**耐材公司**

**拆炉车钻头钻杆采购技术协议**

**甲 方：甘肃酒钢集团科力耐火材料股份有限公司**

**乙 方：**

 甘肃酒钢集团科力耐火材料股份有限公司 （ 以下简称甲方）就甲方拆炉车钻头钻杆采购事宜，与 乙 方 (以下简称乙方），经双方协商一致达成如下有关技术协议：

一、总则

1.1.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。合同执行期间双方再协商形成的补充协议和追加条款也具有同等法律效力。

1.2.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。

1.3.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。

1.4.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。

1.5.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问的标准和技术规范。

1.6.乙方须对本设备的设计完整性、合理性和设计质量承担全部责任。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 | 名称 | 规格型号 | 数量 | 单位 |
| 1 | 拆炉车钻头钻杆\Φ152×1200 SB45 | \Φ152×1200 SB45 |  | 件 |
| 2 | 拆炉车钻头 | \CL14 Φ300×500 |  | 套 |

### 品牌及主要技术参数

拆炉车钻头钻杆技术要求：拆炉车钻头钻杆必须为具有相关资质的企业或单位。

四、机械部分技术说明

4.1材料及工艺 整体式扩孔钻头，采用特殊烧结工艺，自行制作的硬质合金，与经热处理具有高耐热性能的棒体相配合，采用保护焊接制作而成。整体式钻头采用排渣槽设计，合金柱齿镶焊、布局合理，使扩孔钻头耐高温、耐磨、耐冲击。

4.2连接杆为焊接件，采用35硌钼和直径152的无缝钢管配合连接，保证连接杆的垂直度和同心度，保证扩孔作业顺利完成。

本次采购的拆炉车钻头钻杆壳体为碳钢材质，拆炉车钻头钻杆的规格型号必须满足甲方的使用要求。拆炉车钻头钻杆整体质保1年，拆炉车钻头钻杆的壳体不得有开焊、开裂，风叶运转平稳。

五、技术图纸

六、清洁与油漆

拆炉车钻头钻杆零部件的内外表面在出厂前应保证清洁，外壳油漆颜色由甲方确定。

七、供货及验收

拆炉车钻头钻杆在甲方指定地点进行验收，外壳无变形，完成试车后，双方签字验收后正式投入使用。

八、交货时间及地点

乙方在接到中标通知之日起60天之内，负责将设备运至甘肃酒钢集团科力耐火材料股份有限公司耐火材料厂，并组织进行安装调试。

九、质量、服务保证

9.1乙方安装提供的拆炉车钻头钻杆整机质保一年。

9.2乙方提供拆炉车钻头钻杆的一切有效资料，及出厂合格证。

9.3保修期以外，设备在使用过程中发生故障，乙方应积极协助甲方提供维修方面的技术支持。

十、其它

10.1本协议一式三份，甲方执二份，乙方执一份。

10.2本协议自双方签字之日起生效，协议事项全部完成之日后失效。

10.3本技术协议是合同不可分割的部分，与合同具有同等的法律效力。

甲 方：甘肃酒钢集团科力耐火材料股份有限公司

代 表：

（合同专用章）

签订日期： 年 月 日

乙 方：

代 表：

（合同专用章）

签订日期： 年 月 日