

本钢浦项冷轧薄板有限责任公司电镀锌经
营单元
S 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 S 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 S 辊镀铬修复。乙方将下机的辊进行修复，对修复后的 S 辊缺陷进行检查处理。

二、技术要求及技术参数

名称	S 辊
物料代码	C0810037
图号	702050518
材质	辊体 316 表面镀铬
重量	1068kg
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±0.03 μm。

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、S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1164mm、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10天交货。

2、寿命：在正常工况内上机使用时间 ≥ 3 个月。

五、 供货范围及数量

物料代码	物料名称	图号	数量
C0810037	S辊（镀铬）	702050518	6

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 ≥ 3 个月。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 李松

本浦设备部：

李松 李松 周松

经营层：

李松



年 月 日

乙方：

年 月 日