**甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司炼铁厂**

**传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶**

**（70438075）**

**采购技术规格书**

**甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司炼铁厂**

**甲方代表（签字）：**

**乙方：**

**乙方代表（签字）：**

**2025年 12月1日**

**目 录**

**附件一 总则**

**附件二 制造要求**

**附件三 系统设备设施供货范围**

**附件四 提供资料**

**附件五 售后服务**

**附件六 交货时间及地点**

**附件七 其它**

甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司炼铁厂（以下称甲方）与 （以下称乙方）就甲方炼铁厂传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶采购经双方协商，达成如下技术协议：

**附件一 总则**

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。

1.1 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。

1.2 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。

1.3 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。

1.4 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。

1.5 乙方须对传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶的完整性、合理性和设计质量承担全部责任。保证设备满足系统工艺要求。

1.6 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。

**1.7 乙方在投标前，按照本技术协议所规定的技术参数与甲方技术人员充分技术交流，并签订标签技术协议后，方可具备投标资质参标。**

**附件二 制造要求**

**2.1 使用环境**

该传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶，使用于酒钢炼铁厂新3号高炉地沟G02胶带机，环境温度为-30℃--60℃。海拔1640米。

设备使用环境条件：室内工作， 现场粉尘、噪音，工作条件：24小时运转，中途停机特别困难，检修周期4-5个月一次约24小时，中途检修会造成高炉休风。

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 胶带机名称 | 瞬间最大输送能力（t/h） | 日运转时间（h） | 速度(m/s) | 水平长度(m) | 提升高度(m) | 运输物料 | 运送物料温度(摄氏度) |
| 1 | G02胶带机 | 2900 | 24 | 2.0 | 341.7 | 64.725 | 球团矿、块矿杂、矿烧结矿、焦炭 | （-30）至65 |

**2.2 制造标准**

制作过程中乙方必须依照相关国家标准制作。

**2.3 相关技术要求**

2.3.1、按相关标准规范要求进行检验。参照DTⅡ(A)标准进行选型

2.3.2.乙方技术人员到现场勘探工况条件，测绘安装尺寸，提供的备件滚筒具备完全互换并符合要求；

1）滚筒要严格按照带式输送机功率及皮带张力等进行计算后进行合适的选取，其许用扭矩满足带式输送机启动和各种工况的要求。滚筒轴需要进行无损探伤检查。

2）滚筒需根据计算对结构进行合理设计，并满足使用要求。滚筒装配后，要进行静平衡试验，并留有相关试验报告。

3）滚筒筒体长度应按照DTⅡ(A)标准进行选型。

4）滚筒轴许用扭矩及许用合力均应满足设计要求。

5）采用双列球面滚子系列轴承，采用油杯式润滑方式润滑，润滑剂采用锂基润滑脂，滚筒轴承采用SKF，轴承的有效寿命为50000小时。

6）滚筒直径800mm（如有特殊情况需经甲方同意），其余滚筒直径按需配置。滚筒筒体焊接后，乙方对其焊缝进行超声波或X光探伤检查，并向甲方提供检测报告，以确保焊接质量，且要进行退火处理，以消除内应力。滚筒不能有夹层、折叠、裂纹、结疤等缺陷。滚筒装配后，要进行动静平衡实验。改向滚筒表面胶层厚度不得小于12mm，改向滚筒表面胶层硬度不得低于邵氏60度。胶层不允许出现脱层、起泡等缺陷。面胶和底胶的物理机械性能应符合GB/T 10595-2017中的有关规定。

