**钢丝帘布取样设备技术协议**

1. **总则**

本技术条件提出的是最低限度的技术规范，并未规定所有的技术要求和适用的标准，乙方提供满足本技术协议和所列标准要求的高质量产品及其相应服务。

本项目为全部外包交钥匙工程，即竣工后卖方交付到买方手中应为经过简单调试即可投产使用的状态。从设备设计到制造、出厂检测、包装、供货、运输、装卸、就位、安装、调试、验收、技术指导及售后服务等一切工作和费用均由卖方负责和承担。

1. **供货范围**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **治理对象** | **数量** | **工程内容** |
| 1 | 钢丝帘布取样设备 | 1台 | 包含但不仅限于主机（机座、机身、冲裁模具、液压装置、操作箱、安全门、急停装置等）1套、控制系统（含低压控制电缆、电缆槽）1套等 |
| 2 | 随机备件 | 1套 | 阴模、阳模1套 |

**三、公用工程**

**3.1电力部分：**

电压：380V 三相

频率：50HZ

**3.2冷却水：**

温度：20-30℃

压力：0.3-0.7Mpa

**3.3压缩空气：**

压力：0.5-0.7Mpa

**3.4环境温度：**

温度范围：-10℃-40℃

1. **设计要求及依据**

4.1 设备运行基本条件

4.1.1 班次：间歇运行。

4.1.2 环境：最高温度40℃，最低温度10℃；相对湿度最高为95%

4.1.3 电源：380V±10%, 50Hz±1

4.1.4 压缩空气：0.7-0.8MPa

4.2技术参数：

4.2.1帘布厚度： 3mm（max）

4.2.2取样直径： 112.84±0.5mm

多股钢丝直径： 1.62mm（max） 钢丝排线密度： 40根/10CM

多股钢丝直径： 0.94mm（min） 钢丝排线密度： 70根/10CM

4.2.3最大冲裁力：200 kN

4.2.4下降速度：运动时：86~150mm/s

 加压时：10~16mm/s

4.2.5上升速度：35~166mm/s

4.2.6系统压力：21MPa

4.2.7工作压力：16.5MPa

4.2.8 模具使用寿命：＞1.5万次

4.2.9 模具刃口修磨时间：＞500次

4.2.9外形尺寸(长X宽X高）：640X845X1900（暂定）

4.2.10取样质量要求：表面光滑，无毛刺；

4.3执行标准：

严格执行现行的防火、安全、卫生、环境保护等国家和地方颁布的规范、法规与标准。

《固定式工业防护栏杆及钢平台安全要求条件 》GB4053.3-2009

《电气安装应满足GB50171-2012，GB50303-2015要求》

《橡胶塑料机械外观通用标准，HGT 3120-1998》

《重型机械通用技术条件系列标准，JB/T 5000-2007》

《工作场所有害因素职业接触限值》(GBZ2-2002)

《工业企业设计卫生标准》 (GBZ1-2010)

《工业企业噪声控制设计规范》 GB/T50087-2013

《爆炸和火灾危险危险环境电力装置设计规范》（GB50058-92）

《爆炸性环境设备通用要求》 GB3836.1-2010

《建筑物防雷设计规范》（GB50057-94）

其他防火、防爆均按照相关的国家标准来执行

本项目的环评报告和其他相关最新标准和相关要求。

4.3设备组成及工艺介绍

本装置由底座、机身、驱动油缸、冲裁模具、液压装置、电控装置、安全门等组成。底座、机身采用C型钢结构焊接而成，便于操作。驱动油缸安装在机身的上方。油箱放置在机身内部。

液压装置采用独特的油路设计，具有油缸快速下降，慢速冲裁和快速回升的特点，提高了工作效率。

安全门具有安全保护作用，当开门取件时，冲裁模具停止动作。安全门侧开有长孔，便于条料送入。

工作时，人工将条料从安全门侧孔送人至模具内，用双手按下启动开关，油缸向下运动冲裁成标准样件后人工取出。

1. **单台系统配置清单（包括但不仅限于以下配置）**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 详细参数 | 单位 | 数量 | 厂家名称 | 备注 |
| 一 | 钢丝帘布取样机 |  |  |  |  |  |
| 1.1 | 主机 | 含机座、机身 | 套 | 1 | 厂家自制 |  |
| 1.2 | 冲裁模具 | 阴模、阳模 | 套 | 1 | 厂家自制 |  |
| 1.3 | 液压装置 |  | 套 | 1 | 厂家自制 |  |
| 1.4 | 操作箱 | 开关、低压元器件 | 套 | 1 | AB |  |
| 1.5 | 安全门 | 防爆玻璃或类似材质 | 件 | 1 | 厂家自制 |  |
| 1.5 | 液压阀 | 设备配套 | 套 | 1 | 国内名优 |  |
| 1.8 | 液压泵 | 设备配套 | 套 | 1 | 国内名优 |  |
| 1.9 | 电器件 | IP54，低压元器件 | 套 | 1 | AB |  |
| **1.10** | **电机** | **防护等级：IP54，绝缘等级：F，一级能耗** | **套** | **1** | **国内名优** |  |

