**VMI基础工装技术协议**

1. **供货范围、数量：**
2. 浦林成山（山东）轮胎有限公司：半钢2台
3. 浦林成山（泰国）轮胎有限公司：半钢6台，全钢2台

**二、技术要求：**

按图纸要求加工，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，进行时效处理。（招标图纸为一期的仅供参考，中标后提供最终二期图纸）

* 所有型材型号采用国标，并进行回火校直处理。
* 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。
* 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。

**三、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，
* 货到使用2个月或货到4个月，工装无变形、破损（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、损失由乙方负责。

**四、交货地点、时间**

* 供货期：

1、浦林成山（山东）轮胎有限公司：半钢2台，2021年4月10日前到达需方工厂

2、浦林成山（泰国）轮胎有限公司：全钢2台，半钢6台，2021年4月10前到达需方工厂

**技术沟通李云峰：15666303831**