

# 90 挤塑机技术规范

## 1 设备的功能

本设备主要用于 70-150 平方力缆挤包 XLPE 绝缘产品。(左手机)

进线外径：Φ 9~21mm；成品外径：Φ 10~30 mm。主机、牵引、收放线都采用交流伺服控制。

本次采购采用一站式服务（所有设备内部线路、管路、气路以及所有辅助设施都由设备供应商提供，各部位都须明确标注提供的部件型号、数量、品牌等清单及各部位重量）；投标方根据以下产品技术参数，结合投标方投标设备自身特点，提供设备供货范围及与其相应技术参数，包括且不限于以下技术要求；各电机、控制器、操作屏、PLC 等重要配件明确品牌及型号，主控制柜安装智能电表，标注设备重量及设备交货期。

设备表面不能出现相关供应商厂名及 logo 标志，相应位置改印远东股份 logo 标志。相关设备信息铭

牌（铭牌尺寸：≤200\*150mm）张贴在隐蔽处。

设备发货时，每件货物都须张贴图文并茂标识（重量、吊装位置及方法）并提前发电子版资料。

## 2 设备组成

序号	设备名称	设备主要技术参数要求	数量
1	1600 摆臂放线架	1、主动摆臂放线架 适应盘径：Φ 1250-1600mm； 2、线盘宽度：950-1200mm 3、适用线盘重量：10T（张力匹配） 4、升降方式：电动升降；电动夹紧。 5、进线口配防护栏和链条防护，链条加托盘。（见图 1）；上下盘底板全部采用 8mm 厚 304 不锈钢（见图 2）	1 套
2	前牵引	1、1250KG 履带牵引，各气缸压轮轴承须选用中型封闭深沟球轴承，进出线口配井字导轮架，各导轮表面镀铬处理，确保经久耐磨，操作面需配有机玻璃防护； 2、上下防护罩操作人员要便于拆卸，清理内部杂物（上部可选气动弹簧，下部可选箱扣固定，见图 10）。 3、交流伺服控制。西门子、汇川电机；西门子、汇川控制器。	1 套
3	主机	1、齿轮箱采用 scw、弗兰德品牌。螺杆与变速箱采用齿轮花键连接，确保螺杆转速均匀、稳定，拆装方便；螺筒材质为 38CrMoALA，硬度要求：不小于 950HV，渗氮处理，耐腐蚀；螺杆材质为 38CrMoALA，硬度要求：不小于 850HV，渗氮处理，耐腐蚀；提供在线生产状况时的挤出量。 2、机身加热采用红外线加热，流道合理，冷却风机风量要大，满足冷却要求，控温精度±2℃； 3、自动上料系统，吸料量 100kg/h,带烘料功能。采用不锈钢材料制作，料斗进料口应带有磁力架，防铁件掉入料筒内，具备余料放空、观察窗、低料位报警功能；主料斗 100KG。 4、配主料最大下料 500KG 色母混料系统（1+3 结构，4 螺杆送料，可任意组合），配数据采集接口可采集到主设备 PLC 触摸屏； 5、机头连接形式：机身与机头采用哈夫铰链式连接，方便拆卸，确保不漏胶； 6、机头：微调机头，偏心度控制在 10%之内（调节螺丝为正十字）；滤网版孔 8mm（2 件）。配双色机头、右手机机头。	1 套

