

编号: CZ-WX-26-002

焚烧炉产品涂装 外包技术协议

甲方: 重庆长征重工有限责任公司
乙方:
时间:

本技术协议在乙方确定为中标厂家后签订。

适用于焚烧炉产品油漆涂装。

经双方友好协商，现就焚烧炉产品油漆涂装制造达成如下协议：

_____（以下简称：乙方）根据重庆长征重工有限责任公司（以下简称：甲方）提供的技术协议、技术条件及图纸并提供相关服务，焚烧炉产品使用的油漆、涂装等各项指标均须满足甲方要求，任何不符合下述文件及标准要求的做法应书面通知甲方，得到甲方书面认可后方可执行。当上述文件要求不统一时，按高标准要求执行。

乙方必须严格按照此协议所定技术要求，如果乙方没有相关的资质证明，检测结果和加工条件不符合要求，甲方有权拒绝接收该产品。

甲方向乙方提供相关的图纸和其他技术文件见表 1，

表 1 提供的图纸及相关技术文件

序号	名称	文件号	备注
1	焚烧炉涂装作业指导书	GDZY-08-FSLTY	
2	焚烧炉涂装安全和健康作业指导书	GDZY-09-FSLTY	
3	抛丸作业指导书	ZDQ-29-57-SQ	

