甘肃东兴嘉宇新材料

炉门槛高铝质浇筑料技术规格

技术规格编号：

甲方：甘肃东兴嘉宇新材料有限公司

乙方：

甘肃东兴嘉宇新材料有限公司（以下简称甲方）委托 （以下简称乙方），进行甘肃东兴嘉宇新材料炉门槛高铝质浇筑料的制造、运输，经甲乙双方协商，达成如下技术规格：

**一、产品用途及主要技术要求**

1.1用于铸轧熔炼炉、保温炉炉门坡及炉门框使用

1.2要求不粘铝浇筑料AL2O3含量≥80%。

1.3烧后线变化率≤1000℃x3h±0.2

1.4要求Fe2O3≤1.3%。

1.5耐火度≥1540℃。

1.6体积密度110℃x24h≥2.65g/cm3

1.7常温抗折（110℃）MPa/24h ≥10。

1.8高温抗折（1000℃）MPa/3h ＞11。

**二、工艺条件**

2.1使用材质：不粘铝浇筑料

2.2使用参数：高强度、耐高温、抗腐蚀、良好的热震稳定性、密度高、热阻小、强度高。

2.3附规格图纸：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 指标 | 要求数值 | |
| AL2O3% | ≥80% | |
| 耐火度 | ≥1540℃ | |
| 体积密度110℃x24h≥g/cm3 | 2.65 | |
| 耐压强度Mpa不小于 | 110℃x24h | 70 |
| 1000℃x3h | 110 |
| 抗折强度Mpa不小于 | 110℃x24h | 10 |
| 1000℃x3h | 11 |
| 烧后线变化率≤% | 1000℃x3h | ±0.2 |

**三、加工要求**

乙方须严格按甲方提供的图样及相关技术文件先转化答复甲方并同时提供加工工艺及检验表的样式，由甲方审核后书面答复，乙方严格按答复的要求实施。实施中若再发现问题，应书面提出，经甲方认可书面答复后再继续加工。

**四、乙方需提供下列检验文件**

4.1 送货清单。

4.2称重记录。

4.3 检验表。

4.4 产品合格证。

4.5耐磨度检查报告。

4.6耐冲击性能报告。

4.7竣工图样及甲乙双方往来的相关书证。

4.8耐火材料乙方按照甲方抽检要求送第三方检测机构（具备CMA认证检测机构）并出具检测报告，费用由乙方承担，主要包含（110℃材料体积密度（比重）、800℃线变化、耐压强度，1200℃线变化、耐压强度，氧化铝含量、二氧化硅含量等，要求单批次同类型检测3个试样内必须要求有2个合格，否则视为不合格，试样随报告单一并送回甲方）。

4.9其它.

**五. 验收**

5.1 甲方在乙方提供了完整的产品检验文件后，对产品进行验收。

5.3 在产品加工过程中，甲方有权随时进行质量检查与质量监督，届时乙方应提供方便。乙方对甲方在检查中提出的产品技术质量问题必须及时整改。甲方的监督及检查只表示对乙方工作的认可，最终质量仍由乙方负责。

5.3耐火材料乙方按照甲方抽检要求送第三方检测机构（具备CMA认证检测机构）并出具检测报告，费用由乙方承担，主要包含（110℃材料体积密度（比重）、800℃线变化、耐压强度，1200℃线变化、耐压强度，氧化铝含量、二氧化硅含量等，要求单批次同类型检测3个试样内必须要求有2个合格，否则视为不合格，试样随报告单一并送回甲方）。

**六. 发货标识和运输**

6.1 发货时必须贴上唛头、发货单位、发货日期、货物名称、数量、毛重、净重；收货单位（包括到站名）；以及其它特殊标识，如：防雨、防碎、起吊位置等。

6.2 运输时须注意采用工位器具，妥善包装、固定，防止表面碰伤和变形，由乙方提出包装方案，经甲方会审同意后实施。

**七. 承诺**

在使用过程中发现有不符合质量标准的加工缺陷，由乙方负责召回，并在3~5天内解决，特殊的按甲乙双方商定的日期解决，由乙方负责退回并补偿有关损失。

**八、双方责任**

**8.1甲方责任**

8.1.1负责提供产品外型尺寸、技术参数与要求；

8.1.2负责提供相关技术文件供乙方设计、生产参考；

8.1.3负责入厂对产品的抽检或逐件检查，且对产品总成进行检验。

8.1.4负责配合乙方人员确认有关技术参数。

**8.2乙方责任**

8.2.1必须严格按照甲方提供的尺寸及相关技术要求进行设计与制造；

8.2.2乙方所提供产品必须完全满足甲方尺寸及技术性能要求；

8.2.3在设计制造中应接受甲方的入厂监督和验收；

8.2.4在设计制造中乙方的制造尺寸必须经甲乙双方确认方可实施。

**九、资格审查与质保体系**

**9.1资格审查要求**

乙方的技术资格要求：甲方要求制造厂主要人员必须具备的资格：拥有执行本合同项目设备管理、设计、试验、制造、工艺、质量控制与保证。对现场安装、调试和验收进行技术指导与服务的专业技术人员，必须具有参与同类设备制造、安装调试的经验或资质证书，或曾经担任过同类设备设计、试验、制造工艺、质量控制、安装、调试和验收的人员。

**9.2质保体系要求**

乙方应对不粘铝浇筑料在设计、材料与外购件采购、工艺外委、设备制造、检验、装配调试、包装出厂等全过程的所有阶段，按照ISO9000的标准采取质量保证和质量控制措施，确保设计、材料、加工、尺寸、质量、包装等的正确性和准确性。

乙方保证按照双方签字确认的图纸或规格型号加工制作，对第四、五条规定的符合性负责。

**十、技术资料的交付**

10.1甲方向乙方提供产品技术规格，供设计参考。

10.2乙方向甲方提供的技术与商务文件资料如下：

乙方供货时应提供材料成份报告、检测报告、零部件总装前检验记录、产品合格证书。同时提交产品的出厂试验项目及报告、所有配套元件的合格证、装箱清单以及产品总成图等资料。

**十一、涂漆、包装、运输**

11.1包装应符合国际、国内运输条件要求，并按设备特点，按要求分别加上防潮、防霉、防锈、防腐蚀、防尘等保护措施，以保证货物在没有任何损坏和腐蚀的情况下安全运抵安装现场。产品包装前，乙方负责进行检查清理，不留异物，并保证零部件齐全。

11.2乙方对箱内的各散装部件在装配图中的部件号、零件号标记清楚，乙方在每件包装箱的两个侧面上，用不褪色的油漆以明显易见的中文字样印刷以下标记：a、合同号b、目的站c、收货单位名称d、设备名称、编号e、箱号

11.3对包装的要求：

a、包装箱应具备足够的强度和韧性，载荷应分布均匀

b、包装箱板材必须全新

**十二、其它**

12.1设备交货地点：甘肃东兴嘉宇新材料公司。

12.2设备交货日期：以合同为准。

12.3本协议一式伍份，甲方三份，乙方两份。

12.4本协议内容经由甲乙双方于 年 月 日 时- 时通过 方式商定。

12.5甲乙双方应当就签订本协议的相关事宜保密，不得将签订主体、时间、内容等信息透露给其他第三人。

12.6若不能中标，则本技术规格书自动失效，双方互不承担任何责任。。

甲 方： 甘肃东兴嘉宇新材料有限公司 乙 方：

代表人： 代表人：

日期： 日期：