序号	设备名称	设备主要技术参数要求	数量
		7、交流伺服控制。西门子、汇川电机，二级能效以上；西门子、汇川控制器。	
4	冷却水槽+吹干	<p>1、304 不锈钢水槽 24 米，截面宽 250*高 200，厚 2mm，水槽内配有尼龙导辊，呈阶梯式结构，确保电缆能完全进入水中；</p> <p>2、水槽两端有密封装置，确保水槽内水位，进出水口都配过滤板（附图 4）；</p> <p>3、水槽末端配有晾干区及吹风装置，须确保高速时线缆表面能吹干，另需配盖及消音装置，减少现场噪音；吹干启停需与线缆启停联动；</p> <p>4、移动水槽 4 米，移动距离 500 mm，带温水箱；冷却水槽长度根据生产线缆需求决定，确保冷却效果。</p>	1 套
5	火花机	<p>1、0-25kv 的工频火花机，不锈钢箱体，火花机进线、出线口需配置井式导轮架，防止线芯擦伤，各导轮表面镀硬铬处理，确保经久耐磨；</p> <p>2、击穿声光报警，控制屏上显示累计报警次数，单次报警次数，各数据与 PLC 通讯。</p>	1 套
6	测径仪	测量数据与 PLC 通讯并在操作屏显示；欧勒双向检测；冷、热端各一件。面对机台可前后滑动，带头时候能够移开。希波或共久，双向检测。	2 套
7	后牵引	<p>1、1600KG 履带牵引，各气缸压轮轴承须选用中型封闭深沟球轴承，进出线口配井字导轮架，各导轮表面镀硬铬处理，确保经久耐磨，操作面需配有机玻璃防护；</p> <p>2、上下防护罩操作人员要便于拆卸，清理内部杂物（上部可选气动弹簧，下部可选箱扣固定，见图 10）。</p>	1 套
8	计米装置	<p>1、浮动结构，机械计数器采用 JZ095B-1V 型，配电子计米和机械计米，两者米数不能有误差，机械、电子小数点后须显示两位。（采用编码器采样，PLC 配置高速口，检测数据全部集成到 PLC 系统。）；</p> <p>2、计米精度<math>\leq 0.3\%</math>，进出线口需配置井式导轮架，各导轮表面镀硬铬处理，确保经久耐磨；</p> <p>3、压轮、计米轮都需配防护罩（见图 3）；</p> <p>4、计米轮底板采用 304 不锈钢。</p>	1 套
9	收排线架	<p>1、<math>\Phi 1600</math> 摆臂收排线架，电动升降，气动夹紧；上下盘底板全部采用 8mm 厚 304 不锈钢（见图 2）；</p> <p>2、排线节距需在操作柜上根据线径方便调节，在实际使用过程中，要做到线缆整齐排列，每股线与线之间相切排列，从左到右，平整美观，不得出现错位、爬山、间隙等现象；</p>	1 套
10	1600 龙门收线	<p>1、放线盘规格：PND1250-1600，承重 8T；</p> <p>2、每只顶尖座可单独或同时升降并设有机械和电器双重保护装置，线盘夹紧设有夹紧过载打滑保护功能；</p> <p>3、轨道使用 24kg/m 轻轨，轨道间距 1705mm；</p> <p>4、收线具有正、反转点动按钮并设有张力显示及排线节距显示，排线节距需在操作屏上根据线径方便调节，在实际使用过程中，要做到线缆整齐排列。（见图 4）；</p> <p>5、进线端立柱导轮架，导轮架上下两端支撑，可以转动调节电缆在导轮中的间隙，电源线从导轮架中穿出，不再另外配置电源线立柱（见图 1）；配悬臂式操作屏（11），</p>	1 套

序号	设备名称	设备主要技术参数要求	数量
		<p>方便员工操作；上下盘操作立柱（见图 2）；</p> <p>6、配安全光栅、升缩结构防护栏，里端配 50mm 不锈钢管（附图 3），靠近线盘侧需配置防撞装置（见图 6），立柱滑移托架增加羊毛毡润滑装置（附图 7）。线盘出入口配链条防护（见图 8）</p> <p>7、齿轮箱为速博雷尔或博能，齿轮箱与电机直连。</p>	
11	电气控制系统	<p>1、设备电源为：三相五线制，380V(±10%)，50HZ，单相控制电压 220V。</p> <p>2、电柜采用 PS 控制柜（仿威图结构），电柜、控制柜柜体面板采用 2mm 厚冷轧钢板，表面除锈、喷塑处理。</p> <p>电控柜内应配置机柜空调，并配备合适的冷却风道，确保设备质保期内在最高环境温度（42℃），设备正常运转时，柜内控制器、电气元件不会在柜门关闭的情况下跳停或烧损，否则，需方可拒绝该设备的验收或支付质保金，并要求供方承担相关损失。</p> <p>带门控灯和维修插座（5 孔），电柜底部橡胶垫封闭，防护等级 IP54，电柜进出线方式为下进下出，电控柜元器件及接线端子距柜底高度距离必须大于 300mm。（插座电源必须为漏电开关）</p> <p>3、电机采用西门子、汇川。</p> <p>设备上配置的电机，不得采用国家明令要求淘汰或限制使用的高能耗电机及西门子贝得电机，否则，一旦发现作退货处理并承担相应的损失。供方提供的产品若含有电机、水泵、空调、空压机、变压器等通用用能设备，应提供产品的能效检测报告或证书，确保产品能效符合国家、行业和地方法律、标准要求）</p> <p>4、交流变频驱动器采用西门子、汇川产品；PLC、触摸屏采用西门子、三菱产品；主要低压电气元件采用施耐德、西门子产品。</p> <p>5、主控电柜上面配置悬臂结构 19 英寸触摸屏，可实时反映生产线状况，水槽上方配 2 台 50 寸小米液晶显示屏显示在线监测数据，且所有数据均需收集存储，开机记录可追溯。</p> <p>6、设备系统所有控制面板上的按钮、开关、指示灯等电气元件均应用标签标识，标签用厚度为 1mm 的铝、铜或不锈钢制作并用两只铆钉牢固固定在电气元件上方，不得用胶水粘贴；也可采用将标识文字蚀刻入面板的方式，但不得用印刷、喷涂的方式。</p> <p>7、设备配套普通动力电缆由需方提供，其它有特殊要求的电缆（如变频机电缆、控制电缆、测量电缆等）由供方提供，并在技术文件中明确敷设要求。</p> <p>8、移动电源、插座电源须配有漏电保护功能。</p>	
12	安全防护	<p>1、凡传动、转动部分均应配有安全防护罩（裸露部分须全覆盖）。地轴防护罩用厚度为 2mm 的钢板制作，端口加加强筋；绕包头防护罩用厚度不小于 2mm 的钢板或冲压板制作、带合适大小的观察窗并配移位急停开关；牵引处配光栅安全保护。</p> <p>2、供方必须在存在设备安全隐患的部位贴上醒目的安全提示标识。</p> <p>3、设备电气控制系统接地必须安全可靠，设计合理，线路规范敷设，防止出现触电事故；</p> <p>4、整机设备配备紧急停车装置或按钮，出现紧急问题可以快速停机，避免问题的</p>	

