西部重工公司轧辊作业区10吨中频炉

线圈修复技术规格书

**甲方：**甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司

**乙方：**

经甲、乙双方协商，就甲方已损坏的10吨中频炉线圈修复有关技术要求达成如下协议：

一、总则

 1.本技术协议提出了修复该10吨中频炉线圈设备的技术要求、质量保证、技术服务等方面的技术要求；

 2.本技术协议提出的是最低限度的技术要求，并未规定所有技术要求和适用标准，乙方应提供一套满足本技术协议要求的高质量修复后的10吨中频炉线圈及相应服务；

3.该10吨中频炉线圈设备修复及用于修复该10吨中频炉线圈设备零配件采用的专利涉及到的全部费用均被认为已包含在该设备修复报价中，乙方应保证甲方不承担有关设备专利的一切责任；

4.本技术协议为商务合同的附件，与合同正文具有同等法律效力；

5.本技术协议一式贰份，甲、乙双方各执一份。

二、修复内容及要求：

1.将该10吨中频炉线圈原绝缘层全部清理干净，除锈并去除氧化层。

2.修复线圈损伤部位，并检测线圈其他部位是否存在异常，如存在异常，需要进行修复，确保该线圈与10吨中频炉原装线圈达到同样技术等级。

3.该10吨中频炉线圈设备修复时，需按照轧辊分公司10吨中频炉原装线圈工艺，对线圈进行校正，确保该线圈与10吨中频炉原装线圈匝距、接头等完全保持一致，并确保整体及局部尺寸与原装线圈一致，保证线圈与现有炉壳完全匹配。校正后该线圈引出接头丝口应灵活可靠、密封良好,引出接头校正完好。

三、修复技术要求：

1.该10吨中频炉线圈设备修复后，需开展线圈泄漏耐压试验，要求线圈在水压0.8Mpa以上保压4个小时以上无泄压情况出现。

2.修复后的该10吨中频炉线圈在内壁除垢后，需进行壁厚检测并附检测数据。要求在修复过程中，将低于原壁厚部分或存在裂纹、点蚀等缺陷部分必须进行更换或修复，更换的部位铜线圈纯度要求达到99.99%（铜管采用材质高于T2（99.9%）标准的优质冷挤制铜管），并附更换线圈的检查报告。

3.修复后的该10吨中频炉线圈设备要求整体外观整洁，并喷涂烤瓷绝缘漆（静电吸附工艺），按该10吨中频炉原装厂家应达工业（上海）有限公司烘干工艺进行烘干，确保修复后的线圈表面绝缘等级不低于H级。

4.修复后的该10吨中频炉线圈设备，匝间距误差小于2mm。同时要求线圈外侧匝间光滑，不允许留有缺口、阶梯和粗糙面。

5.修复后的该10吨中频炉线圈设备，感应圈与工装（接地）之间的绝缘电阻在使用1000V摇表测量时，不低于30兆欧。

6.修复后的该10吨中频炉线圈设备需进行耐压试验，乙方需出具耐压试验合格证明书，要求以3000V电压试验1分钟，该线圈应无闪络和击穿现象，耐压试验从500V值开始，10秒钟内逐步增加到最大值。

7.未涉及项目按《GB10067.3.88》标准和《GB/T10067.3-1988》规定执行。

四、质保要求

1.修复后的该10吨中频炉线圈设备，质量保证期为一年，质量保证期从甲方开始使用该线圈之日起计算（甲方开始使用该线圈时，甲方需以电话、微信或者函件等方式通知乙方），在质量保证期内，如果由于甲方误操作等导致漏炉，损失由甲方自行承担，其他由于修复质量问题等导致的该线圈设备损坏，甲方的一切损失由乙方负责赔偿。

2.在质保期内，如发生修理质量问题，甲方在通知乙方后，乙方应在40小时内到甲方现场进行服务，如不能按时按要求到甲方现场服务，乙方需赔偿甲方该线圈设备修复费用2倍罚金，同时甲方有权扣罚乙方的全部质保金。

甲方： 　 乙方：

代表： 代表

2024年 月 日 2024年 月 日