

VOD 炉防溅盖供货技术规格书

甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司不锈钢分公司

乙方：

经甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司不锈钢分公司（甲方）与 _____
（乙方）双方共同协商，就乙方为甲方 100tVOD 炉提供高质量的防溅盖及密封火泥，达成如下协议：

1、不锈钢 VOD 炉冶炼基本条件

- 1.1 VOD 炉公称容量：100t
- 1.2 冶炼钢种：超纯铁素体及其它低碳不锈钢。
- 1.3 冶炼方式：VOD 真空冶炼、钢包内冶炼。
- 1.4 过程温度：常温~1750℃
- 1.5 平均冶炼时间：每炉 100 分钟

2、承包范围

承担 VOD 炉防溅盖的供货、运输到厂、上线前的确认及密封安装配合工作。

3、技术要求

- 3.1 当月下线平均防溅盖盖龄 ≥ 65 炉（按甲方当月产量结算周期核定）；下线标准：防溅盖局部耐材厚度小于 150mm，或开裂有坍塌风险，即达到下线标准。
- 3.2 常温耐压强度 Mpa（110℃*24h）：>50
- 3.3 常温抗折强度 Mpa（110℃*24h）：>12
- 3.4 体积密度 g/cm³：>2.85
- 3.5 化学成分：Al₂O₃+Cr₂O₃：>85%
- 3.6 防溅盖表面要求：耐材表面光滑，无坑洞，无掉块，外圈钢结构无变形。
- 3.7 完全干燥；定型耐火材料包装、运输及装箱要求符合国家标准 GB/T 16546-2020，不定型耐火材料包装、运输及装箱要求符合国家标准 GB/T 15545-2020。
- 3.8 防溅盖加工，执行附件一图纸设计。

4、技术服务

- 4.1 乙方应派人员做长期现场技术服务并跟踪其产品使用情况，跟踪人员必须具有相关冶炼方面的工作经验。
- 4.2 须保证当月下线平均盖龄 ≥ 65 炉，保证 VOD 炉防溅盖生产设备的正常运行。
- 4.3 根据甲方现场需要，乙方应定期派遣技术专家来现场进行技术交流并提供相关的最新技术信息。

5、双方权利和义务

5.1 甲方负责向乙方提供月度冶炼计划、所炼钢种及有关设备、工艺参数等。

5.2 乙方负责向甲方提供防溅盖产品的技术标准、理化指标、质保单等其他相关技术资料。

5.3 乙方提供的防溅盖到甲方达酒钢现场后，必须向甲方提交防溅盖出厂合格证一份。因乙方防溅盖质量不合格，甲方有权拒绝使用。

6、安全管理

6.1 在甲方作业区域从事防溅盖使用跟踪及配合工作的员工因违章违纪造成的安全事故及由此带来的一切后果由乙方承担。

6.2 现场作业时乙方人员发生工伤事故后的上报、善后处理、赔偿由乙方单位负责。

7、违约责任

7.1 防溅盖使用次数未达到 45 次，甲方将不予结算；使用次数达到 45 次及以上，但未达到 65 次，按实际盖龄*（合同价格/65 次）进行结算；盖龄达到 65 次及以上的技术要求时，全款结算。

7.2 盖龄<45 次时，若因防溅盖本身质量问题，导致防溅盖在使用过程中出现开裂、局部脱落无法继续使用而影响生产时，除接受 7.1 条的责任追究之外，乙方还须对甲方现场生产造成的经济损失承担赔偿责任。同批防溅盖按不合格品并予以退货处理，所有损失由乙方承担。

7.3 乙方在接到甲方的送货通知后，乙方必须保证一个月内将防溅盖运送至甲方现场，未及时将防溅盖运送至甲方现场并对甲方生产造成影响时，按甲方直接经济损失承担赔偿责任。

