

请示报签

(2020-10)

呈报日期：20年10月15日

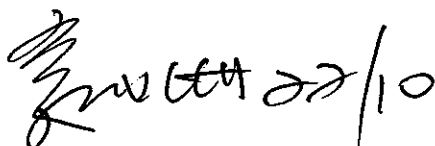
呈送：姜总

请示内容：

半钢胎侧在线扎孔装置技术协议

领导批示：

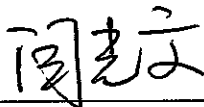
副总经理：



呈报部门及负责人（签名）：

日期：

半成品保障部：

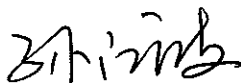


2020.10.15

会签部门及负责人（签名）：

日期：

半钢半成品车间：




2020.10.20

乘用车胎研技术部：



2020.10.21

设备工程部：



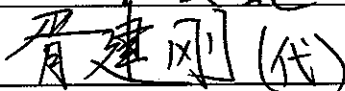
2020.10.21

设备动力中心：



2020.10.21

制造中心总经理：



2020.10.21

研发中心总经理：



2020.10.21

联系人姓名及电话：

联系人：孙亮

电话：13181137154

半钢胎侧在线扎孔装置技术协议

一、供货范围：

序号	设备名称	数量	
1.1	刺孔装置(含)	一套	
	1.1.1	输送辊道	一套
	1.1.2	可手动调节刺孔机构	一套
	1.1.3	气动压辊装置	一套
	1.1.4	防护罩	一套
	1.1.5	气动控制系统	一套
	1.1.6	电气控制系统	一套

二、设备用途：

用于对半钢 3#三复合挤出线胎侧制品进行在线预刺孔功能。

三、结构功能描述：

主要采用辊刺，由带动力的辊道进行输送、带有槽口的辊筒位于制品上方，刺辊位于制品下方、刺辊和带有槽口的辊筒横向位置可以手动同步调节的结构形式。刺辊分左右两段，分别由两根丝杆对横向位置进行手动调节。单条胎侧的刺孔宽度为 180mm，两刺辊可调中心距范围 260~700mm。刺辊前方或后方增加压辊，防止胎侧被刺辊卷入，刺孔装置速度与联动线速度匹配，刺孔前后的胎侧无拉伸现象。

四、技术参数：

- 1、胎侧宽度：（80-280）mm。
- 2、单条胎侧的刺孔宽度：180mm，子口侧 20mm 位置不刺孔。
- 3、胎侧最大厚度：15mm。
- 4、最高线速度：30m/min。
- 5、刺孔直径：（1.5-3）mm，头部锥度：15°，根据甲方要求进行调整，要求刺透胎侧。使用周期 6 个月以上。
- 6、刺孔在胎侧上排布形状待确认厂家后，再进行交流。
- 7、刺辊装置：刺辊在辊道下方，刺辊单独带电机驱动。刺针辊与槽辊可同步调整，刺辊可上下调节，保证刺辊平行平稳，保持刺孔均匀。热针刺辊采用电加热，控制方式PID调节，温度调节50--130℃之间；温控精度±5℃。温度可自主设定，并直观可读。
- 8、刺孔后胎侧自动脱料，不粘连针刺。
- 9、胎侧扎孔前后拉伸率：<0.5%
- 10、刺孔方向：反刺
- 11、主要元器件品牌：

序号	元件	型号	生产厂家
1	变频器	E740	三菱
2	低压电器		西门子
3	按钮、旋钮、指示灯		西门子
4	PLC		AB
5	电机减速机		SEW
6	气动元件		FESTO

12、技术文件：

序号	名称	递交时间	数量
1	组装图	与设备一起交付	2套, PDF 电子版
2	设备水、气安装位置原理图	与设备一起交付	2套, PDF 电子版
3	设备使用说明书	与设备一起交付	2套, PDF 电子版
4	易损件清单、图纸	与设备一起交付	2套, PDF 电子版
5	合格证	与设备一起交付	1件

五、技术保证与验收标准：

- 1、乙方必须保证所供产品满足甲方生产、工艺要求并需满足工艺参数。
- 2、按照技术协议要求验收。
- 3、验收整机时间连续生产 72 小时，无故障。若中间出现故障，试车重新开始。
- 4、未尽事宜双方协商解决。

六、安装调试：

- 1、乙方根据甲方技术要求进行设计、制作、安装和调试，并提供制作、搬迁、安装改造和调试全部所需的材料、工具等(包工包料)。
- 2、现场如需对辅线进行改造由乙方负责，但需与甲方协商。
- 3、电、风管由甲方负责接到设备安装位置。
- 4、地坑等基建项目由甲方负责，乙方提供图纸。
- 5、设备调试：乙方, 甲方共同完成。
- 6、提供刺针备件 200 件
- 7、技术培训：乙方负责对甲方人员进行现场技术指导。

七、设备颜色及安全防护装置：

名称	颜色	国际标准颜色代号	备注
设备主机	灰白色	RAL7035	
运动部分	橙红色	RAL2009	
安全防护	黄/黑相间	RAL1026+RAL9005	
外购附件	原本色		
电器柜、气动柜	灰白色	RAL7035	
急停装置	红色	RAL 3020	
PU 管	蓝色	RAL5017	

在必要位置配备安全防护装置，符合国家安全标准。

紧急停车开关带有指示灯和复位钮开关。

八、售后：

1、乙方保证对提供给甲方的刺孔装置质保一年，在质保期内的刺孔装置出现故障问题，乙方应在24小时内予以响应，派人上门检修；质保期结束后，乙方的服务标准与质保期内的服务标准相同。

2、交货时间：自合同签订后，60天内交货。

3、交货地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司

4、货款支付时间：合同签订后预付合同总额30%的预付款，货到安装使用正常后并在甲方完成验收，同时收到乙方开具合格全额增值税13%专用发票，一个月内支付合同总额的60%货款。若发票有误，则甲方有权退回该发票并要求乙方重新开具，同时有权顺延付款的支付时间，此行为不视为甲方违约。合同总额10%的余款作为质保金，达到质保要求一年后无质量问题付清。

5、若出现以下情形之一时，甲方有权要求乙方调换无法正常使用的设备。

5.1 质保期内设备经两次维修后仍不能正常使用；

5.2 接到甲方故障通知之次日起30日内设备未能被修复的。

6、甲方依据前款约定要求乙方调换设备时，乙方应于50日内为甲方调换同品牌同型号同规格的全新设备；就前述设备调换一事，乙方不得向甲方收取包含设备差价在内的任何费用；若无同品牌同型号同规格的设备或乙方逾期未调换设备，则甲方有权要求退还设备。

7、甲方因设备故障所遭受的损失，乙方应予以赔偿。对由于零、部件质量问题造成的损坏，乙方将提供现场服务，免费维修、更换损坏的零部件。由于甲方人为原因造成的零、部件损坏，乙方有义务对损坏零、部件作有偿的维修、更换。当设备故障停机时所需备品备件应在1日内提供；当设备不停机但某些功能不能正常工作时所需备品备件应在2日内提供。