2.3.3.滚筒的主要技术参数

滚筒外圆径向跳动

改向滚筒φ≤800mm时≤1.1mm

静平衡精度G40

以上内容需符合GB/T 10595-2017相关要求。

2.3.4.按相关标准规范要求进行检验。

2.3.5.需甲方参与的检验的项目，由乙方在检验前1周书面通知甲方。通知送达后1周，甲方未到且无书面答复时，视为甲方认可乙方自检结果。

2.3.6.乙方负责按甲方需求及时发货,并对运输过程中造成的丢失、损坏等负责，不能以任何理由影响预定的交货期。

2.3.7.乙方货物运抵甲方指定现场，甲方负责卸车、转运及仓储保管。

2.3.8.滚筒包陶瓷胶片相关材料要求

1）.包胶所用的耐磨陶瓷胶板符合合同要求品牌

2）.使用TIP TOP冷包胶在滚筒金属与橡胶粘接上采用PR200金属处理剂进行过渡，从而保证橡胶与金属的粘结强力。

3）.包胶使用SC2000冷硫化剂，它能在常温下发生硫化反应，使得冷包胶既有物理粘接过程，又有化学反应过程。

4）.包胶要求胶板均为耐磨陶瓷胶板。

5）.包胶封口胶料为进口冷硫化填充胶，需在胶板接缝处及滚筒边缘都填充。

2.3.9.以甲方提供的技术要求及高炉现场使用情况为依据制造，其它技术条件在合同签定前现场核实。

2.3.10.乙方在交付设备时应同时提交以下书面报告： 提供出厂质检报告、出厂合格证、还应提供材质验收单。

2.3.11.陶瓷包胶质保期为滚筒上线后2年。因使用不合格材料和不符合要求的加工工艺造成滚筒质量问题、对甲方造成损失由乙方承担，并且乙方无条件更换不合格产品。

1）.材质验收：提供的耐磨陶瓷胶板材料供应时必须提供产品合格证、检测报告等相关材质证明。

2）.材质性能：耐磨胶板材质具有抗磨损,抗冲击性能强的特点，材质必须符合洛氏硬度：≥82，抗压强度：≥850，拉断伸长率：≥250，拉伸强度：≥15³，磨损体积：≤0.06。如在使用过程中提供的材料不符合上述性能，出现任何后果由卖方进行承担。

3）.包胶过程严格按照冷硫化包胶工艺要求执行。包胶完毕要求不鼓包、粘结牢固，接缝处需要填充胶料，以免水分、灰尘进入影响包胶质量。

4）.包胶完成后如果出现质量问题甲方应免费修理，直到合格为准。

5）.使用材质满足以下要求：



2.3.12、以甲方提供的技术要求及高炉现场工况使用情况为依据制造，其它技术条件在合同签定前现场核实。

**附件三 供货范围**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **物料编码** | **物料描述** | **计量单位（SAP )** | **数量** | **主机名称** | **推荐厂家/品牌** |
| 70438075 | 传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶 | 件 | 1 | G02胶带机 | / |

**传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶安装方式必须与现场传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶安装尺寸一致，确保提供的传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶能够完全的备用和互换。**

**附件四 提供资料**

4.1乙方在投标前可到甲方现场现场勘察，并查看甲方在线设备资料和现场环境。

4.2乙方在中标后 7天内将确认的纸版和电子版如下资料提供给甲方：

4.2.1 外购件明细表

4.2.2 备件、附件明细表

4.2.3 各部分总图、装配图及零件图

4.2.4 产品合格证、使用说明书、备件图纸；

4.2.5 传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶检验报告书；

4.2.6 传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶质量保证书。

4.3 邮寄地址

甲方邮寄信息：

邮政编码：735100；

收件人；李银喜 联系电话：18093738790

电子邮箱：liyinxi@jiugang.com

**附件五 质量保证及售后服务**

5.1传动滚筒（重型）\DTII(A) φ800×1600/140A207组合件 42CrMo+铸锻结构+陶瓷+橡胶的质量保证期为**投运现场使用之日起12个月。**

5.2在质保期内出现的任何质量问题，乙方无偿负责更换新备件至使用现场，产生的一切费用均由乙方承担，保证系统正常运行。

5.3对安装、调试后，质保期内，设备精度达不到协议要求，乙方在接到甲方服务要求后，应在24个小时内派出专业人员赶赴现场负责查找和解决系统故障，直至满足现场使用要求，服务所需费用全部由乙方承担。

**附件六 交货时间及地点**

* + 1. 交货时间：自合同生成之日起5个月内
    2. 交货地点：甘肃省嘉峪关市酒钢储运部物资总库

**附件七 其它**

7.1本协议内容经由甲乙双方于 年 月 日 时- 时通过 方式商定。

7.2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。

7.3若乙方公司不能中标，则本技术协议自动失效，双方不承担任何责任。

7.4本协议一式四份，甲方三份，乙方一份。

**甲方：甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司炼铁厂 乙方：**

**代表： 代表：**

**日期： 年 月 日 日期： 年 月 日**