**六、系统安全措施**

|  |  |
| --- | --- |
| **设备名称** | **安全配置** |
| 钢丝帘布取样机 | 取样设置安全门，即可通过安全门观察内部液压设备裁切情况，又可保证操作人员安全，设置紧急急停装置，保证安全。 |

**七、双方界限及责任**

**7.1卖方责任**

7.1.1本项目为全部外包交钥匙工程，即改造竣工后交付到买方手中状态为通过调试后即可投产使用，从设备的设计到制造、出厂检测、包装、供货、运输、装卸、就位、安装、调试、验收、技术指导及售后服务等相关工作和费用均全部由卖方负责和承担。

7.1.2卖方现场施工、改造不得对买方的财产造成任何损失，对造成损失由卖方原价赔偿。

7.1.3安装施工所需的吊车、各种工具及其耗材由卖方自行负责。

7.1.4卖方对本技术要求如有异议，应在本项目招标前以书面形式向买方提出，未提出则视为卖方已充分理解买方所提出的各项技术要求，若在今后实际施工中发生争议时，则以买方的解释为准。

7.1.5施工过程中必须注重安全，严格执行买方相关安全管理规章制度并签订安全协议，施工作业审批手续齐全，施工人员劳保穿戴整齐，杜绝高空坠物、物体打击的安全风险；注重施工过程中的质量控制，严格执行相关标准，保证整机安全运行及所有部件不可发生高空坠落事件。

7.1.6卖方保证供货产品是全新、未使用过的，是采用一流的工艺和最合理材料制造的完整设备，并能满足安全的要求；符合现行有效的国家和/或行业制造标准及规范，满足招标书、技术要求及澄清记录中规定的数量、质量、规格和性能要求，各种仪表符合国际标准计量单位，设备关键部件达到承诺使用寿命，确保设备能满足本项目建成后在较短时间内即可进行安全、可靠、稳定、连续、满负荷的正常运行。

7.1.7施工完成后，卖方需向买方提供完整的项目图纸和说明书以及关键备件的合格证、说明书等文件资料。

**7.2买方责任**

7.2.1买方负责设备供电工作

7.2.2买方负责指定设备安装地点

7.2.3依据卖方提供的保养管制表、操作手册等对设备进行及时、正确的保养。

7.2.4为卖方在厂区内无偿提供装卸货物及货物搬运的叉车服务（最大8t）。

**八、验收标准**

8.1设备供货、安装、调试合格后进行试裁切，裁切直径满足买方要求直径以及技术协议标准。

**九、质量保证及服务要求**

9.1卖方应详细列明所提供的服务内容、标准、期限等。

9.2整机质保期限至少为1年。质保期间产生的所有费用均由卖方承担。

9.3卖方所供货物应为全新未经使用，其设计、制造、供货除应满足本合同及技术协议要求外，还应符合国家及行业相关标准或相关国际及行业标准。

9.4卖方要保证所提供的设备技术为签订合同时国内外最新进的技术，并符合装置先进、节约能耗，长期持续操作及安全的工艺技术要求。

**十、技术资料要求**

项目验收前，卖方应提供以下技术资料，技术资料应保证齐全、准确，同时作为验收标准条件之一。

10.1装箱清单。

10.2设备合格证。

10.3施工安装计划进度表，施工记录，装配与安装精度记录。

10.4治理方案、技术原理与描述。

10.5提供重要元器件的使用和维护说明书。

10.6提供详细的设备操作手册、安全指南及维护手册。

10.7易损零部件及需要定期更换的消耗物料清单（包括规格型号、数量、价格、供应厂家及图纸）。

10.8设备各部件润滑点、润滑周期以及润滑油的类型等。

10.9主要轴承和密封件的说明以及安装尺寸图。

10.10各部件装配图。

10.11电气平面布置图，电气原理图，接线图，电缆表以及电气元件明细表。

10.12电气控制程序和各触摸屏程序，程序应允许买方进行复制备份和修改。

10.13外购件随机文件。

10.14设备部件目录清单。

10.15设备安装、调试记录。

10.16验收后2个月内，卖方需根据实际，按暖通设计图纸要求，绘制出详细的废气收集、治理系统设备总图（平面及立面）。

10.17所提供资料应至少包含但不限于以上内容，每套设备应提供上述资料纸质版原件1份，复印版3份，电子版1份。

**十四、工期要求**

合同生效后,60天内完成设备供货及安装要求。