泰国公司半钢成品胎贴标机

技术标书

第一部分供货范围

1. 设备用途：

在线包装机用于在半钢成品胎的在线自动贴标。

1. 数量：9台/套
2. 交货时间：2024年7月1日
3. 交货地点：浦林成山（泰国）轮胎有限公司
4. 单台供货配置和供货要求：包含但不限于满足工艺生产要求的配置。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数量/单位 | 备注 |
| 1 | 主机部分 | 1套 |  |
| 1.1 | 摆臂贴标机构 | 1 套 |  |
| 1.2 | 机头电器控制 | 1 套 |  |
| 1.3 | 送标缓冲机构 | 1 套 |  |
| 1.4 | 调节机构 | 1 套 |  |
| 1.5 | 收纸机构 | 1 套 |  |
| 1.6 | 标盘机构 | 1 套 |  |
| 1.7 | 机箱机架 | 1 套 |  |
| 1.8 | 人机界面 | 1 套 | 西门子 |
| 2 | 安全防护装置 | 1套 |  |
| 3 | 电缆、桥架 | 1套 | 设备内部及控制柜之间 |
| 4 | 安装辅材 | 1套 | 垫铁、固定丝等 |
| 5 | 校验工具 | 1套 |  |
| 6 | 随机文件 | 纸质版4套电子版1套 |  |
| 7 | 程序备份 | 1套 |  |

第二部分技术要求

1. 设备安装条件
2. 电源：AC 380V±10%，50Hz，三相五线制
3. 车间室内温度：20℃～50℃
4. 环境：泰国工厂当地条件
5. 压缩空气：0.55Mpa
6. 其它条件：双方在技术联络中确认
7. 轮胎参数
8. 轮胎内径：13-28 寸
9. 轮胎外径：1050—538 mm
10. 轮胎断面宽：157—470 mm
11. 轮胎重量：6-70 KG
12. 性能参数
13. 轮胎中心定位：≤3mm
14. 机械定位精度：±0.2mm
15. 设备要求
16. 设备的噪音：小于85分贝（按行业现行标准HG/T 2108-1991《橡胶机械噪声声压级的测定》所规定的测定方法进行测定）。
17. 设备任何部位不能漏油、水、汽、风。
18. 设备使用班次：三班连续生产7天/周。
19. 单台设备贴标节拍≤6s/条。
20. 贴标时要有标签贴错,漏贴的防错功能
21. 在使用过程中遇到合理的提议可进行整改
22. 贴标机和上位机交互当前规格、发货数量、轮胎断面宽，可手动切换发货口，贴标机可和选择当前出库口输送线交互。
23. 结构概述

该设备由摆臂贴标机构机头、PLC控制、送标缓冲机构、调节机构收纸机构、标盘机构、机箱机架、人机界面其它辅助系统组成。

* + 1. 摆臂贴标机构机头

摆臂贴标机结构机头是由气缸，O型圈机械模块组成，当底纸通过剥离板改变方向时，从板的一端有一个角度（一般小于30°），使标签易于标记并与底纸分离，从而实现与标签对象的接触。（其中O型圈属于易损件）

* + 1. PLC控制器

用于控制整个贴标机的各个电器的工作。其工作原理：外部信号（一般是测物信号或脚踩信号）输入到控制中心（一般是PLC)，控制中心经分析处理后，发出控制信号，控制电机转动来转动牵引机构, 从而实现对标签底纸的牵引，标签送出并粘附在待贴表面上。

* + 1. 送标缓冲机构

放料圈上套着成圈的料圈，将料带绕在特质的滚柱上，通过一系列的缠绕，穿过拨标板。料带上的带胶的料件将会被拨标板拨下，停留在撑标板上。撑标板下有感应器，会感应到有料件停留。

* + 1. 调节机构

可实现对标头的前后、左右、上下、倾斜调整。从调整反向间隙大小、调整刚性、调整方便性三方面来衡量。调整座：用于实现整个贴标头的前后、左右、倾斜度调整。上下调整杆：用于整个标头的上下调整；前后调整杆：用于整个标头输送带两侧方向的前后调整。

* + 1. 标盘机构

标盘放卷机构可实现对待贴标签卷的安置与释放。从放卷机构的刚性、转动顺畅性、刹盘可靠性三方面来衡最。该设备主要运用在不干胶贴标机卷装标签的安置。标盘放卷机构包含刹车缓冲机构该机构与弹簧相连，可往复摆动。标签牵引过程中起到拉紧做用，保持材料同各辊接触，防止材料断裂。牵引滚筒用于卷料标签的导向和定位。

