|  |  |
| --- | --- |
| 协议编号 | BABX001-JSXY-70021111 |

**酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司**

**不锈钢分公司**

**双钩板坯夹钳采购技术规格书**

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：

日期： 2025年 3月 13 日

甘肃酒钢集团宏兴股份不锈钢分公司（以下称甲方）与 （以下称乙方）就甲方双沟板坯夹钳采购经双方协商，达成如下技术规格书：

**一 、总则**

本技术规格书作为甲方备件订货合同的附件，与订货合同具有同等法律效力。

1.1本技术规格书所提出的是最低标准的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，乙方应保证提供符合有关标准和技术文件的优质品。

1.2乙方提供的设备必须具有国内同行业近几年内的先进制造水平，采用先进工艺，合格材料，成熟的技术或专利技术。

1.3乙方提供的设备必须是全新、规范、先进的高质量可靠产品。能够确保连续稳定的工作。

1.4乙方提供货物的制造，材料的选择，都应按照国内外通用的现行标准和相应的技术规范执行，而这些标准和技术规范应为合同签字日为止最新公布发行的标准和技术规范。

1.5乙方在合同货物制造中，发生侵犯专利的行为时其侵权责任与甲方无关。

**二、供货范围**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 规格型号 | 名称 | 数量 | 材料 | 总质量（kg） | |
| 单重 | 总重 |
| 1 | 双钩板坯夹钳\40t/吊钩间距3800mm | 双钩板坯夹钳 | 1件 | 组合件 | 6000 | 6000 |

【附加说明】

无

**三、制造要求**

**3.1主要技术要求：**

3.1.1基本数据：

双钩板坯夹钳吊钩间距：3800mm

双钩板坯夹钳额定载荷：40t

双钩板坯夹钳使用温度：1000℃，

双钩板坯夹钳夹持宽度：1300mm-900mm

双钩板坯夹钳夹持板坯厚度：80mm-220mm

双钩板坯夹钳材质化学成分符合起重类设备要求。

双钩板坯夹钳润滑：干油润滑，各运动副配备防高温加油嘴。

3.1.2乙方严格按照甲方提供的要求选用外购件的采购及设备的加工制作。

3.2.3双钩板坯夹钳采用锻造毛坯加工，零件的机械性能、热处理工艺、机械加工精度和装配精度等必须满足使用要求。焊缝进行探伤检测，钳口座、钳口进行硬度检测，并经探伤检测合格。

3.2.4成品双钩板坯夹钳干油嘴配置齐全，各润滑点注满润滑脂（JZ-EP1#聚脲基脂）。双钩板坯夹钳加工尺寸应满足现场使用要求。双钩板坯夹钳润滑孔要彻底清理内部杂质和加工产生的铁屑。

3.2.5双钩板坯夹钳本体钢板厚度、强度、材质必须满足载荷要求，交叉臂在使用过程不得出现变形情况。钳口和钳口座制作材质和热处理满足现场要求，必须具备高强和耐磨特性。钳口和钳口座配合要紧密，不得出现大于0.5mm的间隙。钳口座外侧支撑钢板使用50mm以上厚度，钢板间距小于40mm，外侧支撑长度大于350mm；或采用整体实心外支撑，以防止钳口座在使用过程出现变形。

**3.2工况条件：**

双钩板坯夹钳用于甲方不锈钢板坯吊运

工作温度：800℃-1000℃（夹钳横梁、交叉臂等关键部位做好隔热，隔热设施安装要稳固）。

工作环境：双钩板坯夹钳工作环境温度高，且有大量修磨铁屑和机械杂质粉尘。

**3.3外观质量要求**

3.3.1外观尺寸相符现场使用、存放要求。

3.3.2双钩板坯夹钳装配的吊装尺寸应与甲方现场天车相匹配，能够在甲方现场与所有天车进行随意搭配。

3.3.3双钩板坯夹钳装配整体无损伤、裂纹等缺陷。

3.3.4乙方可自行选择产品包装形式，但确保货物到达现场后外观完好无损，对于出现由于运输造成的设备质量问题，乙方应在收到甲方通知后30天内，免费负责修理或更换有缺陷的零部件或整台设备，同时甲方保留对乙方保留索赔的权利。

**3.4质量验收**

3.4.1检验方法：肉眼观察，测量

3.4.2测量工具：卷尺、游标卡尺

3.4.3验收标准：

（1）双钩板坯夹钳装配的安装尺寸应与甲方现场设备匹配，保证能够在甲方现场顺利安装，如果双钩板坯夹钳装配无法在甲方现场顺利安装，乙方必须在接到甲方通知后1个月内向甲方赔付同等数量的质量合格的双钩板坯夹钳，由此产生的费用由乙方全部承担。

（2）双钩板坯夹钳装配质量保证期为24个月，从双钩板坯夹钳装配在甲方现场安装使用之日起计算。质保期内双钩板坯夹钳装配不得出现因制造质量原因导致的影响正常使用的缺陷。如果质保期内双钩板坯夹钳装配出现质量缺陷影响正常使用，乙方应在接到甲方通知后3天内派人到甲方现场进行协商处理，如确认缺陷是由于制造质量原因所致，乙方必须在1个月内向甲方赔付同等数量的质量合格的双钩板坯夹钳装配，由此产生的费用由乙方全部承担。

