**泰国工厂全钢22.5寸胎体贴合鼓技术协议**

**一、用途：**

本次采购的全钢R22.5无缝胎体贴合鼓及机，配用于青岛软控三鼓胶囊鼓成型机。

**二、供货范围：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量 | 备 注 |
| 1 | 22.5寸无缝胎体贴合鼓（包含鼓板及主轴） | 1套 | 配泰国工厂现场软控三鼓成型机 |

**三、技术参数**

1、22.5寸无缝胎体贴合鼓技术参数

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 要求 | 备注 |
| 1 | 接口形式 | 软控轻卡快换接口 |  |
| 2 | 鼓长度 | 1896mm |  |
| 3 | 中心距 | 1000mm |  |
| 4 | 鼓板形式 | 无缝鼓板、无曲线 |  |
| 5 | 复合件斜裁角度 | 3度斜裁 |  |
| 6 | 鼓板长度 | 1600 |  |
| 7 | 鼓板数量 | 8 |  |
| 8 | 鼓板直接范围 | 19.5寸，φ510-φ570 |  |

**四、验收**

1、成型后的胎胚各尺寸精度、各部件压合和胎胚外观满足买方工艺要求，成型胎胚的轮胎硫化后经X光和外观检查满足买方对应质量标准的要求；达到上述要求后，进行48小时负荷试车考核。

2、在负荷试车验收期间，设备应保证有连续累计48小时无故障，若中间出现故障，考核从头开始。

3、达到验收标准即为验收合格，对方应签署验收合格证书。如未达到验收标准，卖方应及时调整设备，在10天后方可再次提出验收要求。

**五、质量保证与技术服务**

1、卖方必须保证所供产品满足买方生产、工艺要求并需满足工艺参数。

2、设备必须能符合以下使用目的：接口尺寸必须满足相配套机型的技术工艺要求，能满足安装于软控三鼓成型机，卖方保证成型鼓全新没有使用过。

3、卖方对设备质量保证期自设备验收之日起12个月或发货之日起18个月，执行发生在前的时间，在此期间确因卖方设备质量问题应由卖方负责修理，所需费用由卖方承担。

4、在质量保证期内，由于买方管理不善、操作不当、维护不当或违反操作等造成损坏，卖方亦协助处理，但所发生的费用由买方负责。

5、卖法承诺再质量保证期后，继续为买方提供技术服务，优先提供备品备件，费用由买方承担。

6、卖方承诺在接到买方请求技术支持后4小时内做出反应。

**六、技术资料**

1、产品使用说明书

2、易损件清单、备品备件清单、装箱清单

3、提供易损件图纸。

**附相关部门意见及签字：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部门 | 意见及签字 | 部门 | 意见及签字 |
| 全钢成型  生产车间（泰国） |  | 技术部（泰国） |  |
| 设备处（泰国） |  | 总经理（泰国） |  |