* + 1. 收纸机构

牵引机构可以提供拉扯标签的动力。从牵引力调整便捷性、牵引打滑度、绕标便捷性三方面来衡最。收卷机构可实现对标签底纸的回收。从收卷机构收卷的可靠性、收卷的寿命两方面来衡最。剥标机构可实现对标签与标签底纸的顺利剥离。从剥标机构剥离顺畅性、绕标便捷性、剥标调整方便 性三方面来衡最。

* + 1. 机箱机架机构

机箱机架主要组成部分有304不锈钢结构，主要功能是支撑整机得平稳运行，防尘防污。

* + 1. 人机界面

人机界面是指人和计算机之间的交互界面，包括硬件和软件。它使得人们可以通过各种输入设备（如键盘、鼠标、触屏等）向计算机输入信息，并通过各种输出设备（如显示器、音频设备等）获得计算机的反馈和输出信息。人机界面还包括了各种交互技术和软件，如图形用户界面（GUI）、命令行界面（CLI）、语音识别、手势识别、虚拟现实等。

1. 操作系统

系统提供2种检测模式：自动模式、手动模式。

1. 自动模式：

自动的上料，自动的贴膜，自动的下料，自动的进入到下一道工序加工。

1. 手动模式：

主要用于故障处理，若系统发生故障，操作员可以切换到手动模式中，有手动按钮自动制动出标。

1. 设备通用要求（可包括但不限于）：
2. 与水接触的加工件、标准件、管路、阀门等部件均为304不锈钢或耐腐蚀材料。
3. 管路保温采用硬质0.5mm铝壳（特殊位置单独考虑），整齐美观。
4. 各设备部件、各操作按钮、各液压部件等进行标识，固定牢固、耐久。
5. 设备在运行前各部件应有效润滑。
6. 链轮、同步带传动部位应有涨紧装置，安全护罩增加透明检查窗口和注油孔，标示旋转方向，便于维护。
7. 预留充足维修保养空间。
8. 液压、气动、冷却水等管路进出口有标牌。
9. 电力及通讯电缆应分槽布置，设备及桥架应可靠接地，以防干扰。
10. 电控柜应有分离的强、弱电气接地结构。材质、结构、安装固定、电器施工、通风、防尘均要满足相关标准，并保证设备安全无故障运行。
11. 所有安装软件为正版软件。
12. 设备配备的电机与其它电器元件能耗指标应符合最新的国家能耗标准要求，不得使用已列为淘汰类型的产品，所有普通电机能效等级2级以上。
13. 压力容器的使用要符合国家标准及规定，并提供合格证等规定需提供的文件。
14. 危险区域要有明显的符合国际标准的警示标识。
15. 所有电源断开关为可被锁定的。
16. 满足甲方设备放行检查表中所有相关的要求。
17. 护网统一为黑网黄柱、地脚加盖，品牌纬诚。
18. 颜色标识统一化，不锈钢部件不做涂装处理，详见附表。具体规范按甲方《可视化管理规定》执行。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **着色部位** | **颜色名称** | **色号** | **色样图示** |
| 1 | 机器主体 | 浅灰色 | RAL7035 | 　 |
| 2 | 危险的运动部位 | 橙红色 | RAL2009 | 　 |
| 3 | 电控柜 | 浅灰色 | RAL7035 | 　 |
| 4 | 电缆桥架 | 浅灰色 | RAL7035 |  |
| 5 | 防护栏、防护网立柱 | 黄柱黑网 | RAL1023 | 　 |
| 6 | 楼梯、空中平台一层挡边。 | 黄黑相间，斜度45°间隔100-150 | RAL1023+RAL9005 |  |
| 7 | 硫化机保温罩 | 银灰色 | RAL7001 | 　 |
| 8 | 机台控制管路 | 本色 | - | - |
| 9 | 移动台车 | 同机器主色 | - | - |
| 10 | 标准件、外购件 | 本色 | - | - |
| 11 | 电动机 | 本色 | - | - |
| 12 | 阀门 | 本色 | - | - |
| 13 | 蒸汽、热水管路 | 交通红（内管） | RAL3020 | D:\jbzhao\Documents\WeChat Files\wxid_9469454695112\FileStorage\Temp\1684805658480(1).png |
| 本色（保温层） |  |  |
| 14 | 动力水管路 | 交通绿 | RAL6024 | D:\jbzhao\Documents\WeChat Files\wxid_9469454695112\FileStorage\Temp\1684805739478.png |
| 15 | 氮气管路 | 黄色 | RAL1023 | D:\jbzhao\Documents\WeChat Files\wxid_9469454695112\FileStorage\Temp\1684805793176(1).png |
| 16 | 压缩空气管路、罐 | 交通蓝 | RAL5017 | D:\jbzhao\Documents\WeChat Files\wxid_9469454695112\FileStorage\Temp\1684805929237(1).png |

