

全钢花纹块存放架技术协议

- 1、采用全新的方管材料，方管壁厚不低于 5mm（方管保留工艺孔，方便测量方管的壁厚），按提供的图纸进行加工制造，乙方先做 1 件，待甲方验收确认后，方可执行合同。
- 2、方管之间各接触四个边焊接均要满焊，焊接方式采用二氧化碳保护焊进行焊接，焊缝进行打磨光滑，不能有杂物及尖角存在。
- 3、5#角钢与 80*40 矩形方管均要焊接，其中与侧边的 80*40 矩型管焊接可采用间隔焊接方式，每层需承重达到 0.7-1.0 吨重量，要求焊接牢固，防止焊口开裂模具掉落发生安全事故。
- 4、存放架方管除锈及打磨干净后第一遍喷防锈油漆，第二遍喷浅蓝色油漆。
- 5、在立体存放架80*40矩形管上喷红色字体编号，字体高度为40mm，编号原则为：编号为 HW-31~HW-45。具体见图示。
- 6、花纹块托盘方管之间各接触四个边焊接均要满焊，焊接方式采用二氧化碳保护焊进行焊接，焊缝进行打磨光滑，不能有杂物及尖角存在。
- 7、花纹块托盘4#角钢与方管之间接触部分需两面进行焊接，焊接方式采用二氧化碳保护焊进行焊接，焊缝进行打磨光滑，不能有杂物及尖角存在。
- 8、花纹块托盘方管及角钢除锈及打磨干净后第一遍喷防锈油漆，第二遍喷橘红色油漆。
- 9、在花纹块托盘方管上喷白色字体编号，字体高度为40mm，编号原则与立体存放架对应。

附相关部门意见和签字：

部门	意见及签字	部门	意见及签字
模具管理处	王春红 2021.4.22	生产管理部	程乐萍 22/4
设备动力部	薛军强 2021.4.22	副总裁	
设备工程部	李平明 4.22		