序号	设备名称	设备主要技术参数要求	数量
		扩大化。	



图 1

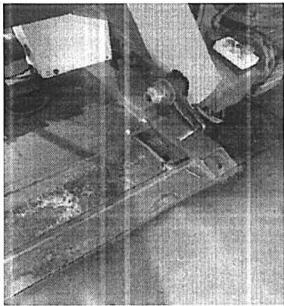


图 2



图 3

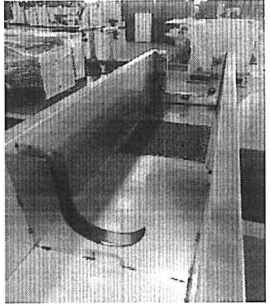


图 4

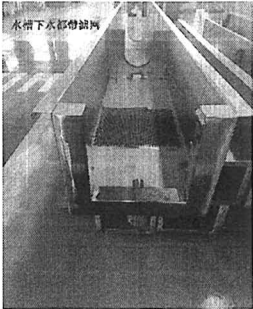


图 5

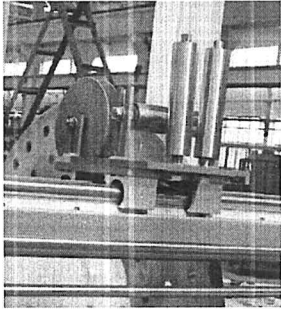


图 6

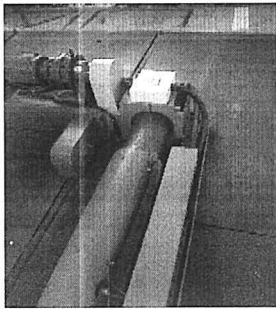


图 7

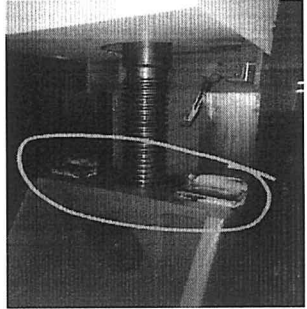


图 8



图 9

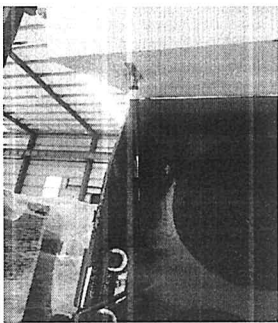


图 10

3 主要器件要求

序号	主要器件名称	主要器件型号	备注
1.	PLC 控制器	西门子 S7-1200 系列	
2.	电磁兼容标准	符合电磁兼容性规范 2004/108/EG	
3.	驱动器进出线电抗器	驱动器进出必须加装进出交抗	
4.	轴承	齿箱及重要部分采用 NSK、FAG、SKF；其余用哈、瓦、洛	
5.	气动元件	亚德客	

序号	主要器件名称	主要器件型号	备注
6.	除规定外的传动箱齿轮材质	全部采用优质合金钢	
7.	机械传动材质及结构件处理要求	1、40Cr 或类似性能的材料； 2、调质 HB250—280； 3、所有机构件必须消应力处理；	
8.	说明书(机械+电气)	配零件图纸相关资料，提供 PLC 及驱动控制维修程序备份, PLC 不能设密码，电气原理图需提供打印版和电子版，各驱动器需提供中文版方说明书，易损件型号及对应部位清单，煤质消耗表。	

