**中棒车间棒材生产导卫 吨钢承包技术协议**

**一、供货范围：**

乙方应根据甲方生产计划，自行加工、制作甲方生产各规格钢材所需的导卫装置、导卫备件及相关备件（总称为中棒导卫备件）：

1.中棒车间所有轧机的滚动导卫及备件、滑动导卫及备件。

2.中棒车间所有轧机各机架进出口导卫底座、进出口导卫盒、导卫除尘备件、各种紧固斜樑。

3.中棒车间所有轧机各机架或区域间的导槽、过渡导槽。

4.穿水管、反吹管、导轮、防滑伤，导卫除尘改造。

5.中棒车间所有轧机用滚动导卫的轴承（轴承必须选用进口品牌）及紧固件。

乙方应确保上述工艺备件总成及一年消耗件的供应，并保证一定库存量供生产正常使用 。合作范围的最终解释权归甲方。

**二、合作期限**

合作期限1年， 自2022年3月1日起至2023年2月28日。

**三、双方的责任与义务**

1.甲方配合乙方对图纸进行测绘并确认、完善，以确保乙方所生产出来的备件和现场备件完全互换，保证备件供应过程中的连贯性。一经双方确认的备件图纸，必须造册，双方技术部门分别留存。乙方在对现有工艺件进行变动时必须 与甲方技术部门沟通，双方确认后方可变更加工，对变更的图纸要及时予以更新，签字确认。乙方提供所用导卫总成和易损件电子版和打印版图纸（易损件为在正常使用情况下备件寿命小于一年的），并装订成册。在总包期间，甲方向乙方免费提供导卫装置及备件储存库房。

2.乙方应向甲方免费提供技术咨询和现场服务：乙方掌握的有利于提高改进甲方轧钢生产的技术信息应向甲方提出，并提出改进实施方案以完善、改进工艺。甲、乙双方对方技术资料及协议负有保密责任，不得将相关资料及专利技术泄露给第三方。

3.乙方须对所提供的产品免费指导及调试。对运行中的备件质量问题乙方接到甲方通知后，其技术人员24小时之内到达现场进行服务。

4.乙方必须对备件制造生产高度重视，每个关键环节必须有专人负责，按照甲方技术要求、导卫设计生产行业标准及相关标准组织生产，保证产品质量的稳定、可靠，因生产备件供应、质量问题影响甲方的生产所造成的损失由乙方承担。

5.合同终止后，若甲方未及时与新承包方签定总承包合同，乙方需保证甲方合同有限期之后2个月正常生产所必须的备品备件用量。双方协商延期同时签订协议。

6.合同终止前的一个月之内，甲乙双方共同确认导卫库存，对于超出原始库存的备件，由乙方自行处理，若甲方未及时与新承包方签定总承包合同，则按第5条执行。

7.乙方应积极配合甲方开发新品种，并为甲方在工艺设计上提供技术支待，原系列改进涉及的工艺件费用乙方承担，新增品种所涉及到的各架次的两套总成（一用一备）费用由甲方承担，工艺件由乙方承担，开发成功后的正常生产消耗计入总承包费用。为保证备件的供应能及时到位，乙方应派驻长期固定的备件管理员在现场，及时掌握备件的消耗及储备情况，并实行随时消耗随时补充，各种导卫及总成必须保证对应每个规格（ ∅40/∅45/∅50/∅55/∅60/∅62/∅63/∅65/∅67/∅70/∅75/∅80/∅85/∅90/∅95/∅100/∅105/∅110/∅115/∅120/∅125/∅130及通用架次等）满足用一备三的要求，其余所有备件双方协商根据生产制定最低安全库存（安全库存为3个月生产的备件消耗要求）。甲方有权对乙方的库存结构提出意见，双方协商进行整改。

8.甲、乙双方均对对方技术资料及协议负有保密责任，不得将相关资料及专利技术泄露给第三方。

9.乙方提供的导卫总成、导卫备件及相关备件必须按图纸明确标识型号、架次等，便于甲方工作人员在线辨认,尤其是各规格、各道次的导辊、偏心轴及导位付（要求：刻印或铸造上，字迹消晰）。