以上文件是产品加工制造检验及采购验收的依据。甲方向乙方提供的相关技术文件，乙方在任务完成后，交付产品时，将技术条件等文件返回甲方。

除非订单中另有说明，乙方供货范围包括但不限于以下内容：

（1）依照技术协议、技术条件及国内外相关标准要求涂装焚烧炉产品油漆。

（2）提供满足技术要求的成套规范的质量证明文件，内容详见第 8 节，文件为纸质和电子版各一套。

1、总则

(1) 本技术协议提出的是最低限度要求，并未对一切技术细节作出规定，也未充分引述有关标准和协议的条文，乙方应保证提供符合技术协议和有关最新工业标准的优质产品。

(2) 如乙方没有以书面形式对本技术协议的条文明确提出异议，则乙方提供的产品应完全满足本技术协议的要求。

(3) 本技术协议所使用的标准如与乙方所使用的标准不一致时，按较高标准执行，但乙方须将不相符之处及时以书面方式告知甲方并得到甲方认可。

(4) 乙方根据甲方的设计制造出合格的产品，乙方如有任何疑问或技术创新方面的改善建议应立即咨询甲方，以甲方技术部门书面确认为准。

(5) 乙方须严格按照甲方提供的《焚烧炉涂装作业指导书》、《抛丸作业指导书》进行加工。

(6) 在双方的合作过程中，甲、乙双方应履行技术信息保密的责任和义务，绝不泄露于第三方。

(7) 甲方对于产品的监造、工艺审查等任何检验工作并不意味乙方的质量责任转移给甲方，若产品质量不满足甲方要求，甲方有权拒收产品。

(8) 技术协议与商务合同具有同等的法律效力，双方签字盖章后生效。

2、标准规范

乙方在进行采购物项的采购、加工制造阶段应严格遵循相关标准和技术规范。乙方须对遵循的标准和规范的正确性及有效性负责，执行或参考标准如下所示（不限于）：

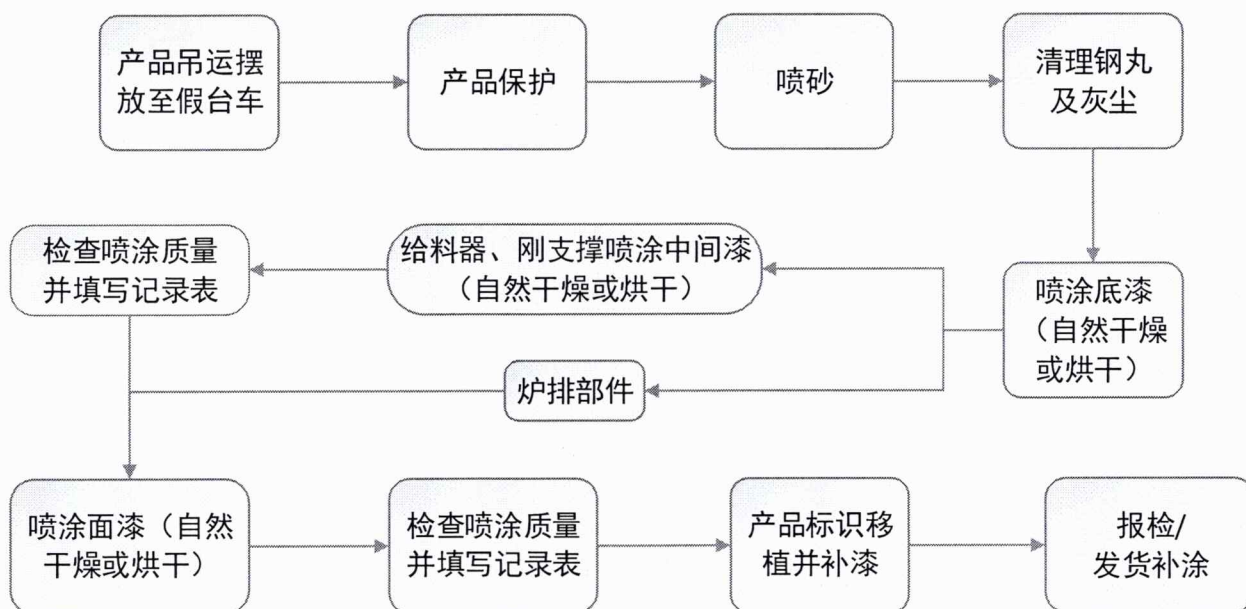
(1) GB/T 8923.1《涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目评定 第1部分》。

若合同签订前有新版标准出版，应以最新版为准。这些规范、标准给出的是最低要求，为保证焚烧炉产品油漆涂装安全、可靠地运行，可提供其他工业标准。

3、技术要求

3.1 生产流程

3.1.1 焚烧炉产品油漆涂装（包工包料）：



3.1.2 仅提供材料（不含人工）

(1) 提供机加面保护及局部位置不喷涂油漆面保护所用的纸胶带：

机加面保护产品为：给料小车框架 $\phi 80$ 圆孔。

局部位置不喷涂油漆的产品：上部给料小车、给料小车框架、后部框架、滑动平台钢结构、

(2) 提供钢结构生产过程中螺纹孔保护所需的螺栓

需要保护螺纹孔的产品：中间上部框架、上部给料小车、滑动平台钢结构、中间框架、左/右侧纵向框架、前/后部移动横梁、中间侧纵向框架。

3.2 拉车作业要求

(1) 乙方须指定专人学习移车台的操作，经考核合格后，取得设备操作证方可上岗。

3.3 涂装环境要求

环境相对湿度 $\leq 85\%$ ，温度不低于 5°C 。工件温度需高于露点温度 3°C 及以上。

3.4 油漆前表面处理要求

(1) 喷砂前加工面需采用对应的工装进行保护；螺纹孔需用相对应的螺栓进行保护

(2) 焚烧炉产品喷砂所用的喷丸材料选用符合 GB9795、YSJ411 规定的粒度为 0.8mm 的洁净、干燥的钢丸。回收的钢丸须经分筛后使用，钢丸应粗细混合，以保证喷丸面粗糙度的均匀性。

(3) 焚烧炉部件喷丸除锈处理后，部件表面清洁度不得低于 GB/T8923.1-2011 标准要求的 Sa21/2 级，粗糙度达到 Ra25-40 μm 。

(4) 喷丸后焚烧炉部件表面应无可见的油脂、污垢、氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物。