#### 4 设备主要参数、性能指标及要求

序号	设备系统名称	设备系统主要性能指标及要求	备注
1	整机噪音	小于 80 分贝	
2	操作界面要求	中文菜单、报警信息、参数设置。	
3	设备油漆颜色	1、设备主体部位油漆颜色为中蓝色 RAL5015； 2、旋转部位油漆颜色为桔红色 RAL3020； 3、设备防护罩、地轴及其它旋转部件防护罩油漆颜色为桔黄色 RAL1028； 4、电控柜油漆颜色为米黄 RAL1013。  整机油漆供方将严格按需方提出的标准制作，确保不脱落。油漆流程：设备各焊接部位都须先打磨平整，然后设备整体（含防护装置）做喷砂处理，再做防锈漆，最后喷镀膜面漆；无面漆的部位（如：轴、导轨、丝杆等）不能发生自然氧化（生锈）；不锈钢焊点须处理并恢复本色。另供方发货时应带少量油漆用于设备因运输、安装造成的油漆脱落而需的补漆。	
4	生产线方向	右手机，即面对设备操作，左放线，右收线。	
5	电磁兼容性	设备符合电磁兼容性规范 2004/108/EG（包括涉及生产线设备安装和变频器进出线滤波器的电磁兼容性的处理方法）	
6	安全防护	安全防护门必须安装安全防护锁。	
7	轴承	各轴承配有注油嘴	

#### 5 设备自动化信息化要求

序号	事项	应满足	备注
2	触摸屏 HMI	1、HMI 型号； 详见 . 附件 3 2、HMI 终版程序移交并提供 HMI 内与设备参数相关的变量表(变量表：电子表格文件形式) a) 设备验收后如不能移交的，在一年质保期后必须移交，须合同注明； b) 终身不能移交的，不建议采购；	
3	PLC	1、PLC 型号； 详见 . 附件 4 2、PLC 接口数量； 至少留一个以太网口，走 profinet 协议，以便 SCADA 采集用。 3、预留数据块，作为 SCADA 等系统进行数据交互专用； DB300---- DB309（10 个数据块） 4、PLC 程序移交并提供 PLC 内所有的变量表(变量表：电子表格文件形式) a) 设备 PLC 终版带完整注释的程序应移交远东； b) 设备验收后如不能移交的，在一年质保期后必须移交，须合同注明； c) 终身不能移交的，不建议采购；	注：PLC 型号参考远东提供的标准型号配置，如设备供应商确定远东提供的标准型号满足不了设备整个系统的稳定运行，则需提前沟通。
4	主辅设备及主要元器件集成	配套辅助设备及主要元器件如：色母机、米重机、测径仪、测厚仪、温控表、变频器、伺服控制器、传感器等；	
5	操作手册/控制器说明书移交	控制器说明书需配置中文版,对于”3 台及以上的同类型控制器“纸质版说明书的至少提供 2 本，机修班至少留存一本，电气工程师留存 1 本；同时提供电子版的说明书 1 份留存在工控机。	1) 操作手册：除操作手册，应另含制造厂商名称、设备生产日期、出厂编号等信息； 2) 维护保养说明：设备主要部件的维护与保养-点检、紧固、润滑、易损件维护等说明，详细清单文件或图等；
6	设备操作界面(HMI)“颜色及布局”标准模板	依据远东设备 HMI 统一的标准模板布局及要求-可参考标准模板，具体细节技术招标时沟通。	附件 1
7	“操作触摸屏 HMI”相关内容	需包括但不限于“附件 2”内的信息（生产线未涉及的相应取消）	附件 2
8	协议转换网关	每台设备配置一只“协议转换网关”模块： 模块功能要求：具备两个物理性接口，LAN1 和 LAN2 口分别具备独立的局域网能力。其中 LAN1 口为一个双 RJ45 接口，具备交换机功能，主要用于连接 PLC；LAN2 口为单端口 RJ45，主要用于上位机采集的连接；2 个网各自分开，互不影响。	

附件 1：设备操作界面（HMI）“颜色及布局”标准模板

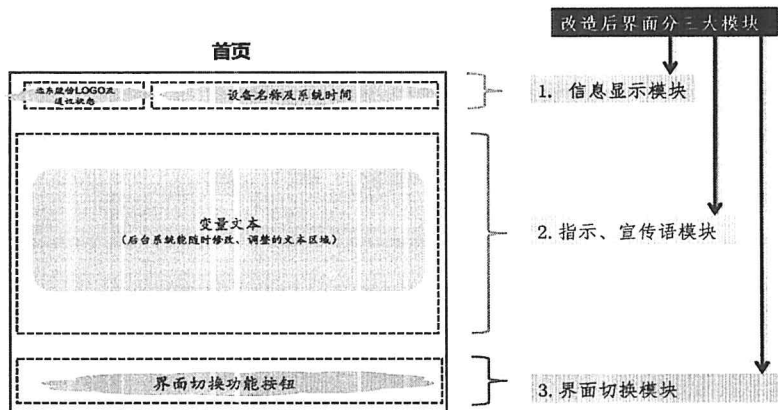
## 设计参考-设备（HMI）控制界面内容“颜色规范要求”



