炼轧厂挡渣锥技术协议(第一版)

协议编号：LZ-LG-JSXY-ZL008

本着平等互利的原则，经甲乙双方充分协商，对乙方供给甲方的挡渣锥达成如下协议：

1 适用条件

适用炼轧厂60 吨转炉冶炼各钢种出钢过程挡渣工艺。出钢温度：1550℃-1700℃，出钢时间2-4min。

2 技术要求

2.1 在正常的生产操作下，乙方提供的挡渣锥应保证抗钢渣侵蚀以及抗热震性良好，密度适中，挡渣成功率≥97%。

2.2 挡渣锥尺寸：锥头最大处直径250-260mm、锥头高度≥200mm、 挡渣锥总长度1100±10mm，锥头导流槽深度≥3mm。

2.3 挡渣锥单重≥18kg、螺纹钢连接件长度150±10mm。

2.4 挡渣锥要求干燥不返潮、无裂纹、无明显碰撞痕迹，破损面积小于3cm^2。

2.5 挡渣锥椎杆与锥头连接处应用螺帽固定，使用火泥填充缝隙。

2.6 每批次到货，产品应提供相应质保书。

2.7 产品保质期：一年。

2.8 根据产品的使用情况，乙方应进行技术分析及产品质量和工艺措施的持续改进。

3 考核条款

3.1 在正常的使用、操作条件下，经双方确认因乙方产品质量问题导致发生生产及各类事故，乙方赔偿事故直接损失。

3.2 挡渣锥在使用前出现破损、裂纹、锥杆脱落等现象，乙方根据损坏数量进行等量赔偿。

3.3 挡渣锥在使用过程中，连续3炉出现锥头炸裂、锥杆脱落等现象，甲方有权立即停用该批次挡渣锥，乙方对该批次挡渣锥进行替换，并按照该批次数量的10%进行赔偿。

4 其他

此协议一式三份，甲乙双方各保留一份，一份作为相应采购合同附件，自签定之日生效。

甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司 炼轧厂	乙方：
代表：	代表：
日期：	日期：