**泰国公司帘布存放架采购技术协议**

**本协议作为合同的技术附件、与主合同具有同等的法律效力。如协议内容与主合同冲突，商务条款以主合同为准、技术及服务条款以本协议为准**

**一、供货范围：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 工装名称 | 型号 | 数量 |
| 1 | 半钢帘布空卷存放架（包括2个存放架现场组装及就位） | 6000\*2030\*3000 | 2件 |
| 2 | 全钢钢丝压延帘布存放架（包含4个存放架现场焊接组装固定就位、走台、爬梯及护栏的制作及安装） | 22200\*9920\*3800 | 1组 |

1. **技术要求：**
2. 按甲方提供的图纸进行加工。
3. 所有型材型号采用国标，并需进行校直处理。

3、存放架使用二氧化碳气体保护焊焊接，轨道焊接时要求焊缝长度80mm间隔80mm均匀焊接，其余位置满焊，铁锈打磨干净，焊缝打磨平整，喷漆两底两面面漆喷灰白色设备漆RAL7035。

4、每个单体存放架入料口使用单堵头，出料口使用双堵头间距200mm（焊堵头从存放道导轨存放面底部测量，高度不低于150mm，两个堵头之间用直径80mm长度200mm圆钢连接，并焊接牢固，导轨尾部冲击护翘起变形量不得超过5mm）。

5、半钢帘布空卷每个存放架两侧增加50\*50钢丝网进行防护；全钢钢丝压延帘布存放架整个组装完成后在南北两侧增加50\*50钢丝网进行防护，钢丝网颜色为RAL1026(黄色)。(防护网钢丝的直径φ4mm)

6、存放架的轨道接头处要求平整，滚轮通过无卡阻现象。

7、全钢钢丝压延帘布存放架西边南北两侧及东侧中间各有一个爬梯，爬梯宽度设计为900mm，中间及西侧走台宽度不小于800mm，走台铺设5mm花纹板，颜色为RAL7035，其中西侧走台需增加高度为1.2米的护栏，护栏颜色为RAL1026（黄色）。（护栏黄黑相间色，间距100mm,护栏为直径不小于55mm的圆管）

1. **通用标准**
2. 用于焊接、铆接件母材的牌号应符合国家标准。

2、焊接、铆接件的制造应符合图样工艺文件和本标准的规定。

1. 焊接件所用焊条按母材强度条件选择。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 堆焊焊条应符合GB984—76《堆焊焊条》的规定。
6. 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。
7. 中所用的焊丝应符合GB1300—77《焊接用钢丝》的规定。
8. 焊接处应预先清除氧化皮、油、油漆等表面污物。
9. 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。
10. 焊接后溶渣、溅粒等均应清除干净。
11. 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。
12. 图样中的焊缝代号必须符合GB324—80《焊缝代号》的规定。
13. 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。
14. 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。
15. 安全防护符合标准。
16. 泰国签证自理，责任自负。
17. **颜色**

1、存放架主体颜色采用RAL7035(灰白色)

1. 花纹板走台颜色采用RAL7035(灰白色)

3、存放架侧面的护网颜色采用RAL1026（黄色）

1. 走台护栏扶手颜色采用RAL1026（黄色）（护栏黄黑相间色，间距100mm,护栏为直径不小于55mm的圆管）
2. **技术资料**
3. 出厂验收证明

2、各型材合格证

1. **验收**

1、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。

2、出厂前进行外观检验：所有焊缝要求打磨、严密、平整、美观，表面喷漆色彩均匀、无气泡、麻面、脱落、划伤等缺陷。

1. 包装应符合海运运输和储存防震、防潮、防雨标准，运输过程的损坏、损失由卖方负责。
2. 质保期1年。

**六、售后**

1. 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小时内进行问题回复及处理意见，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。
2. 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。
3. **交货**
4. 交货地点：泰国工厂（工厂提货，买方负责海运）
5. 供货期：存放架的国内半成品件加工工期为45天具备发货条件，货到泰国工厂后现场组装及焊接工期为30天。
6. **相关部门签字确认：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部门 | 意见及签字 | 部门 | 意见及签字 |
| 全钢半成品车间（泰国） |  | 商用轮胎生产部 |  |
| 半成品保障处（泰国） |  | 乘用轮胎生产部 |  |
| 半成品保障处（泰国） |  | 设备工程部（泰国） |  |
| 设备处（泰国） |  |
| 副总经理（泰国） |  | 总经理（泰国） |  |