1. 电气控制系统（可包括不限于）：
2. PLC系统有1台CPU作为主站,其他各部分如果采用远程站的形式通过EtherNet通讯总线联接归主站CPU管理控制。
3. 同时为设备调试预留一个以太网口，为MES系统预留一块以太网模块，主机架上预留2个以上空槽位置，便于以后扩展。
4. PLC及人机界面可以监控各环节的工作状态及显示机器运行参数，可以及时进行故障报警，并用文字显示全控制系统所发生的故障内容，可中英泰三文显示。
5. 强弱电分开布线，屏蔽线必须接地。
6. 设有紧急停车。在需要的地方设置带自锁紧急停车按钮、拉绳开关、急停按钮，解锁操作台上唯一的紧急停机复位按钮后方可恢复正常运行操作。紧急停车一旦操作，切断系统的控制电源。所有紧急停车装置都通过安全继电器与PLC连接。
7. 工控机硬盘要求为固态硬盘，1TB及以上，与工控机CPU匹配兼容，工控机整机运行流畅，无花屏、卡机、死机等现象。
8. 可随现场使用情况进行程序优化，以保证达到最优的使用效果
9. 设备安装、电气接布线及元器件安装要求：
10. 基本原则：
	* + 电线管线的排布必须横平竖直，美观整洁
		+ 电线管线必须走线槽，不能走线槽的过桥架
		+ 线路管路的铺设位置不能受到损伤，如摩擦、挤压、踩踏等
		+ 线路管路的铺设位置不能受到其他介质的污染，如杂物、污水、污油等
		+ 电线管线的传送介质不能有干涉，其走向与设备不能有干涉
		+ 控制柜内所有裸露铜排必须有绝缘防护处理
		+ 设备所有元器件需要进柜子并按要求整齐排布
		+ 所有检测元器件、电缆线、执行元器件均要求挂标识牌
		+ 控制元器件（检测元器件、执行元器件等）加装保护装置
		+ 电缆槽之间连接要安装跨接线。
11. 具体要求：
	* + 控制、信号、总线等控制线路与电源、动力等线路应该走桥架。
		+ 控制系统电源部分采用三相+零线+接地排方式。电控柜、操作台等采用冷轧薄板，冷加工成型，烘漆，主电源引入有防雷装置、滤波装置，电气柜防护级别IP21。
		+ 经过桥架、线槽以及坦克链内的线路、管路应归类摆放。宜将电线缆、气管按顺序一一摆放并用扎带扎起，电线或电缆中间不能有接头；在桥架、线槽、坦克链内的线不得预留过长，以免打绞。
		+ 所有桥架、控制柜和立柱新开孔、开槽以及新加线管管口等地方必须磨去毛刺并在开孔处加装防护套才能放线使用。控制柜及电机、电缆、驱动器等各种接地线、屏蔽线必须牢固连接。
		+ 接线应准确，连接可靠，标志齐全清晰，绝缘符合要求；所有电线接头必须要加线鼻子方能使用；在线槽内或控制柜内，所有未使用的电线、电缆头必须用胶布包好后放置，不能有铜丝裸露出来,铜排裸露部分需要用热缩管保护使用；使用大线鼻子的地方，线鼻子也必须用热缩管套住，只留安装孔或口。
		+ 电缆在进入电控柜后，应用卡子固定和扎紧，并应接地。使用于静态保护、控制等逻辑回路的控制电缆，应采用屏蔽，其屏蔽层应按设计的要求采取可靠接地；强、弱电回路不应使用同一根电缆，并应分别成束分开排列。
		+ 现场所有设备的通讯线、数据传送线必须单独走桥架布线，不能与强电布在同一桥架线槽内，并通讯线头子要用带屏蔽的头子，保证通讯线、数据传送线与强电不能有干涉影响信号输送。
		+ 在各种控制元件上或就近相应的地方必须要有与各种控制元器件一一对应的功能标示牌，如果是安装在总控制柜以外的控制元器件需要加装相应的柜子，要求柜子尺寸能容纳整齐排布的电线气管和元器件等。
		+ 所有网络通信线的水晶头都必须加装保护套，网络线使用带屏蔽的工程用网络通讯线。
		+ 现场所有检测元器件、电缆线、执行元器件均要求挂标识牌，标识牌内容包括：功能说明、作用、名称、线的起点终点、电缆线规格等；
		+ 所有现场电气控制柜及控制柜内的元器件均须要有标识且标识内容与电气原理图一致，所有的接线头都要有线号且与电气原理图一致。
		+ 所有PLC 系统的I/O模块接线均要有线号标识。模块也要有标识，且与电气原理图一致。
		+ 所有控制柜内的元器件具体配置分布图均要在控制柜门上用标牌统一制作固定在门上。
		+ 其他要求按国家布线标准《综合布线系统工程设计规范》（GB/T50311）、《综合布线系统工程验收规范》（GB/T 50312）2007版以及国际电工委员会制定的相关标准执行。
		+ 危险处的电气及气动控制、检测元件均加安全防护罩
12. 设备安全：
13. 设备配备充分的的安全保护装置，包括齐全的急停开关、拉绳、踢板等保护器件，危险区域的检测装置，并保证在停电、停气、紧急停车等情况下的安全处理。拉绳开关为复位报警式拉绳开关，紧急停止范围为全线停止，操作台显示报警位置。
14. 安全警示标识、标牌、安全护栏、护网等安全防护装置符合安全标准。
15. 设备上或现场配备的爬梯、步梯结构及尺寸符合国家相关标准，设备坑池安装的步梯坡角达到60度的至少要在一侧配装扶手。
16. 本协议所涉及设备及其附属部件符合中国CCC标准、欧盟CE标准、甲方《设备安全装置配备规范》等相关标准和所在国行业、政府相关规范，并达到现场操作使用要求。
17. 设备精度：
18. 乙方应提供设备关键部位的精度标准数据、允许公差等。
19. 乙方需要提供精度预检、校验的器具的类型、种类等，同时在说明书中详细说明精度校验的操作方法。
20. 设备调试验收时，乙方负责对操作人员精度校验的方法进行培训。同时做精度校验，精度不合格则设备验收不合格。
21. 质保一年验收时由设备管理人员做一次全面的设备精度校验并作为设备质保验收的一个条款，精度验收不合格，质保验收则不合格。如需要乙方到现场校验及维护，按合同质量要求相关条款执行。
22. 每次校验数据甲方应填写《精度校验记录》存入该设备技术档案。
23. 信息化要求：（实际条款依据具体设备选择）
24. 上位机及MES系统之间具体的通讯方式待技术联络。
25. 设备工控计算机支持英文、中文、泰文，磁盘阵列RAID1及以上，专门为MES预留不低于一个网口，操作系统为Windows 10 64位，在硬件架构上通过以太网与设备PLC及其它外围数据采集、警示设备进行实时通信。
26. 其他要求：MES系统实施时，乙方必须积极配合并参与，完成与MES系统数据交互相关的设备方的开发及测试，与MES实施方共同完成MES与设备的联调联试。
27. 乙方须满足甲方效率及防错需求，需配合完成后续程序升级与优化。
28. 主要配件品牌和产地： 如该设备无表内配件请忽略