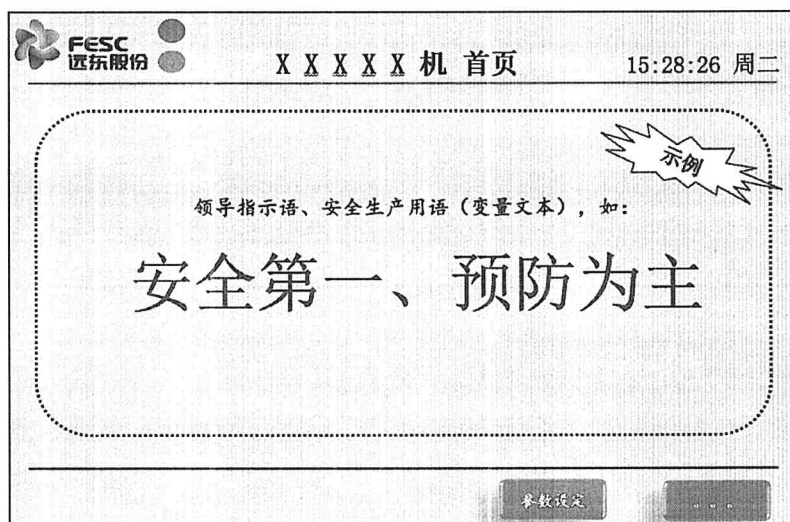
据会议领导要求，对现有HMI界面颜色需减少，并形成“颜色规范要求”，现规范如下供讨论：

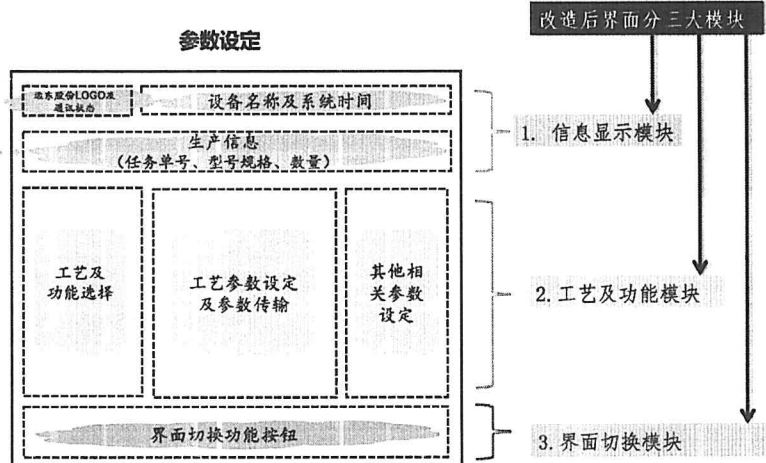
1 HMI背景要求				
1.1	HMI背景	灰色1	RGB 239,239,239	
2 HMI底色要求				
2.1 参数类相关				
2.1.1	不能手动修改的参数	灰色2	RGB 200,200,200	
2.1.2	能手动修改的参数	白色	RGB 255,255,255	
2.2 指示灯、状态标签相关				
2.2.1	启动、运行、网络通讯正常等	绿色	RGB 0,176,80	
2.2.2	停止、故障、网络通讯异常等	红色	RGB 255,0,0	
2.2.3	报警	黄色	RGB 255,255,0	
3 字体要求				
3.1	字体类型	宋体	触摸屏HMI均能自带且支持的字体类型	
3.2	字体颜色	根据背景自定义，显示清晰。		
3.3	字体大小	根据HMI版面尺寸自定义，比例协调。		

## 设备HMI界面模块结构：界面一“首页”



## 模块结构示例：界面一“首页”





**参数设定**

X X X X X 机 参数设定 15:28:26 周二

任务单号	规格型号	数量m
PWT2021122801688	*CB-*****	1.288

整机模式 联动

整机方向 Z

XXX1号 已运行 Z

XXX2号 已停止 S

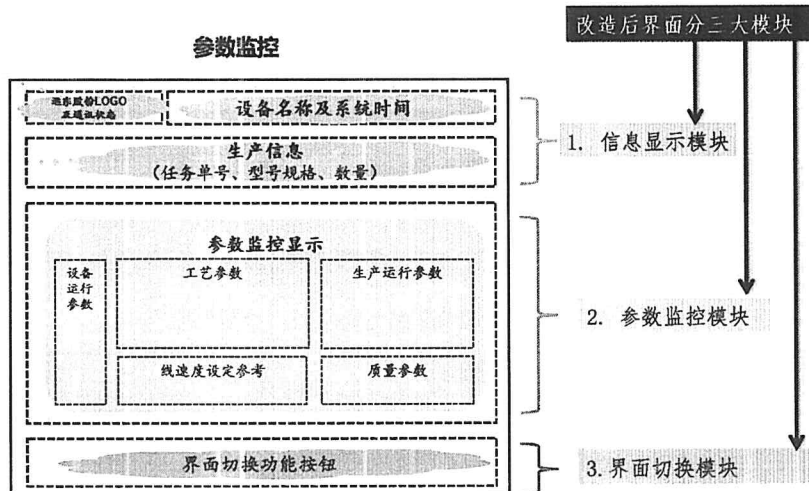
设定	参考值	下限	上限
节距	57.8	57.4	57.8
线径	27.6	27.5	27.7

