

双模液压硫化机安装

全钢硫化机

技

术

协

议

一，硫化机台数及工程范围

需安装硫化机台数：**43 台**

1、吊卸及运输

- ◇ 乙方负责设备、安装材料到货后的卸车吊装由甲方负责，安装过程中的运输、吊装由乙方负责。
- ◇ 甲乙双方和设备供货商共同完成卸车过程中的清点，经三方签字后设备、安装材料交由乙方保管使用。
- ◇ 交给甲方使用前，设备及安装材料如有丢失损坏现象均由乙方负责。
- ◇ 设备供应商将派遣人员指导现场安装，双方应有效配合。

2、安装内容

- ◇ 设备及安装材料的校验、就位、安装、找正。
- ◇ 甲方负责设备安装基础及一、二次灌浆，乙方如有需求应提前一天知会。
- ◇ 乙方负责设备工艺支管道接至设备上，并进行管道固定、试压、吹扫、除锈防腐工作。
- ◇ 乙方负责设备各部位电缆、控制线路安装与配线，电柜内线必须标明线号。
- ◇ 乙方严格按图纸进行施工，如有变更必须在图纸上标明。
- ◇ 乙方负责配合设备生产厂家调试及试运行工作。
- ◇ 乙方负责安装过程中造成设备部件损坏将按设备部件原值扣除工程款。
- ◇ 乙方负责保持现场整齐、卫生，施工期间需要有醒目的围挡标识，执行甲方相关安全、生产规程。
- ◇ 设备安装精度满足设备厂商安装要求。
- ◇ 乙方负责硫化机外的所有附属件的制作和安装（平台，护栏，爬梯，电盘柜支架等其他）材料由甲方提供。

二，施工技术标准

- ◇ 严格执行中华人民共和国国家标准《机械设备安装工程施工及验收通用规范》（GB50231-98）中所要求相关标准及要求进行施工。
严格执行中华人民共和国国家标准《工业金属管道工程施工及验收规范》（GB 50235-97）中所要求相关标准及要求进行施工。
- ◇ 严格按照图纸中的布局及位置。与其他项目对接的均已图纸中建筑物界限外一米为宜。未尽事宜，现场确定。
- ◇ 施工过程中乙方如有好的经验（须甲方认可）和施工工艺，对施工质量带来更大保障可予以采用。
- ◇ 施工中，同时执行国家近期所颁布的有关单项工程的相关标准。
- ◇ 所有焊口均应加工 60° 坡口，焊接材质根据焊接对象确定。
- ◇ 管路必须使用氩弧焊打底。

三，承包方式

- ◇ 电缆、电缆桥架、主管路与设备之间的分支管路（含弯头、法兰、阀门、螺栓、垫片等）由甲方提供。设备安装所需要的垫铁、螺栓由甲方提供。管道安装防腐用油漆由甲方提供乙方负责施工、保温由甲方负责。
- ◇ 除上述材料外设备安装所需工具、车辆、耗材、辅材等乙方自理，所选材料需由甲方确定。
- ◇ 乙方领用甲方材料不得超过实际用量的 2%，多用部分双倍处罚。

四，双方责任

- ◇ 甲方只负责施工共用电源。
- ◇ 甲方负责图纸提供，技术交底于图纸发放之日起七日内结束。
- ◇ 施工过程中，乙方所造成的所有质量问题及设备安全事故均由乙方负责，同时承担损失材料的费用。
- ◇ 乙方施工中所造成的安全事故，人身事故乙方自负。
- ◇ 乙方严格按图纸 要求及工艺操作规程进行施工，未按协议规定日期完工，每超过一天，每单项工程罚款 10000 元。在施工过程中，因不可抗力原因或因甲方保障不及时造成的停工，工期可适当顺延。
- ◇ 乙方所用焊条为大桥、齐鲁等一线品牌，如使用其它品牌的焊条，需经甲方同意，否则按工程款的 10%处罚。
- ◇ 合同签订后 15 日内乙方需提供单台设备详细安装计划和人员配备情况，确保项目能够如期完工。
- ◇ 甲方提前三天通知乙方设备到厂确切日期，设备到厂后乙方人员、安装设备需马上到位。

五， 安装地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司

六， 安装、验收及提出异议的时间和方式

1. 乙方安装完成交付设备后，甲方安排验收。甲方在验收中如发现不符合合同约定、国家规定或行业标准，则可以在 30 日内向乙方提出书面异议，并要求乙方在 3 天内完成整改。若整改仍达不到质量要求。则甲方有权解除本合同，乙方另需支付合同总价款 20% 的违约金。
2. 乙方达不到技术质量标准,但甲方可降价接受,乙方承担合同总额 10%的违约金。
3. 设备经甲方验收合格不影响第三条质量保证条款的执行。
4. 以甲方出具的验收报告为准，甲方将验收报告以传真或邮件形式送达乙方。乙方需对验收不合格条款进行限期整改或以其他方式尽快使设备达到合格验收状态。

合同具同等法律效力。