**轧5828-2冷床大修技术要求**

合同编号：

1. 总则
	1. 本技术要求的适用范围，仅限于潍坊特钢集团有限公司炼轧总厂轧一车间冷床轧5828-2设备的大修订货、安装、调试及售后服务等方面。
	2. 本技术要求提出的是最低限度的技术要求，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条文，投标方应保证提供符合本协议书和有关最新工业标准的成熟优质产品及其服务。对国家有关安全、环保、能源等强制性标准，必须满足其要求。
	3. 在签订合同后，招标方保留对本技术要求提出补充要求和修改的权利，投标方允诺予以配合。如提出修改，具体项目和条件由双方商定。
	4. 本技术要求所使用的标准与投标方所执行的标准发生矛盾时，按较高标准执行。
	5. 本技术要求作为订货合同的附件，与合同正文同时生效，本技术要求所使用的标准以现行国家标准或国际标准为准，如不一致时，按较高标准执行。
	6. 文件的规定，不能免除投标方对供货应承担的责任和义务。
	7. 招标方对投标方文件的审核不能免除投标方满足订货合同所应承担的责任。
	8. 投标方对本技术要求的任何变更、修改，均应以书面形式提出并应征得招标方的书面同意。
	9. 本技术要求只在本次订货事宜中有效。
2. 大修内容

1.更换冷床主传动北2台新蜗轮减速机，并检修南2台蜗轮减速机，（确定标高轴向位置，找正东西主传动轴标高，同轴度，位置度，包括主传动轴承座的校正，固定及检查基础是否活动。）

2.更换主传动轴14支的同时更换联轴器，检查偏心轮，单双托轮损坏的更换，对配重铁的角度,位置检查和配重支座压块20块更换并焊接加固。

3.更换冷床动齿条大架子20件，动齿条200件，靜齿条200件，短齿条200件，支座架800个，调整好齿条的标高，水平度，直线度，达到要求及大架子的标高及位置度。

4.调整更换80件升降滑板的水平度，直线度及整体联动性，并找平上钢电机辊轮的平直度达到图纸要求。

5.更换100支对齐辊道，并校正对齐辊道的水平度，位置度达到图纸要求，更换对齐辊损坏的电机。

6.调整并更换成排下钢移送链50条及调整移送连及0整并更换成排下钢移送连的水平度，并更换链轮轴承及纵梁装配20支和损坏的衬板并调整加固变形的盖板。

7.更换冷床下钢辊道100支，并校正下钢架的标高并焊接加固。

8.更换冷床75KW直流电机及水冷箱2台。

9.更换冷床东转臂15件及损坏的转臂轴承，并加固转臂20件。

10.剖分轴承底座螺栓、基础松动的，投标方应重新找正、固定及二次灌浆处理。

11、冷床大修时，投标方负责拆除冷床的所有设备及负责拆除报废设备的运输工作，拆除的报废设备由投标方运到招标方指定地点，运输报废车辆有招标方负责。

12.在本次冷床大修期间，甲方提供行车、吊车、电力。

三.技术标准

* 1. 投标方使用最新颁布执行的行业标准。

2.投标方应遵循的标准YB/T9249-93冶金设备制造通用技术条件轧钢设备安装验收

四.技术要求

1.主要技术参数：按照冷床轧5828-2设计图纸参数及技术要求大修。

2.主要技术性能：大修后的冷床设备应达到现在的正常生产能力。

五.验收及考核

1.设备大修安装完毕，现场调试验收。验收合格必须由招标方出具正式的验收合格证明，否则视为不合格。

2.指标检验：大修后的冷床设备应达到原设计图纸参数及技术要求值。

3.性能检验：大修后的冷床设备应达到并满足现在棒线的正常生产能力。

4.其它检验；大修后的4台环面蜗杆减速机应达到以下要求

a.PWU500-20减速机装配时，齿面做着色检查，蜗轮齿面接触斑点按齿高≥80%；蜗轮齿面接触斑点按齿宽≥60%。

b.噪音等级的保证值

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 环面蜗杆减速机 | 10米处噪音值(N) | 实际数值的偏差值和设备金额的补偿 |
| PWU500-20 | (dB) | N≤86 dB | 86<N≤90 dB | 90<N≤95 dB | N> 95dB |
| 蜗杆减速机 | 83 | 合格 | 0.5% | 0.75% | 不可接受 |

c.振动水平的保证值

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 环面蜗杆减速机 | 最大振动水平(V)\* | 实际数值的偏差值和设备金额的补偿 |
|  | PWU500-20 | (mm/s) | V≤5 mm/s | 5<V≤6 mm/s | 6<V≤7 mm/s | V> 7 mm/s |
| 蜗杆减速机 | 4.5 | 合格 | 0.75% | 1% | 不可接受 |

\* 振动峰值可以在合理的时间内高于保证值( 最多15 分钟).

5.上述验收过程中，如果发现投标方有弄虚作假等欺骗行为，则招标方视为自双方合作开始的所有此类货物均存在此行为，招标方按不低于欺骗行为所得收益的10倍对投标方进行处罚，并取消乙方供应资格。

六.交付进度

1.合同生效后投标方提前准备好冷床大修所需的各种设备和工具、待接到招标方大修时间通知后运往招标方现场。

2.冷床设备大修的时间为15天。延期一天按相应比例进行罚款。

七.技术服务、质保期与售后服务

1.技术服务，投标方免费为招标方提供技术服务。

2.质保期：大修试车正常生产验收合格后，为期1年的质保期开始。质保期内，出现的安装质量问题，投标方免费包修。并承担给招标方造成的损失。质保期满，必须由招标方出具正式的《质保期满无质量问题证明》。否则视为质保期存在质量问题不合格。未出具正式《质保期满无质量问题证明》的，投标方必须承担质量瑕疵责任，投标方继续需要对标的物进行免费包修服务，并承担给招标方造成的损失。

八.其它

* 1. 未尽事宜，双方另行协商解决。如遇纠纷，在招标方所在地提起诉讼。