（3）正常使用条件下，双钩板坯夹钳应能够正常工作，不得出现交叉臂和横梁变形、钳口座变形、钳口异常磨损或损坏、各部位销轴异常磨损等。

（4）双钩板坯夹钳装配机械性能、热处理工艺、机械加工精度和装配精度等满足现场要求。

（5）双钩板坯夹钳装配包装完好，运输过程中雨水等与双钩板坯夹钳隔离。

（6）随备件附带产品合格证和出厂检验报告。

（7）甲方对到货的双钩板坯夹钳进行检查，如发现有下述情形之一者，则视该双钩板坯夹钳不合格，该双钩板坯夹钳由乙方负责进行重新供货，费用由乙方承担：①夹钳焊接位置，焊缝有裂纹或开焊；②隔热设施、润滑油嘴等附件缺少，影响正常使用的。

（8）双钩板坯夹钳转动平稳，无卡阻，能够在天车上正常安装使用。

（9）交付的资料完整、准确、真实。

**3.5包装及标识**

（1）包装：双钩板坯夹钳外包装必须能够防水、防潮。双钩板坯夹钳要有保护措施，防止双钩板坯夹钳在运输过程中磕碰出现损伤。包装适于长途运输和搬运，保证在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全运抵甲方现场。

（2）标识：包装外上要注明物料名称、设备编码及生产厂家。

（3）包装满足运输、吊运方便、可靠和保护的要求。

（4）箱面各种标记必须齐全，如箱号、名称、合同号、收货单位等。

**四、质保期要求**

双钩板坯夹钳质量保证期为24个月，从双钩板坯夹钳装配在甲方现场安装使用之日起计算。在质保期内出现的所有维修质量问题，乙方必须及时无偿予以解决。

**五、售后服务要求**

5.1 对于质保期内出现的设备质量问题，乙方应在接到甲方通知后3天内委派技术人员到甲方现场解决处理。

5.2质保期内因设备制造引起的质量问题，发生的费用由乙方承担。

5.3质保期内双钩板坯夹钳安装的附件出现损坏时，乙方委派技术人员到现场解决处理或提供质量优异的附件，发生的费用由乙方承担。

**六、双方责任**

**6.1甲方责任**

6.1.1甲方向乙方提供设备技术参数、图纸和技术要求。

**6.2乙方责任**

6.2.1乙方提供或制造的备件应保证满足甲方要求的上述技术要求以及工况使用条件，确保甲方的正常使用。

6.2.2乙方制造的备件必须注明生产厂家。

6.2.3双钩板坯夹钳装配的材料、设备制造工艺、质量控制和产品检查、验收等均应符合相关国家标准。

6.2.4乙方所供的双钩板坯夹钳出现质量问题，未造成甲方生产、设备故障或事故的，乙方应在甲方要求的时间内免费进行维修或重新提供合格备件。

6.2.6甲方在使用乙方所供备件过程中，如因备件质量原因导致甲方发生生产、设备或产品质量事故，乙方应在甲方要求的时间内免费进行维修或重新提供合格备件，同时，乙方对甲方的事故损失进行赔偿，赔偿金额为甲方出具的事故分析报告中的事故损失，另外，对乙方扣款10000元/次。

6.2.7甲方在使用乙方所供备件过程中，如因备件质量原因导致甲方发生人身伤害事故，乙方必须配合事故调查，并承担相应责任。

**七、 双方确定因履行本协议应遵守的保密义务如下：**

甲方提供的图纸和资料，乙方要严格保密，如果因乙方原因导致图纸和资料泄密，引起的后果由乙方负责。

**八、资料交付要求**

8.1乙方向甲方交付资料

8.1.1合格证书。

8.1.2夹钳出厂检测报告。

**九、违约考核**

9.1双钩板坯夹钳装配的安装尺寸应与甲方现场设备匹配，保证能够在甲方现场顺利安装，如果双钩板坯夹钳装配无法在甲方现场顺利安装，乙方必须在甲方要求的时间内向甲方赔付同等数量的质量合格的备件，由此产生的费用由乙方全部承担。

9.2双钩板坯夹钳装配质量保证期为24个月，从双钩板坯夹钳装配在甲方现场安装使用之日起计算或货到现场30个月，以先到期为准。质保期内双钩板坯夹钳装配不得出现制造质量原因导致的影响正常使用的缺陷。如果质保期内双钩板坯夹钳出现质量缺陷影响正常使用，乙方应在接到甲方通知后3天内派人到甲方现场进行协商处理，并在甲方要求的时间内向甲方赔付同等数量的质量合格的备件，由此产生的费用由乙方全部承担。

9.3如果甲方对到货设备进行验收时发现以下问题，甲方有权拒绝接收并进行退换处理，由此导致的设备交货延误，每延误一天，扣除乙方合同总价的0.5%作为违约金：

1）设备包装破损或设备有损伤。

2）设备结构、尺寸、材质等有一项或多项与甲方的要求不符，导致设备无法正常使用或不能满足现场使用要求。

9.4设备到货时应附带本协议规定的出厂资料，如果没有出厂资料或出厂资料不完整、资料内容存在错误，甲方有权拒绝接收，由此导致的设备交货延误，每延误一天，扣除乙方合同总价的0.5%作为违约金。

**十、其它**

10.1设备出厂发运前用红油漆按箱外标准运输标记（合同号、 目的地、收件人单位、设备名称、箱号/捆号、毛净重、尺寸、吊装点）进行标注。箱内设备用标签做标记，注明设备名称、安装位置，并在设备上带有铭牌。

10.2乙方按甲方要求及时发货，并对运输过程中造成的丢失、损坏等负责，不能以任何理由影响交货期。

10.3本协议中未尽事宜，双方协商解决。

10.4本协议一式四份，甲方三份，乙方一份。

**甲方：酒泉钢铁（集团）宏兴股份公司 乙方：**

**不锈钢分公司**

**甲方代表： 乙方代表：**

**年 月 日 年 月 日**