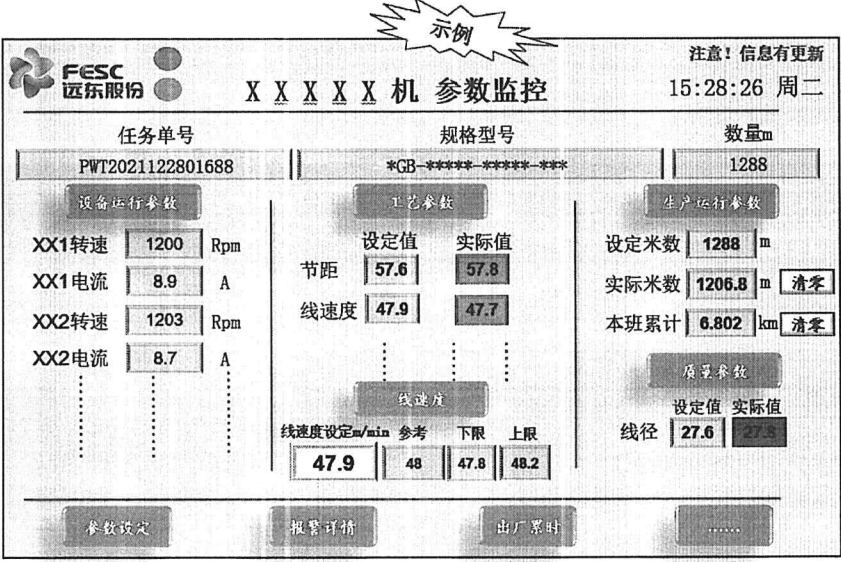
XXX5号 已运行 Z

XXX6号 已停止 Z

参考值传  
输到设定

返回首页 参数监控 管理员登录





附件 2： 其他参数项及相关说明

序号	参数项	备注
	供应商需根据不同设备类型完善，选择增删；远东相关人员列出参数项 条目需求，供应商在设计开发时应“包含但不限于”，示例 如下； 注：具体格式参考上述“设备操作界面（HMI）“颜色及布局”标准模板”	
1	线速度、节距、排距、张力、方向、温度，其相关的设定、实际、参考、上限、下限；	生产工艺数据
2	米数设定、实际米数、当前剩余运行时间、本班累计米数	生产运行数据
3	偏心度、厚度、线径，其相关的设定、实际、参考、上限、下限；火花机击穿数量显示及清零；	生产质量数据
4	主要部位电机（如：主机、牵引等）、风机的开关状态及实时运行数据，应包括转速、电流显示；	设备运行数据
5	主要部位轴承温度、油温等、设备出厂后累计运行时长；	设备预测数据
6	a、故障点：具体故障点应在设备结构示意图上对应显示； b、故障代码：设备故障代码及部位以列表方式显示；	设备故障数据
8	按远东界面推荐格式，按类别放置相关参数项；	设备界面布局
9	以上内容具体细节，可在每次采供招标前的技术交流会议中再确定。	

6 设备标准化要求

序号	设备标准部件	设备标准化要求及附件图纸（照片）编号	备注
1.	程序编制要求	附录	
2.	防护罩安全要求	防护罩打开后不能开机，可以点动	
3.	易损件	提供设备配件原始供应商信息、型号及易损件清单。	

4.	传动系统图、润滑图	提供设备的传动系统图、润滑图表	
5.	程序及电气原理图	设备调试完成后供方必须提供完整的 PLC 维修程序、驱动器维修程序备份及最终的电气原理图资料。	

