

本钢浦项冷轧薄板有限责任公司电镀锌经  
营单元  
提料辊镀铬修复技术协议

## 目录

- 一、性能及功能简介
- 二、技术要求及技术参数
- 三、工况条件
- 四、交货期及寿命要求
- 五、供货范围及数量
- 六、设计、制造，检验标准
- 七、外配套情况
- 八、资料交付
- 九、设备监制、检验、验收
- 十、涂漆、包装、运输
- 十一、售后服务
- 十二、质量异议
- 十三、其他说明

# 本钢浦项冷轧薄板有限责任公司电镀锌经营单元提料辊镀铬（修复）技术协议

## 一、性能及功能简介

本技术协议用于冷轧薄板有限责任公司电镀锌提料辊镀铬修复。乙方将下机的辊进行修复，对修复后的提料辊缺陷进行检查处理。

## 二、技术要求及技术参数

|      |            |
|------|------------|
| 名称   | 提料辊        |
| 物料代码 | C0809986   |
| 图号   | 702050509  |
| 材质   | 316L       |
| 重量   | 408kg      |
| 技术参数 | 见图纸（修复计划附） |

1、辊面进行镀铬修复，表面镀层（涂层）材料为铬Cr。镀层均匀厚度统一，辊面镀铬0.08mm-0.10mm，按图纸要求。修复后辊面要求圆度、圆柱度、跳动在0.02mm/m以下，动平衡不平衡量在80克以下。粗糙度 $Ra0.16 \pm 0.03 \mu m$ 。

2、检查辊面在车削过程中必须检查是否有明显缺陷，车削尺寸必须标注在合格证及辊径上。

3、提料辊辊体进行探伤检查，并出具结果报告（焊缝100%检测，壁厚检测，无裂纹，未焊透，表面气孔，夹渣，弧坑裂纹等现象）。

4、辊体最小直径286mm、低于此尺寸无需修复（报废）。

## 三、工况条件

1、工作环境温度： $-10^{\circ}\text{C}\sim 60^{\circ}\text{C}$ 。

2、介质：耐指纹、钝化液。

#### 四、交货期及寿命要求

1、交货期：实物交接后5天交货。

2、寿命：在正常工况内上机使用时间 $\geq 4$ 天。

#### 五、供货范围及数量

| 物料代码     | 物料名称  | 图号        | 数量  |
|----------|-------|-----------|-----|
| C0809986 | 提料辊镀铬 | 702050509 | 180 |

#### 六、设计、制造、检验标准

符合图纸技术要求。

#### 七、外配套情况

无。

#### 八、资料交付

1、乙方需提供修复合格证及检验（硬度、外径、粗糙度、圆跳动、动平衡、探伤等）报告。

2、拆装、关键工序始末节点、测试时重要参数检测图片等。

#### 九、设备监制、检验、验收

1. 备件应在规定时间交货送达现场，现场人员验收合格后方可入库，若验收过程中发现问题，乙方必须无条件将备件返厂再处理。

2. 备件验收标准依据图纸技术要求。

3. 辊子修复后增加编码标识钢印：两位字母（制造厂两位拼音缩写）+六位出厂日期（例：260101）+尾缀（修复：

X；新品：空）。（钢印要尽量标识在辊体侧面辅板明显位置，如喷漆需把钢印部位做好胶带等防护；如侧面辅板空间不够，可标记在轴头等位置）。

## 十、涂漆、包装、运输

1、该件修复完成后乙方负责装箱，辊子包装作防锈防撞处理，并负责包装运输。

2、乙方在运输过程中出现备件损坏等情况由乙方负责。

## 十一、售后服务

1、如甲方在安装及使用过程中出现问题，乙方保证在24小时内到达现场，配合现场安装，全程指导服务。

## 十二、质量异议

质保期为本协议中描述寿命要求项：在正常工况内上机使用时间 $\geq 4$ 天。质保期内发生质量问题，乙方必须免费提供维修或更换，必须及时派出维护人员抵达安装地点；因乙方供应的备件不符合技术协议中所规定的条款，或产品质量对甲方生产及其他设备造成的经济损失，乙方应承担全部责任。若出现质量异议甲方需上报，由此造成的一切损失，将由上级管理部门仲裁后由乙方赔付。

## 十三、其它说明

1、对于专利、技术诀窍的文件，乙方承诺不向第三方传播。

2、甲方应协助乙方及时办理出厂手续及现场装卸。

3、本协议一式六份，甲乙双方各执一份，其余分交各单位。本协议作为订货合同的附件，签订以后，与商务合同

具有同等法律效力。

4、未尽事宜双方协商解决。

5、该协议有效期为合同签订后至寿命周期结束。

甲方：本钢浦项冷轧薄板有限责任公司

电镀锌经营单元：

孔祥吉 李锐

本浦设备部：

李锐 李锐 周立

经营层：

李锐 李锐



年 月 日

乙方：

年 月 日