

1580 生产线表面检测仪技术要求

鞍钢股份鲅鱼圈钢铁分公司热轧部（以下简称买方）对中标单位（以下简称卖方），就采购的表面检测仪相关采购和技术等事宜提出如下要求。

1 生产线说明：

鞍钢股份鲅鱼圈钢铁分公司热轧 1580 线

所检测产品：热轧带钢（碳钢，低碳钢，低合金钢、不锈钢，硅钢、花纹板、管线钢）等。

2 现场条件：

检测辊道宽度：	1630 mm
层流辊道辊径：	300mm
层流辊道辊缝：	100mm
水平运动：	最大+/- 150mm
垂直运动：	最大 150 mm
最大轧制速度：	22 m/s
产品宽度：	最大： 1450 mm 最小： 700 mm
产品厚度：	1.2mm~12.7mm
FDT:	600℃~1100℃
CT:	300℃~900℃
工作温度：	-15℃~70℃
需检测表面：	上、下两面
安装位置：	上表面在卷取测宽仪前、下表面在卷取测宽仪后

3 主要功能：

- 3.1 具有分钢种、分缺陷按缺陷严重程度分级功能。
- 3.2 具有按缺陷种类、严重程度自动报警功能。
- 3.3 具有对周期性缺陷自动识别和报警功能。
- 3.4 具有缺陷图像和数据存储功能，实时录像和录像回放功能。图像和数据存储要大于 1 年，实时录像存储要大于 6 个月。
- 3.5 具有对带钢头、尾部图像显示功能。

3.6 具有对所存储的缺陷进行统计功能。

3.7 自带热轧缺陷数据库。

3.8 防毒软件必须安装。

3.9 计算机硬件和软件能够升级。

3.10 具备与三级通讯接口。

3.11 供货期内提供设备为最新型号。

4 技术要求:

4.1 检测精度 $\leq 0.5\text{mm} \times 1\text{mm}$ 。

4.2 缺陷和非缺陷, 检测率 $\geq 95\%$, 分类率 $\geq 92\%$

4.3 可靠性 $\geq 99.8\%$

4.4 终端计算机的死机次数, 每月不得超过一次。

4.5 面阵扫描方式

4.6 签订技术协议 (投标前必须签订, 否则视为无效)

5 设计、设备分工

5.1 卖方负责整个机组的基本设计, 提供设计要求。

5.2 需要时可安排设计联络, 合同生效后一周内双方召开一次开球会, 讨论具体设计及现场条件。

5.3 关键设备应注明原产地, 并提供原产地证明。

6 调试和验收

设备到现场后, 由双方共同开箱验收。在买方要求的时间段进行安装调试。系统验收合格后卖方对整套系统提供 1 年以上的质量保证期。

7 性能考核

7.1 性能考核连续运行 30 天后可开始进行考核。

7.2 考核时间为连续作业 720 小时工作。如出现故障等原因中止运行, 在修理后可重新开始; 这种情况最多不超过 3 次。由于卖方原因超过时, 卖方必须对设备进行改进, 合格运行 30 天后, 方可重新进行考核。

7.3 应达到保证值及以上。如达不到该值时, 卖方应再进行精调, 认为可达到后, 重新进行考核。

8 文件、资料交付时间及进度

8.1 项目设计完成后, 提供买方供货设备的详细数据、制造图纸等。

8.2 卖方在项目安装前应向买方提供所需要的安装文件/资料、图纸。

8.3 项目调试前提供调试计划、调试文件/资料、图纸。

8.4 项目考核前,提供完整的设计文件、操作手册、维护手册及各种零件的型号、详细参数及原产地等资料。

8.5 所有设计、图纸及其它各类文件中涉及的计量单位均采用公制单位。电子图应为 Auto CAD 格式。

9 培训

9.1 卖方在安装、调试中应给现场人员进行相应的现场培训。

9.2 项目考核前应对现场人员进行系统配置、系统功能、操作、维护等进行全面培训。

9.3 卖方应负责对买方的技术培训包括现场培训,培训内容包括设备结构及维护、设备控制及操作,并制定培训大纲及时间、方式、人次等。

9.4 卖方负责通过培训,使买方的技术人员、操作人员和维护人员掌握有关操作和维修技能,较熟练地调整工艺,并能及时处理各种故障。

9.5 明确提出现场服务的条款,承诺对现场操作与维护人员培训,达到完全正确操作与维护。

10 技术诀窍、专利及许可

保证所提供的技术是有关转让的。发生任何与卖方提供内容有关的知识产权的纠纷,完全由卖方负责。

11 设备质量保证

11.1 卖方应保证其提供的货物是全新的、未使用过的,采用最新设计和合适材料制造的,并在质量、规格和性能方面符合招标文件的规定。

11.2 提供设备和材料的设计、制造标准明细、主要制造工艺和质量控制和出厂前检查标准明细;安装、验收标准明细。

11.3 卖方应保证在规定的质量保证期内,对因提供的设计、工艺、制造、安装、调试或材料缺陷等所有因卖方责任引起该生产线的任何缺陷、故障和损坏负责

11.4 卖方提供的所有设备及软件,必须是高等级的、质量合格的、稳定可靠的,现场任何与此不符的情况,均由卖方负责免费更换、现场安装、调试,直到完全符合要求。

11.5 设备正式投入运行达产达效后的 12 个月内,如果货物的质量或规格与合同

规定不符合,或证明货物有缺陷(包括潜在的缺陷或使用不合格的材料等),买方有权根据中国商检部门出具的检验证书,向卖方提出索赔。

12 服务

12.1 卖方要有专业的售后服务团队,在质保期内设备部件出现非人为损坏故障,卖方免费给予维护或更换。设备投入运行后,无偿提供设备远程故障诊断处理。当发生疑难问题时,可及时远程处理或到现场处理,24 小时响应和回复,如果客户需要,技术服务人员应于 2 天之内到现场。

12.2 卖方要对其所供设备系统的功能性、完整性完全负责。

12.3 其它未尽事宜由双方协商解决。

鞍钢股份鲅鱼圈钢铁分公司热轧部

2018 年 5 月 9 日

马滕

孙

王杰

张军 10/5-18

张子文 10/5-18

李