10. 乙方每月根据库存情况、现场备件情况、甲方月生产计划情况（甲方轧钢部每个月须提前20天提供生产计划给乙方）、甲方申报的备件计划组织送货，供货不及时将给予考核；甲方每月5日前报备件计划，乙方要有书面反馈，以保证甲方正常生产组织。乙方生产周期正常为两个月，甲方必须提前两个月将计划提交给乙方。如有少数复杂产品加工周期较长情况，双方协调沟通。在确保甲方正常生产及维修的前提下，甲方不应要求乙方发货总值（按照交接明细表价格计算）超过甲方当月生产总值，超出部分双方协商，确保生产需要，不列入考核范围（库存不合理的情况除外）。

11.乙方需定期清理日常库房废旧物资，确保库房摆放物资空间充足。

12.甲方每月按现场的实际库存情况提前一个月报备件计划，乙方应保证计划备件当月送到，（最长周期45天）并按计划数量如实送货，对影响到生产的交由甲方管控中心考核。

13. 乙方管库人员每天对库存情况进行统计，发现库存不足应及时通知甲方申报相关备件，并及时催促乙方临时发货，以保证生产的正常稳定，库房整理应符合甲方现场要求，因库房整理脏、乱、差造成甲方不达标，乙方承担相应考核，并及时完成整改。

14.现场备品备件废旧物资乙方需定期清理、回收，甲方不提供相关清理回收工作，废旧物资应不低于2个月处理一次，保证废旧物资能及时回收，不影响现场美观。

15.乙方负责各类导卫的库存及发料管理。乙方按照甲方技术要求、导卫设计生产行业标准及相关标准组织生产，并建立质量保证管理体系，确保产品质量稳定，不断提高。部分导卫的修复，必须完全满足生产工艺需要，同时经甲方认可。未经甲方认可，不允许对废旧导卫进行修复供货。

16.乙方所拥有的专利，一经甲方现场使用，甲方有权在本公司内部任何时候使用此专利。

17.以附件l《中棒导卫备件交接库存明细表》为准，目前甲乙双方确定的轧钢中棒导卫备件交接库存金额为 393878.41元，(以盘库交接为准）必须由乙方购买。乙方对现有库存进行优化，确保在本合同终止时，交接的导卫备件均可使用。

18.甲方采购的导卫总成及备件，所有权归芜湖新兴铸管，截止至2021年12月22日的导卫总成库存表详见附件2《甲方采购导卫总成》，后期增加的导卫总成明细随订货合同另列并签订补充协议。乙方对甲方采购的导卫总成应缴纳押金，乙方撤场时需保证甲方导卫总成及备件可用且数目齐全。

19.乙方送货前必须将送货明细表电子版发至甲方采购人员，纸质版送货明细表需有轧钢部备件材料负责人签字后，一式三份，甲方轧钢部、物资部和乙方各执一份。

20.在合同期内由于甲方工艺变更，导致乙方已经发货到甲方的备件且今后绝对不会再使用的，甲方应该按照交接时的采购价格回收处理。（本条中涉及的备件，经双方确定如能改造利用，乙方必须改造利用，甲方不予收购）。

21.甲方因未按照生产工艺要求，安装调试不合理等不当操作，造成堆钢工艺事故引起导卫总成及备件的损坏，经甲乙双方协商，给出处理意见。

22.乙方派驻导卫维修、备件管理人员不得低于2人，如出现人员不足导致影响生产责任乙方人员承担全部责任，按全线生产任务计算赔偿全部责任，乙方人员必须严格遵守甲方安全、现场管理制度及相关的安全操作规程，与轧钢部签订的相关安全现场协议。

23.乙方负责导卫组装相关的各项记录，具体的相关记录由甲方提出要求，若有增减乙方应无条件遵守。

24.若在生产过程中甲方有各项临时性工作，乙方要无条件的服从甲方安排，包括承包设备的小改小革。

25.导卫维修现场管理工作由现场定置摆放、现场卫生、班组整洁，若有增减乙方应无条件服从。 26.乙方严格按照甲方规定的停送电制度执行，填写相应的操作表。

27.停机离线导卫及在线防划伤轮日常润滑由乙方负责。

28.乙方派驻的导卫维修维护人员，须持有相应的专业作业操作证，所有人员上岗前须经甲方安全培训教育后方可上岗。

29.乙方驻甲方工作人员必须遵守甲方厂规厂纪及相关管理制度，严格遵守和执行国家的法律法规，违法、违纪者须接受甲方按规定进行的考核，后果自负。

30.乙方有责任对导卫设备运行状况提出改进建议及改进设计。

31.乙方在工作期间所发生工伤、工亡事故时，双方均有责任按施救程序进行紧急抢救。

**四、质量保证及生产保供能力的措施**

1.为了保障生产连续性和作业率，常用的导辊、导板等材质、寿命须达到如下要求：

导辊材质：Cr12MoV （或以上材质）、导板材质：粗中轧区ZG50CrMoV(或以上材质）、精轧区ZG2Crl 3(或以上材质）

一次轧制量：粗轧滚动导卫一次轧制量达到12000吨以上。中轧滚动导卫一次轧制量达到8000吨以上。精轧滚动导卫一次轧制量达到4000吨以上。导轮一次轧制量要求：粗轧达到12000吨以上；

