

荣成工厂半钢新增工装台车

技术协议

一、供货范围：

分类	工装名称	型号	数量
	半钢胎面卷取台车	1850*1115*1333	2
	半钢胎侧、支撑胶台车	1750*1060*1365	3+1=4
	半钢带束层台车	1500*800*1135	6
	半钢胎体、内衬层台车	1420*1400*1267	9+3=12

二、技术要求：

1、专业标准

- 所有型材型号采用国标，并进行回火校直处理。
- 架体焊接组装完后时效处理。
- 小车表面清除油污、锈污等，各部位要求打磨平滑后要求表面做抛丸或喷砂除锈处理，表面静电喷塑。
- 料卷导开及垫布卷取采用安全夹头及方杠，其中安全夹头采用 TANG YING 或同等质量的牌子；其中胎面台车方杠为 38*38；胎侧、支撑胶方杠为 38*38；带束层、胎体、内衬层方杠为 32*32。
- 脚轮聚氨酯材质选用国内知名品牌（台湾得胜或同等质量以上），额定承重负荷应大于承载重量的 1.5 倍，满载情况下 1 人可推动小车进行直线及转弯运动，规格型号根据图纸要求选取。部分规格台车空载后转向轮具有自动回正功能。所有台车脚轮无特殊要求的情况下应采用统一型号。
- 整车保证垂直度、平行度 $\leq 0.5\text{mm}$ ，型材壁厚 $\geq 4\text{mm}$ ，并预留检测孔。
- 满载机架变形量 $\pm 2\text{mm}$ 。
- 各料卷导开方杠、垫布卷取方杠、托辊平行度 $\leq 0.5\text{mm}$ ，台车使用过程中垫布卷取偏歪 $\pm 2\text{mm}$ 。
- 使用镀铜金属牌制作物料走向示意图（80*60*1）
- 买方提供垫布，卖方负责卷取到台车上，并保证整齐、张力一致。
- 整车质保 1 年，车轮质保 2 年。
- 每辆台车需附带出厂精度检验。

2、流转卡安装

- 配有流转卡存放盒，流转卡尺寸=13*8cm。
- 流转卡由买方提供，具体位置方案待设计联络时确认。
- 卖方负责喷码，编号、规格及样式待技术联络确认。

3、通用标准

- 用于焊接、铆接件母材的牌号应符合国家标准。
- 焊接、铆接件的制造应符合图样工艺文件和本标准的规定。
- 焊接件所用焊条按母材强度条件选择。
- 常用焊条应按图样规定牌号符合 GB980—76《焊条分类及型号编制方法》的规定。
- 焊接低碳钢、低合金钢的焊条应按图样规定牌号符合 GB981—76《低碳钢及低合金高强度钢焊条》的规定。
- 焊接不锈钢的焊条应按图样规定牌号符合 GB983—76《不锈钢焊条》的规定。
- 堆焊焊条应符合 GB984—76《堆焊焊条》的规定。
- 焊接结构件的焊条在图样中未对焊条规定时可用 T422 焊条焊接。
- 中所用的焊丝应符合 GB1300—77《焊接用钢丝》的规定。
- 焊接处应预先清除氧化皮、油、油漆等表面污物。
- 结构件选用新钢种时应对材料进行必要的可焊性试验证明符合质量要求后方可投入生产。
- 焊接后溶渣、溅粒等均应清除干净。
- 焊接尺寸应符合图样规定焊接表面应呈现均匀平滑的鳞状波纹并在焊缝的全长上保持一致。
- 图样中的焊缝代号必须符合 GB324—80《焊缝代号》的规定。
- 焊接和铆接件由制造单位技术检验部门按图样及工艺进行检验。
- 各类焊接、铆接件应按不同的材料配备工艺设备和选用加工方法。
- 轴承等需润滑部件进行有效润滑。
- 安全防护符合标准。
- 买方对工装结构设计有 5%的变动权限，招标价格将不作变化。
- 各工装必须进行喷砂处理，有喷漆要求的需喷涂防锈漆或采取其它防锈措施后再喷刷面漆。

- 买方提供外形接口尺寸，卖方完善零部件加工图纸；双方共同签字确认后制作样品交付买方，样品验收合格后方可批量实施。
- 技术标时提供专用台车类工装的加工方法（如何保证精度），中标后加工方法要附在合同里。

三、颜色

- 标准配件按厂家标准颜色。
- 车体 RAL7035(灰白色)
- 旋转部件 RAL2009(橙色)

四、技术资料

- 出厂验收证明
- 各型材合格证
- 最终设计、加工图纸（CAD）

五、验收

- 所有加工件主要结构和性能符合技术条件和参数说明，所有材料及外购标准件必须是新的。
- 出厂前进行外观检验：所有焊缝要求打磨、严密、平整、美观，表面喷塑色彩均匀、无气泡、麻面、脱落、划伤等缺陷，所有密封处在工作状态下不得有漏点现象。
- 货到使用 2 个月或货到 4 个月，工装器具无变形、破损、车轮无损坏（人为操作造成的损坏除外），达到使用要求，验收则通过，则为合同设备最终验收。
- 工装器具包装应符合运输和储存防震、防潮、防雨标准，运输产生的费用及运输过程的损坏、损失由卖方负责。

六、售后

- 在质保期内，因卖方制造质量原因造成的工装器具损坏，卖方在接到买方电话后 48 小时内到达现场进行问题处理，因买方使用不当造成设备损坏，卖方应按买方维修计划配合修复，适当收取成本费用。
- 在质保期结束以后，卖方继续为买方提供技术服务，在接到买方需求信息后 24 小时内给予回复，积极帮助买方恢复生产，发生的费用由买方负责。

七、交货

- 供货期：2021 年 3 月 30 日具备交货条件。

- 使用地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司。
- 交货地点：荣成工厂。
- 各样品制作签订之日起 10 日内。

附相关部门签字确认：

部门	意见及签字	部门	意见及签字
乘用车生产部 半钢成型车间	许利晓	乘用车生产部	姜礼钦
设备动力部 成型及自动物流保障处	陆永波	设备动力部	陆永波
设备工程部	张志明	副总经理	Pravo