7.4 此技术规格书一式三份，甲乙双方各保留一份，一份作为相应采购合同附件，自合同实施之日起同时生效。

甲方：酒钢宏兴股份不锈钢分公司

乙方：

代表人：

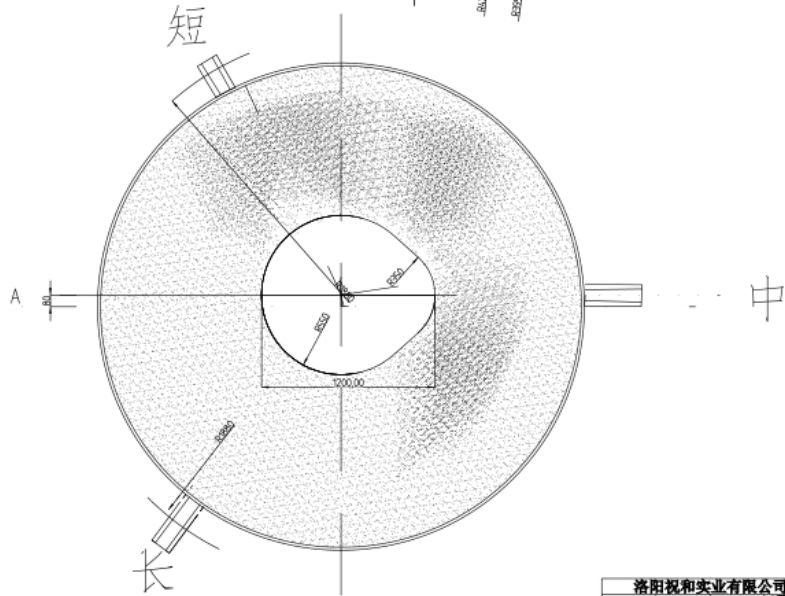
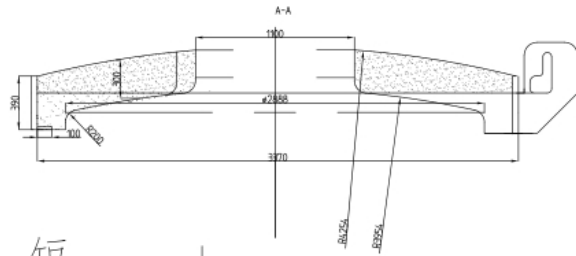
代表人：

年 月 日

年 月 日

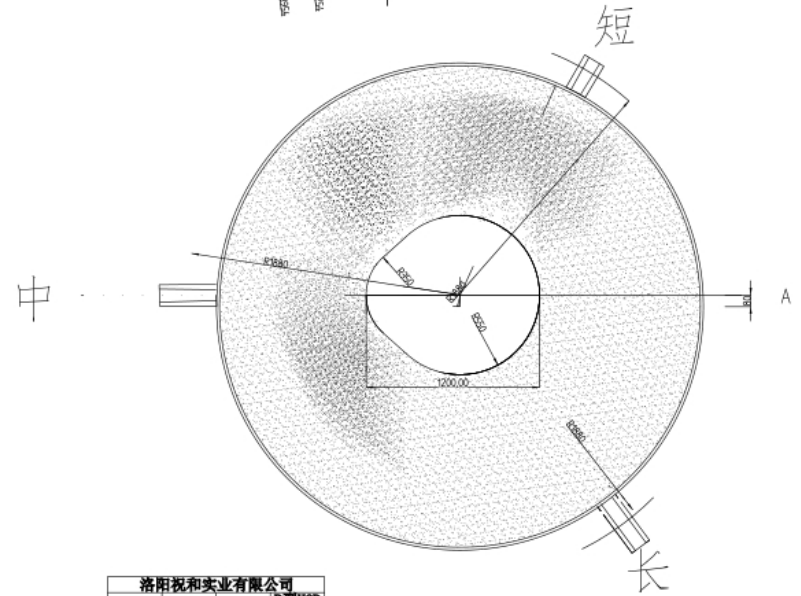
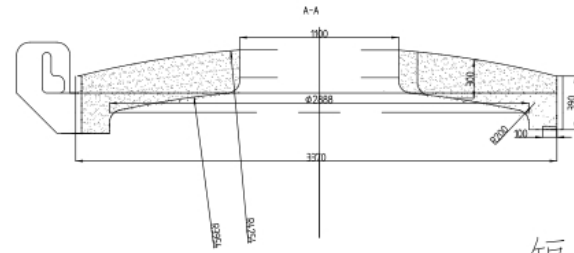
附件一:

A型



洛阳祝和实业有限公司		
料重: 7.72吨	名称: A型VOD	所属部: 研发部
模具重: 2.17吨	名称: 防溅盖	所属部: 研发部
总重: 9.89吨	联系电话: 0379-67029879	

B型



洛阳祝和实业有限公司		
料重: 7.72吨	名称: B型VOD	所属部: 研发部
模具重: 2.17吨	名称: 防溅盖	所属部: 研发部
总重: 9.89吨	联系电话: 0379-67029879	