## 7 加工装配质量要求

### 7.1 一般加工质量要求

7.1.1 一般机械加工应符合 JB/T 7601.6 的规定。

7.1.2 铸件应符合 JB/T 7601.3 的规定。

7.1.3 焊接件应符合 JB/T 7601.4 的规定。

7.1.4 锻件应符合 JB/T 7601.5 的规定。

7.1.5 热处理应符合 JB/T 7601.7 的规定。

### 7.2 装配要求

7.2.1 装配前应根据图样和装配工艺文件，合理分配各环节的精度。

7.2.2 过盈配合或单配、选配的零件，在装配前对有关尺寸应严格进行复检。

7.2.3 机身，机座，转动体，线盘架的就位水平，只许调平，不许强压。

7.2.4 轴承的装配应符合 JB/T 7601.9 的规定。

7.2.5 齿轮及蜗杆传动部件的装配应符合 JB/T 7601.9 的规定。

7.2.6 过盈配合的装配应符合 JB/T 7601.9 的规定。

7.2.7 紧固件的装配应符合 JB/T 7601.9 的规定。

7.2.8 连接件的装配应符合 JB/T 7601.9 的规定。

7.2.9 制动器的装配应符合 JB/T 7601.9 的规定。

7.2.10 装配精度，除本标准另有规定者外，其他均应符合 JB/T 7601.9 的规定。

## 8 安全、环境、能源要求

### 8.1 安全

8.1.1 安全防护罩：所有外露的联轴器、皮带传动装置等旋转部位必须设置防护罩或护栏，制作、安装符合机械制造企业设备安全防护要求；

8.1.2 连锁：设备电气控制系统接地必须安全可靠，设计合理，线路规范敷设，防止出现触电事故；

8.1.3 接地：整机设备配备紧急停车装置或按钮，出现紧急问题可以快速停机，避免问题的扩大化。

8.1.4 电路：必须配有分电路和主电路的短路保护，过流保护，欠压保护，缺相保护，零压保护等保护电路。

8.1.5 操作开关：操作人员应能快速断开动力机构的主开关，紧急停止开关应设置在明显位置，紧急时操作者能及时处理。

8.1.6 控制系统：需保证运行安全，充分考虑到可能发生的危险情况，采取措施避免，并发出声光报警，提示操作者注意。

### 8.2 环境

8.2.1 噪音：整机噪声低于 80dB(A)；

8.2.3 废气回收：VOC 废气收集排放装置由公司统一调研安装。

### 8.3 能源

- 8.3.1 严禁使用淘汰电机：所有电机严禁使用国家规定必须淘汰的高能耗电机，使用电机必须符合 GB18613-2012 标准；
- 8.3.2 能源使用能耗对比：设备设计过程必须考虑设备的能耗问题，电机采用变频控制，以便节约能源；冷却风机必须在停机后 5 分钟具备自动关闭功能，杜绝能源浪费现象；设备传动设计需合理并采用高传动效率的传动方式，以减少传动过程中的功率损耗。
- 8.3.3 满载运行时，电动机端的电压损失不得超过额定电压的 15%。
- 8.3.4 驱动装置应由在最大负载下可驱动的电动机及减速器组成。减速器的容量不得小于 1.2 倍的驱动功率和力矩。

## 9 设备标识

设备出厂铭牌、各按钮、操作标识、警示标识齐全有效、醒目。

## 10 设备包装及吊装要求

- 10.1 产品的包装应符合 GB/T 13384 的规定，牢固可靠，有防锈，防漏，防潮措施，符合水陆运输要求，并按 JB/T 7601.2 的规定检查或根据合同要求。
- 10.2 包装箱上的说明和标志应位置适宜，明显，清晰，标志内容如下：
- a) 制造厂名称；
  - b) 产品名称，型号；
  - c) 出厂编号及日期；
  - d) 产品毛重净重，包装箱外形尺寸，重心，起吊线；
  - e) 运输注意字符；
  - f) 包装箱编号。
- 10.3 产品包装前应做到：
- a) 各运动部分调整到最小轮廓尺寸，并予固定。
  - b) 排出产品内各种有油，水等液态物资。
  - c) 清理外表，未涂漆的金属表面应涂上防腐油脂。
- 10.4 每台设备应附有下列文件：
- a) 产品合格证明文件，用户要求时提供的试验报告。
  - b) 产品使用说明书。
  - c) 装箱单。
- 上述文件装在防潮袋中，密封固定在 1 号包装箱中。

## 11 设备运输要求

- 11.1 设备包装储运前必须保证设备整机、部件或随机材料已经过仔细清理，并按规定喷漆。
- 11.2 在起重运输条件允许的情况下，为保证产品质量，整机和装配件尽可能不拆卸，以整台或装配件包装为宜。
- 11.3 设备内部所有可动部件或悬吊部件均应固定。
- 11.4 设备在包装时应给设备给予机械物理或化学保护。机械保护方面，应考虑运输和储存时的堆码、装卸引起的各种应力，对易碎结构还应考虑可能会发生的碰撞及振动。物理或化学保护方面，应考虑使设备或材料不受所有有害介质，如流过设备或材料的水流、凝结水、含盐的空气、灰尘等的侵害。

- 11.5 应将类似部件归并，以便在占用尽可能小的容积的条件下完成运输。
- 11.6 通过楔定和固定办法对设备的保护，设备必须在两个方向上予以楔定。
- 11.7 设备包装时，如有必要，应通过悬吊或阻尼装置使设备和其他包装箱隔离开，以达到防震和防撞击目的。
- 11.8 所有附件应和主设备一起装运，含有附属部件的木箱或板条箱应清楚标明，以便能确认是该主设备的附件。发货应考虑设备安装的顺序和连续性。

