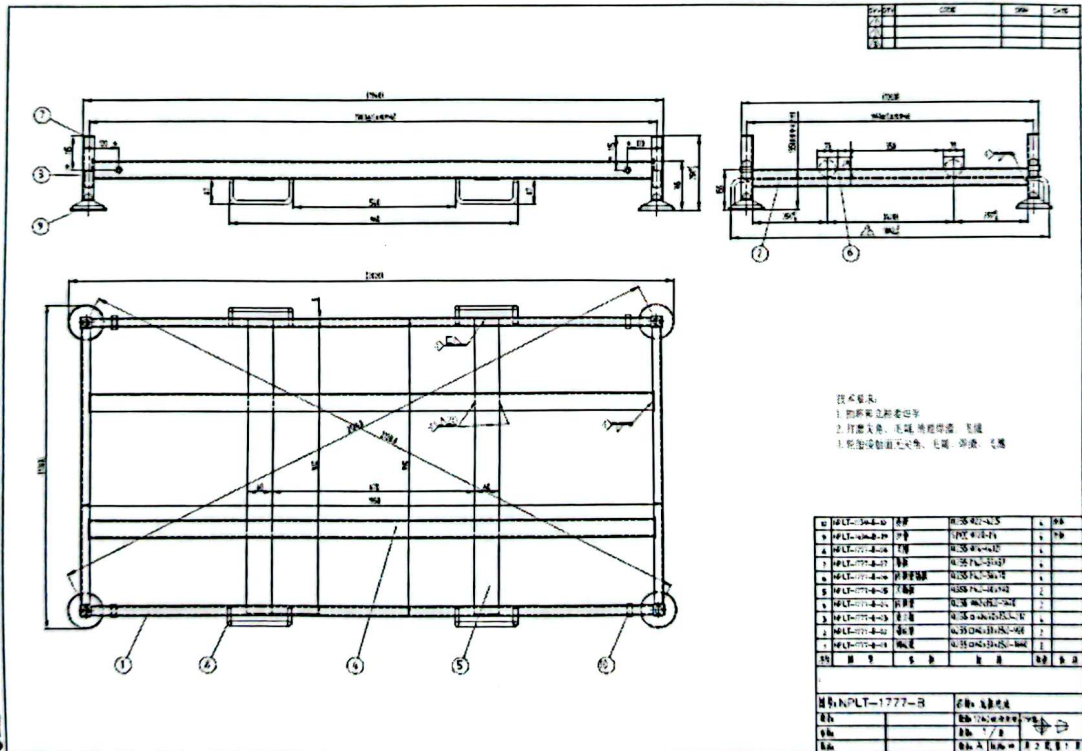


# 轮胎组合货架

## 技术协议

### 一、技术标准

- 数量全钢货架（高度 1260mm）4000 套。
- 按图纸加工，制造材料厚度尺寸达到图纸中标注尺寸；焊缝牢固、可靠，加工后无翘曲、洼坑等变形。
- 所有型材型号采用国标。
- 满载机架变形量±3mm。
- 每架存放轮胎总重 700kg，垛放 7 层，保证各层间不晃动。
- 表面清除油污、锈污等、各部位要求打磨平滑，抛丸或喷砂除锈处理后喷漆。
- 预留安装 RFID 位置，芯片尺寸约=长\*宽\*厚=13\*7\*2.5cm。
- 卖方负责喷码，编号、规格及样式待技术联络确认。



### 二、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。
- 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。

### 三、颜色

- 标准配件按厂家标准颜色。
- 架体 RAL7035(灰白色)

### 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。
- 无特殊要求工装质保期 1 年。

## 六、交货

- 工装器具包装应符合海运运输和储存防震、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。
- 交货地点：卖方指定港口。
- 交货日期：投标时各单位提交最短时间供货计划，并作为中标参考。



泰国成品库轮胎存放架采购技术标书相关部门审核，审批意见

| 部门    | 意见及签字           |
|-------|-----------------|
| 成品处   | 周生 2024年10月15日  |
| 生产管理部 | 程道权 2024年10月15日 |
| 设备处   | 王明 2024年10月15日  |
| 设备动力部 | 闫志文 2024年10月15日 |