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 型号 | 生产厂家或公司 |
|  | PLC系统 |  | 西门子/三菱/AB |
|  | 工控机 |  | 研华/西门子 |
|  | 变频调速器(大型) |  | 三菱 |
|  | 变频调速器(小型) |  | 三菱 |
|  | 减速电机（AC变频电机） |  | SEW |
|  | 导轨滑块 |  | THK/IKO |
|  | 光电开关 |  | SICK/OMRON |
|  | 接近开关 |  | TURCK/ BALLUFF |
|  | 超声波传感器 |  | Banner/P+F |
|  | 气动元件 |  | FESTO/SMC |
|  | 固态继电器 |  | 施耐德 |
|  | 主断路器 |  | 施耐德 |
|  | 主要低压电器 |  | 施耐德 |
|  | 按钮、信号灯 |  | 施耐德 |
|  | 稳压电源 |  | PULS/ MURR |
|  | 扫码系统 |  | Datalogic（提供系统安装软件） |
|  | 伺服电机 |  | 西门子/三菱/AB |
|  | 以太网模块（设备） |  | 西门子/三菱/AB |
|  | 以太网模块（MES） |  | 西门子/三菱/AB |
|  | 安全护网 |  | 纬诚/易卡 |
|  | 控制柜 |  | 奥星 |

