VMI245成型机调偏系统改造技术标书

第一部分供货范围

1. 设备用途：

适用于需方VMI245一次法成型机调偏系统改造，包括技术指标、运行环境、功能设计、结构组成、安装调试等方面的技术要求。

1. 数量：1台/套
2. 交货时间：2025年4月30日
3. 交货地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司
4. 供货范围及分项报价：包含但不限于满足工艺生产要求的配置。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名 称 | 型 号 | 单位 | 数 量 | 备注 |
| 1 | OL82摄像头及转换器+连接电缆 | OL8221 | 套 | 2 |  |
| 2 | 纠偏马达 | AG9111 | 件 | 2 |  |
| 3 | LED背光灯源 |  | 件 | 2 |  |
| 4 | 调偏控制器 | DO8221 | 件 | 1 |  |
| 5 | 带束编码器 | DFS60B-BHEA08192 | 件 | 2 |  |
| 6 | 带束层调偏通讯板 | CAN-AC2-PCI/HWV101 | 件 | 1 |  |
| 7 | 调偏工控机 |  | 件 | 1 |  |
| 8 | 机械装配图纸 |  | 套 | 1 |  |
| 9 | 电器图纸及说明书 |  | 套 | 1 |  |

备注：此表为1台设备系统改造必须提供的备件清单，备件提供品牌、型号、数量需与清单一致。清单内所提供的备件必须是全新未使用过的合格品。其他未列备件由供方现场统筹考虑，产生清单外其他备件费用由供方负责。

第二部分技术要求

1、总则：

1）、本技术协议适用于需方VMI245一次法成型机调偏系统改造，包括技术指标、运行环境、功能设计、结构组成、安装调试等方面的技术要求。

2）、双方如对本技术协议有异议，应以书面形式向对方明确提出，在征得对方同意后，可对有关条文进行修改。如对方不同意修改，仍以原技术协议为准。

3）、本技术协议经双方签字确认后，与主合同具有同等的法律效力，如协议内容与主合同冲突，商务条款以主合同为准，技术及服务条款以本协议为准。

2、改造内容：改造1台荷兰VMI245成型机的带束层调偏系统。

3、供货范围：（同上）

4、技术参数：带束层贴合

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 技术参数 | 备注 |
| 1 | 对接贴合 | 无间隙，无翘头 |  |
| 2 | 整体贴合 | 偏歪值≤±1.0mm |  |
| 3 | 接头贴合 | 偏歪值≤±1.0mm |  |
| 4 | 贴合拉伸 | 拉伸≤1% |  |
| 5 | 整体调偏 | 偏歪值≤±1.0mm |  |
| 6 | 定长 | 误差≤±1.0mm |  |

5、改造范围及改造后系统构成：

5.1、替换原有的调偏镜头，采用新型OL8221摄像头及转换器替换。

5.2、替换现有的调偏控制器，采用DO8221控制器替换原有的调偏控制器。

5.3 采用以太网连接方式，可通过无线网络连接控制器对参数进行调整优化。

5.4、关于软件方面

1）、保留设备原有的VMI VVS软件调偏系统，对原有硬件进行升级，需匹配VVS系统，乙方负责调试，调试后设备原有操作模式不变。

2）、乙方修改成型机程序，实现纠偏系统与成型机交互，保证纠偏系统正常工作。

3）、破解成型机加密程序，改造后所有程序完全开放，不得存在任何加密。

6、职责与分工

6.1需方：

6.1.1提供与协议要求VMI245成型机相符的工艺参数和操作程序，在负荷试车时，负责轮胎成型工艺，协助供方调试设备，直至试制出合格轮胎；

6.1.2提供负荷试车及验收时的全部调试用品（半成品胶料）；

6.1.3对供方提供的任何技术资料和图纸不得扩散给第三方；

6.1.4需方提供供方调试人员必要的调试保障条件和固定的联系人；

6.2供方：

6.2.1提供给需方关于成型机调偏系统的相关技术文件

6.2.2负责对需方设备、操作工的技术培训；

6.2.3负责成型机负荷试车时的设备调试，协助需方试制轮胎；

6.2.4对需方提供的任何技术资料和图纸不得扩散给第三方；

6.2.5供方技术人员在调试期间应遵守需方的规章制度和厂纪厂规。

7、安装与调试运行：

7.1安装

供方负责安装新的调偏系统。

7.2负荷运行

7.2.1需方工艺人员提出带束层贴合工艺要求，供方调试人员根据要求确定工艺程序；

7.2.2需方提供合格的半成品材料，用于后期调试。

8、 设备改造进度及验收

8.1验收地点：需方工厂

8.2验收标准和内容

8.2.1调偏系统设备运行正常。

8.2.2选一种规格，连续生产300条以上，带束层可自动定长，自动贴合且无偏歪。

8.2.5从停机安装至设备正常生产，要求工期控制在3天以内。

8.3验收过程

试车验收过程为连续72小时(如有设备原因间断1小时以上,应重新开始计时)负荷试车。

9、质量保证与技术服务

9.1供方对设备的质量保证期自设备验收之日起12个月，在此期间确因供方质量问题应由供方负责维修，所需费用由供方承担。

9.2在质量保证期内，由于需方管理不善、操作不当、维护不当或违反操作等造成的损环，供方亦协助处理，所发生的费用由需方负责

9.3供方承诺改造完成后，设备运行一段时间存在遗留的问题，能48小时内到现场进行解决。

9.5供方承诺在质量保证期后，继续为需方提供技术服务，优先提供备品备件，费用由需方承担

9.6供方承诺在接到需方请求技术支持后24小时内作出反应；若需要，48小时内到达需方现场。