农业子午胎项目工装部分

技术协议

第一部分供货范围

1. 设备用途：

用于农业子午胎项目物料输送

1. 数量：1套（详细见清单）
2. 交货时间：2023年8月30日前
3. 交货地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司厂内
4. 供货配置和供货要求：包含但不限于满足工艺生产要求的配置。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量/单位 | 技术参数 | 品牌 | 备注 |
| 1 | 带束层工字轮 | 10套 | 工字轮形式A类，Φd=750mm，d=200mm，L=650mm,l=600mm，F=40\*40mm |  | 现场测绘 |
| 2 | 胎面存放车 | 1套 | 按图制作 |  | 现场测绘 |
| 3 | 胎圈搬运车 | 6套 | 按图制作 |  |  |
| 4 | 农用胎胎胚车 | 20套 | 按图制作，卖方设计上胎圈支撑结构 |  |  |
| 5 | 胎侧护胶转运车 | 6套 | 双层结构，长度=3000mm，宽度=1200mm，高度=1200mm，带把手 |  | 现场测绘 |
| 6 | 模具组装平台 | 1台 | φ3400\*1150mm |  | 参考图 |
| 7 | 成品胎平板拖车 | 6台 | 1600\*1600 |  | 现场测绘 |

第二部分技术要求

1. 通用要求

1.卖方根据买方提供参考图纸和现场实物进行测绘后优化设计满足使用要求；向买方提供CAD图纸，经买方确认后方可加工。

2.工装需制作样品交付买方，样品验收合格后方可批量实施。

3.所有型材型号采用国标，并需进行校直处理。

4.焊接件所用焊条按母材强度条件选择，各类焊接、铆接件应按不同的材料配备工艺设备和选用加工方法,按照国标执行。

5.焊接尺寸应符合图样规定焊接表面应呈现均匀平滑的鳞状波纹并在焊缝的全长上保持一致。

6.焊接处应预先清除氧化皮、油、油漆等表面污物,焊接后溶渣、溅粒等均应清除干净。

7.机架焊接组装后，需进行整体时效处理。

8.工装表面清除油污、锈污等、各部位要求打磨光滑，抛丸或喷砂等除锈处理后喷漆。

9.标准件采用国标，国产前三品牌（品牌网）。

10.轴承等需润滑部件进行有效润滑。

11.脚轮由买方提供，将优先使用回收件、新购件按图纸设计提供。

12.买方对工装结构设计有5%的变动权限，招标价格将不作变化。

1. RFID条码、流转卡安装（如需）

1.所有工装预留安装RFID位置，芯片尺寸约=长\*宽\*厚=13\*7\*2.5cm

2.条码、流转卡由买方提供，具体位置方案待设计联络时确认。

3.卖方负责喷码，编号、规格及样式待技术联络确认。

1. 颜色：

1.标准件配件按厂家标准颜色

2.架体RAL7035（灰白色）

3.旋转部件RAL2009（橙色）

4.护栏扶手RAL1023（黄色）

1. 技术资料：

1.出厂验收证明

2.各型材合格证

3.最终设计、加工全套图纸(CAD)

1. 验收：

1.所有加工件主要结构和性能符合技术条件和参数说明，所有材料及外购标准件必须是新的。

2.出厂前进行外观检验：所有焊缝要求打磨、严密、平整、美观，表面喷塑色彩均匀、无气泡、麻面、脱落、划伤等缺陷，所有密封处在工作状态下不得有漏点现象。

3.货到使用2个月或货到4个月，工装器具无变形、破损、车轮无损坏（人为操作造成的损坏除外），达到使用要求，验收则通过，则为合同设备最终验收。

4.工装器具包装应符合运输和储存防震、防潮、防雨标准，运输产生的费用及运输过程的损坏、损失由卖方负责。

5.无特殊要求工装质保期1年。

1. 质量保证及技术服务
2. 整机部件质保期1年，自设备经买方验收合格之次日起计；若质保期内，设备发生过更换的情况，则设备的质保期自更换之次日起重新计算，若质保期内，设备进行过修理，则设备的质保期应视其修理占用和待修的时间而相应延长。
3. 质保期内，对由于零、部件质量问题造成的损坏，卖方将提供现场服务，免费维修、更换损坏的零部件。由于买方人为原因造成的零、部件损坏，卖方有义务对损坏零、部件作有偿的维修、更换。如果卖方原因严重影响买方正常生产，买方有权选择第三方提供维修服务，由此产生的费用由卖方承担。
4. 设备发生故障后，卖方应在接到故障通知4小时内给予解答；如需现场解决，卖方应在接到故障通知后72 小时内派遣服务人员到达现场。
5. 质量保证期后的服务可以是有偿服务，卖方可以低于市场价的优惠价格收取相应费用。
6. 买方因设备质量问题所遭受的损失，卖方应予以赔偿。
7. 交货约定：
8. 中标通知书下达后，一周内卖方完成图纸设计，3周内卖方将技术协议内部全部工装样件加工完成，送至买方现场进行试用，买方确认无误后可批量制作。
9. 卖方发货时应随附每件工装的产品精度检验报告单及发货明细书并于交货时一并交与买方，否则买方有权不予接收设备。
10. 合同签订后卖方须在1周内按节点制定交货计划提交买方，并每周向买方更新进度，节点包含：图纸设计、加工采购、机械组装、出厂验收、包装发货。