**泰国公司模具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（组） |
| 1 | 半钢模壳存放架（要求泰国工厂组装焊接） | 4670\*1400\*2800 | 18 |
| 2 | 半钢型腔存放架（每组包含30个托盘，其中存放架要求在泰国工厂组装焊接） | 5270\*1630\*4080 | 45 |
| 3 | 全钢模壳存放架（要求泰国工厂组装焊接） | 5350\*1600\*2720 | 17 |
| 4 | 全钢花纹块存放架（每组包含30个托盘，其中存放架要求在泰国工厂组装焊接） | 4370\*1330\*3900 | 16 |
| 5 | 全钢胎侧存放架（每组包含24个托盘，其中存放架要求在泰国工厂组装焊接） | 4070\*1250\*3920 | 31 |

**二、技术要求：**

**1、全钢及半钢模壳存放架技术要求**

1)采用全新的方管材料，方管壁厚不低于5mm（方管保留检测孔，方便测量方管的壁厚），按提供的图纸进行加工制造。

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)每层承重约3-4吨，需在每层方管之间所有连接处增加厚度不低于10mm的三角筋，增加每层承重能力，防止受力处焊缝开裂发生安全事故。

4)模壳存放架第一遍喷防锈油漆，第二遍喷浅灰色RAL7035颜色。

5)在模壳存放架上喷黄色RAL1026字体及排序编号，字体高度为80mm。

**2、半钢型腔存放架技术要求**

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。

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1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1.5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，第二遍喷浅灰色RAL7035颜色。

5)在立体存放架80\*40矩形管上喷黄色RAL1026字体编号，字体高度为40mm，编号原则为：编号为半钢型腔存放架PCRHQ-01开始。具体见图示。

6)半钢型腔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)半钢型腔托盘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)半钢型腔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)在铁板上用强力胶将有帘线的橡胶板（严禁使用无帘线的再生胶板）进行黏贴牢固，并在4个边部上用自攻螺钉加平垫固定，螺钉间隔100mm。

10)在型腔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。

**3、全钢花纹块、胎侧板存放架及托盘技术要求**

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。

3）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。

4）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1.0-1.5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。

5）存放架方管除锈及打磨干净后第一遍喷防锈油漆，第二遍喷绿色油漆。

6）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。

7）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。

8）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。

1. 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。

10）在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。

**三、通用标准**

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

1、存放架主体颜色采用RAL7035(灰白色)

1. 存放架主体上字体颜色采用RAL1026（黄色）
2. 可移动的托盘颜色采用RAL2009(橘红色)
3. 可移动托盘上字体颜色采用白色字体。
4. **技术资料**
5. 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及托盘加工工期为80天具备发货条件，货到泰国工厂后现场组装及焊接工期为40天。
6. **相关部门签字确认：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部门 | 意见及签字 | 部门 | 意见及签字 |
| 模具管理处（泰国） |  | 设备处 |  |
| 设备动力部（泰国） |  | 副总经理（泰国） |  |
| 总经理（泰国） |  |  |  |