中轧达到8000吨以上；精轧达到4000吨以上；

如达不到要求，甲方不予接收，在此期间甲方强制采购合格产品，乙方承担费用：由于导位备件寿命不够而导致的损失由乙方承担。

2.乙方提供的备件必须按图纸明确标识，便于甲方工作人员在线辨认，尤其是规格、各道次的导辊及导位付（要求：刻印或铸造上，字迹清晰），无标识导致用错损失由乙方承担。

3.乙方应建立质量保证体系，确保产品质量稳定：甲方提出的改进意见，乙方应积极配合改进、完善工艺，提高产品质量：乙方应对其掌握的有待提高改进甲方轧钢生产的技术信息向甲方提出，并提出改进实施方案。甲方有权对乙方的库存结构提出意见。

4.乙方保证库房随时有人值班，以便于甲方领料。夜间领料乙方必须及时配合。

5.乙方每个月必须在十五号前提供库存报表给甲方轧钢部，以有利于甲方对备件库存动态的控制： 甲方轧钢部每个月须提前20天提供生产计划，以便于乙方相关备件的备库。如在甲方提供生产计划的情况下，乙方未能及时备库，所造成的损失由乙方承担。在考虑库存备件的前提下，乙方应保证在合同期满后库存量能满足轧钢两个月内正常生产对导位备件的需求。

**六、违约赔偿及考核标准**

1.乙方供货不及时而影响生产，导致生产线生产中断，所产生的经济损失按所停时间内正常生产的产量（吨计）乘以当时的吨价利润值进行计价，由乙方负责当月赔偿给甲方。

2.乙方提供的导卫质置下降，造成轧线作业率降低、故障影响时间升高、产生废钢增加（与上一年相比）所造成的损失由乙方负贵。

甲方下列考核中因导卫质量原因导致的考核，由乙方承担：

1. 承担芜湖新兴铸管有限责任公司的考核（吨钢价格考核及以上相关考核）。
2. 承担公司对事业部及事业部内部的考核（工艺备件导致作业率降低、废品率升高）。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 月均故障时间（分钟） | 月均轧废支数（根） |
| 考核指标 | 0 | 0 |

考核标准：故障时间超指标考核：30元/分钟；轧废的考核：600元/根（试验新品种不在考核范围内）；事业部内部对乙方的考核按月汇总报物资部实施。

3.因乙方提供的导卫质量问题引起的成品质量问题及轧、检废、堆钢等经济损失由乙方赔偿。

4.乙方在承包期间不履行合同约定，所产生的经济损失由乙方负责赔偿甲方。

**七、保障标准承诺如下：**

1.作业率不低于2021年最好水平。

2.废钢支数不高于2021年最低废钢支数。

3.故障影响时间不高于2021年最好故障影响时间。

4.所有使用的备品备件寿命必须满足要求（详见易损件过钢量要求） 。

**八、安全生产管理**

承包期间乙方必须严格遵守甲方安全管理制度及安全操作规程，与轧钢部等签订相关安全协议。

1. **双方解决**

双方在履行协议过程中如有异议应本着互谅互让的原则，协商解决。协商未果的提交甲方所在地的法院裁决。

**十、乙方应符合甲方在环境和职业安全健康方面的要求。**

**十一、约定事项**

1.本协议应遵守中华人民共和国的有关法律法规。

2.本协议未尽事宜，通过补充附件完善。所有产生的与合同有关的部分按附件执行，相关补充附件与本合同具有同等法律效力。

3.本协议双方签字、盖章后生效。本协议一式四份，双方各执二份。

**十二、协议解除**

若在合同有效期内，乙方不能满足甲方现场生产的需要，且不能在短时间内克服自身缺陷，所造成的损失在由乙方赔偿甲方后，合同自动解除。

**十三、附件明细表**

附件1《中棒导卫备件交接库存明细表》

附件2《甲方采购导卫总成明细》