酒钢集团甘肃宏兴宏宇新材料有限责任公司

（焊轮\EKB-50 H6S1292-1 窄搭接焊机）

采 购

技

术

规

格

书

**甲 方：**酒钢集团甘肃宏兴宏宇新材料有限责任公司

**乙 方：**

202 年 月 日

经协商，双方就70344594焊轮\EKB-50 H6S1292-1窄搭接焊机采购技术规格要求达成如下技术要求：

1. **总则**
2. 本技术协议作为甲方设备订货合同的附件，与订货合同同时生效，具有同等法律效力。
3. 本技术协议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产品。
4. 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。
5. 乙方对技术协议和合同文件（包括图纸、说明书等）均采用国际单位。
6. 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。
7. 乙方必须提供质量可靠的标准产品，如在后续使用过程中发现存在质量问题或产品在使用过程中出现质量问题，甲方有权对产品进行退货，乙方赔付甲方造成的所有损失。
8. **技术要求：**
9. 焊轮参数
   1. 焊机型号：MSW-C1500-15-2R1PL
   2. 焊轮材质： EKB-50；
   3. 焊轮直径：Φ320mm；
   4. 焊轮厚度：15mm；
   5. 工作最大压力：30KN；
   6. 弧度：R75mm；
   7. 电压：380V；
   8. 焊接速度：2-15 m/min；
   9. 最大电流：28 KA ；

注：**具体尺寸及参数详见图纸,严格按标准执行图纸技术参数。**

1. 生产线基本参数
   1. 生产带钢规格：0.25-3.0mm
   2. 宽度：830-1660mm
   3. 带钢线速度：180m/min
   4. 高强钢屈服强度最大：1200MPa
   5. 现场环境温度：-10℃-60℃
   6. 焊轮必须与TMEIC窄搭接电阻焊机厂家原装进口备件具有互换性。
   7. 满足工况条件和安装要求，在焊轮焊接各种（薄、厚）规格，焊接质量均能满足生产要求，球冲实验合格。
   8. 焊接时均能适应现场工况条件并稳定运行，焊接后的焊缝进行球冲实验，球冲检测合格，同规格焊缝的检测温度与原有备件焊接后的焊缝温度偏差小于30℃。
   9. 焊接后做到不易粘渣，焊轮工作面不易出现凹坑，并稳定运行。
   10. 乙方须提供备件的相关业绩，以确保试用备件属于成熟产品，能够满足酒钢镀锌线生产需求。
2. 实物参考图：



1. **供货范围：**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 物料编码 | 名称 | 数量 | 单位 |
| 1 | 70344594 | 焊轮\EKB-50 H6S1292-1 窄搭接焊机 | 24 | 件 |

注：

1. 以上制作内容和数量以合同为准。
2. 以上所供备件若在使用过程中，出现备件本体质量问题，乙方负全责并重新制作新品。
3. 以上所供备件若在正常情况下使用，没有达到使用寿命，视为备件不合格，乙方负全责。
4. **双方义务和责任**
5. 甲方：
   1. 甲方提供工艺要求和使用要求，乙方秉着客户至上的原则，积极进行及时、准确的技术支持与服务，使产品满足最终性能要求和使用要求。
   2. 向乙方提供技术规格要求，配合乙方完成备件的上线测试。
6. 乙方：
   1. 保证试用备件制作质量，达到基本技术指标要求，满足使用寿命及现场安装使用条件；
   2. 向甲方提交各项验收标准，检测检验报告；
   3. 乙方提供的备件有规范的包装及附带出厂合格证；
   4. 负责包装运输工作（目的地为酒钢现场），确保运输过程中不受损伤；
   5. 试用备件上线后，在使用周期内，若出现备件质量、材料缺陷等问题引起生产中断，由乙方造成的，并承担甲方相应的经济损失。
   6. 乙方在供货合同签订完成后按合同期限向甲方交货。
   7. 在质保期内如因备件质量问题导致甲方发生设备或产品质量事故故障等，损失由乙方承担，并无偿提供合格件供甲方设备功能恢复的备件。
7. **质量保证**
8. 乙方应按甲方提供的图纸和技术要求制造，保质保量按期供货，并对备件完整性负责，不合格产品不得出厂，确保提供给甲方的备件完整、合格。
9. 乙方向甲方提交各项检验标准、检验报告（包括尺寸公差、硬度、主要材质成分等），所有提交资料均为制造厂家出厂检验报告。
10. 乙方提供的备件有规范的包装及附带出厂合格证。
11. 乙方依照甲方规定的供货日期交货至甲方库房，并要对备件采用木箱包装运输，进行必要的保护和包装，在运输过程中，乙方对全部设备的完好无损负责。
12. 乙方应对甲方提供的资料保密，未经甲方同意不得擅自将图纸资料透漏给第三方，如果由于图纸资料泄密而引发纠纷，一切后果均由乙方承担。
13. 乙方每个备件必须用钢印注明厂家代号、产品代号、生产日期及批次。
14. 备件在装配过程中发现开裂、起皮等质量缺陷或尺寸精度不足无法装配，乙方应立即无偿赔付新备件，并对该批次备件全部退货，并重新制作供货。如果出现两次备件质量问题，则所有备件全部退货，并重新制作供货，对甲方的经济损失负全责。
15. 乙方交付设备后应配合甲方做好现场开箱、检验、验收工作。
16. 设备制造的质量控制，乙方提供的备件质量要在质保期间满足现场使用条件，其寿命满足必须满足使用寿命保证期，否则视为备件质量不合格，乙方应立即无偿赔付已使用的备件，并对该批次备件全部退货，并重新制作供货。
17. 备件在使用过程中，若出现备件质量、加工精度不够、材料缺陷等问题引起焊机焊缝质量变差，经甲乙双方分析确认，由乙方造成的，乙方应立即无偿赔付甲方稳定辊备件，并对该批次备件全部退货并重新制作供货，对甲方的经济损失负全责。
18. **售后服务**
19. 质保期内备件质量问题、设计问题及非甲方造成的损坏，由乙方无偿指导甲方人员安装和测试，并更换备件。
20. 质量保证期外出现的设备问题，乙方应积极协调技术人员给于甲方提供现场指导、远程指导或提供解决方案至问题解决。

七、资料交付

1. 乙方向甲方提交各项检验标准、检验报告（包括尺寸公差、硬度、主要材质成分等），所有提交资料均为制造厂家出厂检验报告。
2. 乙方提供的备件有规范的包装及附带出厂合格证。
3. 邮寄地址：

甲方邮寄信息：酒钢集团甘肃宏兴宏宇新材料有限责任公司

邮政编码：735100

收件人；李渊栋 电子邮箱：liyuandong@jiugang.com

1. **交货时间及地点**
2. 交货时间：合同签订后12个月内。
3. 交货地点：甘肃宏兴宏宇新材料有限责任公司镀锌作业区现场。
4. **其它事项：**

1.本技术规格书内容经由甲乙双方于   年  月   日    时--   时通过    方式商定。

2.甲乙双方应当就签订本技术规格书的相关事宜保密，不得将签订主体、时间、内容等信息透露给其他第三人。

3.若乙方公司不能中标，则本技术规格书自动失效，双方不承担任何责任。

4.本技术规格书一式四份，甲方三份，乙方一份。

甲 方：酒钢集团甘肃宏兴宏宇新材料有限责任公司

甲方代表：

202 年 月 日

乙 方：

乙方代表：

202 年 月 日