## 12 设备验收指标

XLPE 绝缘：提供整套模具？-？；

验收规格	材料牌号	比重	挤塑前、后外径	每 KM 用料 kg	验收速度 m/min
70	YJG-2 (LS)	0.92	9.8、12.0	35.18	
95	YJG-2 (LS)	0.92	11.5、13.7	40.66	
150	YJG-2 (LS)	0.92	14.4、17.2	64.55	

## 13 调试、培训与售后服务要求（设备的维护服务，设备的零部件的提供。）

13.1 卖方对设备安装指导、负责调试、现场检查与培训方面应做出计划安排和相应承诺，确保买方技术人员和操作人员能掌握设备相关性能、维护要领和操作要求。设备经试车 1 个月内无法满足合同规定的验收要求，由设备动力部组织生产厂、供应链中心、研发部、供应商评审后出具验收不合格报告并签字确认，如未确认，则通过邮件及邮寄等正式途径告知供应商，报告、邮寄信息、签收信息保存完整。不符合验收要求的按照下列三种方式处理：

- ①、因设备部件问题导致无法验收的，允许延长 1 个月调试期，期间产生的调试费用由设备供应商承担。
- ②、降级验收，由供应链中心与设备供应商协商作出差价返还。
- ③、退货处理，供应链中心与设备供应商沟通要求退还已付货款及利息并承担调试期间的损失。

注：设备试车 1 个月内未验收的，停止支付尾款，视后续处理结果支付相关款项；

13.2 对设备投入运行后，为确保设备连续正常运行，卖方应提供有关部件和及时来现场解决问题的服务承诺。

13.3 设备质保期内因设计、质量问题造成的设备损坏，供方应及时提供免费维修或退换服务，如出现需方无法解决的设备问题，供方应在 24 小时内到需方现场处理，设备主体部件终身负责。每次维修服务后，应将故障产生原因、维修方案、服务内容、服务时间、预防措施等填写完整并交指定人员签字确认。

13.4 调试人员来我司调试之前需提供相关人员身份证明、行业资质证明、社保证明、企业营业执照并严格遵守我司相关安全规定。

## 14 设备随机资料

1、包括：总平面布置图、地基图、气动管路图、传动机构图、绞线设备节距表、成型压轮\模具图、电气管路图、电气接线表、电气原理图、电气元件明细表、操作和维护手册、润滑油表、AC 和/或 DC 驱动器说明书、PLC、触摸屏说明书、PLC、触摸屏控制程序（严禁设置任何密码，严禁使用四级密码且设备上原程序必须可以直接下载，

否则可直接退货并承担我司相应损失)、轴承清单、易损件清单(包括原始供应商、详细的机械加工图纸)等,所有图纸须 CAD 版按实际尺寸 1:1 比例绘制提供。

如由于供方疏漏,在供方提供的操作和维护手册、润滑油表没有明确操作、维护要求引起的设备损坏,由供方承担全部责任。

2、挤出机应提供机头结构示意图,刮胶刀、主被动齿轮、模具、加热器加工图,螺筒、螺杆外形安装尺寸图纸。

3、以上资料均应提供纸质与电子版本,纸质版本至少一式二份,在每份上签署涉及的设备采购合同号,每份纸质版本统一装订在齐心牌(COMIX) A205 或 A206 打孔快劳夹中,在快劳夹标签中用 3 号宋体字体规范注明设备名称、合同号、供应商名称。

电子版本存放于 U 盘中,图纸用 DWG 格式文档存盘。

4、合同签订后三天内,需提供按实际尺寸 1:1 比例绘制且准确的 CAD 版设备外形图、基础图(含配套水、电、气管路布置图)、模具图(图纸经审核后提供整套模具 70、95、120、150、185、240、300)及地面载荷要求(否则造成的相关损失在设备到货款中扣除);设备装机功率,安装时所需电缆型号及数量。

15 其它约定

15.1 生产线方向定义:操作人员面对操作台,放线在左,收线在右,为右手机;操作人员面对操作台,放线在右,收线在左,为左手机。

15.2 未经需方同意,供方不得在供货设备控制系统中设置任何时间密码。

15.3 所有收排线架,在实际使用过程中,要做到线缆整齐排列,每股线与线之间相切排列,从左到右,平整美观,不得出现错位、爬山、间隙等现象。

15.4 整机油漆供方将严格按需方提出的标准制作,确保不脱落。油漆流程:设备各焊接部位都须先打磨平整,然后设备整体(含防护装置)做喷砂处理,再做防锈漆,最后喷镀面漆;无面漆的部位(如:轴、导轨、丝杆等)不能发生自然氧化(生锈);不锈钢焊点须处理并恢复本色。如未按要求制作或质保期内出现氧化、生锈现象,将依据商务条款进行赔偿,总计赔偿金额不超过总价的 10%。

安环生产设备能源服务部

2025 年 4 月 15 日

编制: 杨冰

会签:

批准:

同德 25.4.15  
张金 25.4.15  
胡静 4.15  
朱建峰  
2025.4.15