(5) 油漆喷涂前应先清除浮灰、钢丸及铁屑等杂物，（注：半封闭内腔杂质必须清除干净）。

3.5 油漆要求

(1) 油漆品牌：国际油漆（International）。

(2) 如果油漆品牌或颜色发生变动，按甲方技术通知执行。

(3) 焚烧炉给料器、炉排、钢结构支撑各部分油漆涂层厚度如表 1、表 2 所示。

表 1 焚烧炉 02 给料器钢结构、04 钢结构支撑部分涂层配套

涂层	使用油漆（稀释剂）	颜色	道数	干膜厚度（ μm ）	备注
底漆	Interplate317 硅酸锌车间底漆 (GTA136)	灰色	1	20	
中间漆	Intercure200 快干型环氧底漆(GTA220)	黄色	1	70	
面漆	Interthane870 脂肪族聚氨酯面漆 (GTA733)	灰色	1	20	
面漆	Interthane870 脂肪族聚氨酯面漆 (GTA733)	灰色	1	20	返厂
总膜厚度 \geq				130	

表 2 焚烧炉 03 炉排结构件部分涂层配套

涂层	使用油漆（稀释剂）	颜色	道数	干膜厚度（ μm ）	备注
底漆	Interplate317 硅酸锌车间底漆 (GTA136)	灰色	1	20	
面漆	Intertherm875 硅酮丙烯酸高温漆 (GTA007)	铝色	1	20	
面漆	Intertherm875 硅酮丙烯酸高温漆 (GTA007)	铝色	1	20	返厂
总膜厚度 \geq				60	

3.5 其他要求

(1) 漆膜未完全干燥之前，不得露天存放，避免因受到雨水及露水等其他液体的淋蚀而产生油漆质量问题。

(2) 清洗设备的液体可循环利用，废弃物须按环保要求放置在指定位置。

(3) 半封闭部位应尽可能的多覆盖油漆，不得漏喷。喷枪不易到达的位置需要提前进行预涂。

(4) 严禁因各种原因导致工件或设施损坏、碰伤、变形等，如因乙方原因导致的损坏、碰伤、变形，责任均由乙方自行承担。

(5) 一次喷涂完毕标识移植需规范、整齐。

(6) 对于在三峰卡万塔组装基地预装后部件进行油漆，应先用砂纸拉毛处理，并对三峰所做标记采用纸胶带进行保护，纸胶带两端必须整齐，禁止涂覆标记，等油漆干燥后撕掉胶带。

(7) 产品发货上车前，清理成品表面漆渣或其他杂物，并对油漆损伤部位进行补修。

4、材料

涂装材料应有油漆制造厂提供的质量证明书。

5、检验验收

5.1 检验准则

(1) 漆膜厚度检测准则：油漆干膜厚度达到两个 85%，即不低于 85% 面积的漆膜厚度符合规定的漆膜厚度，剩余 15% 面积的漆膜厚度不得低于规定漆膜厚度的 85%。

(2) 涂层表面应均匀、连续、无漏涂和漆渣，不允许有起泡现象，无流坠，无橘皮、起皱等缺陷。

(3) 油漆颜色符合即要求。

5.2 检验条件

产品制造的全过程必须进行严格检查，以确认其是否满足设计要求并符合国家相关法规的规定。

甲方保留按照本技术协议及相关标准、协议的规定对产品重要检查节点进行抽样检查或复验的权利，乙方对此应予以支持。

产品制造时，乙方应按照本技术协议及相关标准、协议的要求检查合格。乙方向甲方提供全部质量记录资料，由甲方验收合格后方可批量生产。

必要时甲方有权对乙方的技术管理文件及质量记录资料进行审查。

5.3 检验项目与方法

除另外有规定外，产品的检验项目和检验方法应符合表 3 的要求。

表 3 检验的项目及检验方法

序号	检验项目	过程检验	出厂检验	检验要求	检验标准
1	原材料	-	*	按技术协议及国家标准执行	
2	涂层厚度检验	△	△	按技术协议、及国家标准执行	
3	划格试验	-	-	符合 GB/T9286 《色漆和清漆 漆膜的划格试验》中的 0 级或 1 级	

