是厚度还更宽松 1 级, 不适应渣罐产品。	增加: 未注底部厚度公差按-0 要求, 否则要征得客户同意。	韶铸集团---徐尔灵	采纳

说明: 1. 处理结果分三种: 采纳、部分采纳、未采纳;

2. 处理结果为“部分采纳”或“未采纳”时, 应当说明理由。