1. 技术资料及证书：

所有资料需要随机技术文件纸质一式4份，电子版1份。

1. 设备平面布置图、总装图（含水、电、气、动力要求及布置）
2. 设备基础图
3. 外部配线图
4. 电气原理图
5. 气动原理图、控装置原理图、及液压系统原理图
6. 软件资料
7. 驱动器使用说明书及外购件资料
8. 主机和辅机的总装图及布装图（CAD）
9. 标准件易损件清单（机械、电气、气动），设备专用件易损件附图（CAD）
10. 随机备件清单及附图（CAD），完整的BOM清单，包含具体位置、名称、规格型号、图号、品牌、数量等相关信息
11. 设备各零部件目录清单
12. 各液压、气动部件总成及密封件清单及型号
13. 安装调试、操作、维护手册、检修规程手册
14. 设备最终调试完成后的相关电气程序、注释、各级密码。
15. 发货清单
16. 装箱清单
17. 关键部件出厂加工检验记录表
18. 设备及各外购件合格证
19. 提供安全装置MAP图（WORD或EXCEL）
20. 提供设备风险源与管控清单
21. 提供安全操作手册
22. 按照甲方格式提供设备结构树及备件清单（EXCEL）
23. 按照甲方格式要求提供技术档案（EXCEL）
24. 安装、调试：
25. 设备基础图、水、电、气等安装图及动力及土建等条件,在合同生效后60天内由乙方提供，方便甲方提前准备。安装条件及工艺验收条件应及时提出，逾期造成的后果应由乙方承担。
26. 设备到达甲方现场后，甲方须与乙方安装指导人员共同开箱验货，并核对装箱单。准确无误后，方可组织安装。
27. 设备到货前7天乙方提供安装计划表，双方确认后执行。
28. 乙方负责指导安装，乙方自备安装预埋件、辅助材料、垫铁等。
29. 甲方负责提供厂内电源到设备电源柜。
30. 对安装完的设备按技术协议要求进行检查，合格后双方签字，进入调试。
31. 调试由乙方负责，甲方应在人力、物力上给予支持，调试程序由空载→单动→联动→负荷试运转按甲方工艺条件，按技术协议试制产品。
32. 空负荷试车：设备安装结束后，双方根据技术协议要求或者公司内控标准，对设备精度、基本动作程序、控制界面以及设备安全保障工位有效性、工装连接位置尺寸等内容进行确认。
33. 带负荷试车：设备空负荷试车满足要求后，甲方对设备安排物料生产72小时无故障带负荷试车。72小时无故障试车失败，需要重新安排72小时无故障试车。
34. 乙方负责调试和负荷试车，所需时间为15天/台。
35. 安装指导、调试人员在现场具备条件后应即时到位，排除不可抗力每延期一天扣除合同款额1%。
36. 乙方对甲方现场维修人员、作业人员、机、电工程师等相关人员进行培训和讲解，至少包含设备操作、动作程序、参数设定、报警信息处理、故障排除、安全应急处理及设备维护保养等。
37. 验收：

设备的验收应分二次，第一次在发货前（整装完成具备调试条件），第二次在调试结束试运行后。

1. 设备制造完毕后，乙方通知甲方派人和带料（料的品种和数量双方具体商定）在乙方工厂内进行预验收，预验收和整改完成后才能发货。
2. 设备试运行终验收中如出现下列情况：在72小时内，因设备本身出现故障停机，维修时间达一小时及以上应停止计时。终验收从维修完成后重新开始。
3. 质量保证及技术服务
4. 质保期1年，自设备经甲方验收合格之次日起计；若质保期内，设备发生过更换的情况，则设备的质保期自更换之次日起重新计算，若质保期内，设备进行过修理，则设备的质保期应视其修理占用和待修的时间而相应延长。
5. 质保期内，对由于零部件质量问题造成的损坏，乙方将提供现场服务，免费维修、更换损坏的零部件。由于甲方人为原因造成的零、部件损坏，乙方有义务对损坏零、部件作有偿的维修、更换。如果乙方原因严重影响甲方正常生产，甲方有权选择第三方提供维修服务，由此产生的费用由乙方承担。
6. 设备发生故障后，乙方应在接到故障通知4小时内给予解答；如需现场解决，乙方应在接到故障通知后24 小时内派遣服务人员到达现场。
7. 质量保证期后的服务可以是有偿服务，乙方可以低于市场价的优惠价格收取相应费用。
8. 甲方因设备质量问题所遭受的损失，乙方应予以赔偿。
9. 交货约定：
10. 乙方应采取确保设备安全的包装材料和包装方式，相关包装费用由乙方承担。
11. 乙方发货时应随附产品检验报告单及发货明细书并于交货时一并交与甲方，否则甲方有权不予接收设备。
12. 合同签订后乙方须在1周内按节点制定交货计划提交甲方，并每周向甲方更新进度，节点包含：图纸设计、加工采购、机械组装、电气组装、出厂验收、包装发货。