

刀具预调仪项修技术要求

1、主要存在问题：

机制公司德国原装 Kelch- Kalimat E106-1/C 对刀仪（设备编号 80990380）2016 年投入生产，至今未做专业维保。目前主要问题：气缸无动作，设备精度超差严重(Z 轴远跳约 0.10mm)。

2、主要修理内容和要求：

2.1、修理内容：

- 2.1.1、Kelch- Kalimat E106-1/C 中控面板主轴拉紧气动开关更换。
- 2.1.2、设备维护保养（原厂家修理项目号 S1012）、精度恢复、软件维护。
- 2.1.3、Kelch-Kalimat E106-1/C 主轴气缸更换。
- 2.1.4、更换主轴。

2.2、修理后相关精度要求：

更换主轴即实施 2.1.4 后主要精度要求如下：

Z=100mm 处主轴跳动小于 $\leq 0.001\text{mm}$

Z=300mm 处主轴跳动小于 $\leq 0.004\text{mm}$

XZ 的重复测量精度为 $\leq \pm 0.002\text{mm}$

备注：

供方提各供修理项分项报价，未实施项按分项报价扣除费用。

3、验收和售后服务

3.1 修理完成后按技术协议进行检测验收，合格后为初验收合格，然后试生产 5 个工作日后无质量问题和故障视为终验收合格。验收时的不合格项，经整改后仍然不合格的，供方需对由此引起的损失提供赔偿。

3.2 终验收合格后对所修理项目提供 6 个月免费质保期服务。拉紧气动开关和主轴气缸质保 1 年。主轴质保一年。

3.3 质保期设备发生故障，应在接到通知后 8 小时内作出响应，无法处理的故障，在 24 小时内到达现场排除故障。

4、安全环保

4.1、在设备修理前，应对相关人员进行安全、急救知识等教育，认真做好工作的同时注意周围的环境，对存在危险源的地方应用标示牌明确标记出来。

4.2、在设备进行修理时，应在明显位置处挂出“设备修理进行中”的标牌，防止工人误操作，造成人员伤亡。

4.3、在修理过程中，如出现被扎伤、割伤等人员应立即进行消毒处理，如出现重大工伤事故，应立即通知 120 或相关单位进行人员抢救。

4.4、设备修理完成后，对可回收的废品和不可回收的废品应分别处理，处理过程应严格按照国家相关规定执行，确保不对环境造成污染。

4.5*安全告知

根据企业安全生产相关规定特告知如下内容，请供货方或承修方在投标技术文件上注明已知相关安全要求并承诺遵照执行：

相关方管理（供货方需进场安装调试的）准备相关资料：

- 1)、营业执照复印件 2 张；
- 2)、施工方案安全控制措施：3 份
- 3)、职业健康安全环境影响责任书 3 份；必须盖施工方公司印章；
- 4)、外来人员安全管理记录 4 份；
- 5)、外来施工队伍安全保卫协议书；必须盖施工方公司印章；
- 6)、施工作业人员特种作业操作证、电工证、电焊气割工、起重操作证、行车操作证、高空作业证等特种作业人员都必须持证操作；涉及特种作业操作的特种作业操作证复印件每人一张；

编制：张皖 2022.7.18

审核：[Signature]

会签：[Signature] 李博

批准：[Signature]