注：①符号含义：标有“■”为第三方批检，标有“*”为文件检验（厂家提供的质量证明文件），标有“△”为抽检，标有“-”为不做规定的检验项目。

②过程检验和出厂检验时，某一项抽检不合格，应在同一产品中取双倍数量的产品，就不合格项进行复检，如仍不合格，则对同一批产品 100% 进行检验。

产品在过程检验和出厂检验出现不合格，或使用中出现质量问题时，甲方将根据需要加大抽检比例。

乙方应根据表 3 的要求进行生产过程控制和质量检测，做好质量记录。

6、质量保证的审核及过程监督

乙方应接受技术部门、质检部门及重庆车辆监造项目部对制造全过程的监督检验，应为检验人员提供工作方面的条件，应积极配合各个方面的检查工作，及时提供检验所需的各种文件资料。

6.1 相关技术文件审核

6.1.1 生产之前向甲方提供的文件

a) 操作人员名单，资质证书（喷漆作业人员应具有初级及以上专业技术资格）。

b) 油漆的质量证明书及其安全技术说明书

6.1.2 生产过程中向甲方提供的文件

a) 相关质量记录

6.2 停止见证

(1) 生产开工报审、产品完工报检（生产工序全部结束、软件资料整理结束之后，流入下工序之前）确定为停止见证点。

(2) 对于停止见证点审核检查未通过的，乙方不得进入下道工序。

(3) 生产开工报审停止见证点，乙方应提供：企业资质相关文件、6.1.1条相关技术文件等。

(4) 产品完工报检停止见证点，乙方应提供：生产过程质量记录及产品实物等。

6.3 现场见证

(1) 油漆前清洁过程、喷涂底漆过程、喷涂面漆过程确定为现场见证点。

(2) 乙方应在现场见证点完工前，通知甲方检验人员确认，合格后方可流入下工序。

6.4 过程记录检查

甲方检验人员对产品的整个生产过程的记录随时进行检查，其中主要过程记录有以下项目：

- a) 《焚烧炉_____项目给料器、钢结构支撑部件油漆膜厚记录表》、文件编号 QR04.264
- b) 《焚烧炉_____项目炉排部件油漆膜厚记录表》、文件编号 QR04.291
- c) 《焚烧炉_____项目部件二次涂装油漆膜厚记录表》、文件编号 QR04.292

注：检查记录需在产品交检时交与甲方检验人员并由甲方检验人员保存。

7、贮存

乙方提供的油漆运输至甲方现场时，存放在甲方指定地点，堆码须整齐、安全，储存期不超过6个月。

8、质量保证与售后服务

(1) 乙方应具备相应质量体系认证，证书必须在有效期内，且具备相关产品的供货业绩。

(2) 质量保证见商务合同。乙方应履行质量保证的承诺，按照质量终身制的理念，甲方的监督检查或确认验收既不能免除乙方提供可接受产品的责任，也不能排除其后甲方的拒收及相关的经济责任。

(3) 乙方向甲方提供的产品必须满足图纸、技术协议、技术条件等要求，如不能满足甲方使用寿命要求及相关协议要求时，甲方有权不接收乙方制造的产品，责任由乙方承担。

(5) 乙方应履行对甲方全部资料保密的责任和义务，如由于乙方原因造成甲方技术资料泄露所产生的一切责任由乙方承担。

(6) 焚烧炉产品出厂后，如发现有因乙方产生的质量问题，甲方通知乙方后，乙方应在接到甲方通知起24小时内，及时无偿修复。乙方要承担在质保期内因油漆和涂装问题给甲方造成的全部损失。

9、其它

(1) 乙方应按甲方提供的图纸，技术协议，相关标准等进行生产和检验，如有变更以书面形式通知甲方，需甲方签字认可后方可执行。

(2) 本技术协议签订后甲方仍保留对其提供的图纸及相关文件进行补充和修改的权利，需双方签字认可并成为本技术协议的附件。

(3) 甲乙双方就制造过程中出现的问题直接进行当面沟通，但同时需将沟通内容以书面文件的形式在十二小时内经双方签字确认后再执行。

(4) 本技术协议为采购合同附件，与采购合同具有同等法律效力。由甲乙双方签字盖章后生效。

(5) 未尽事宜，双方及时协商解决，另签补充协议。

10、其他事项见商务合同

甲方：重庆长征重工有限责任公司

乙方：

代表：

代表：

日期：

日期：