

# 泰国工厂半钢胎胚车及成型鼓小车工装

## 技术协议

### 一、供货范围：

分类	名称	型号	数量	不含税 EXW 价格 (元)
专用类	半钢大规格胎胚车	3650*1350*1090	50	
	半钢 EXXIUM 机械鼓 小车	1150*1160*750	10	

### 二、技术要求：

#### 1、半钢大规格胎胚车技术要求

- 1.1 采用全新的型钢材料，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。
- 1.2 型钢之间焊口均要满焊，保证焊接件强度，经受起车辆相互碰撞不开焊。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。
- 1.3 扭簧采用优质弹性好的产品(选择专业制造弹簧厂家)，如果在两年内扭簧出现支撑不起来或损坏，均由买方无条件进行更换。在调整扭簧过程中，托盘上不放胎胚时，叶片达到用手轻扶就自动翻转且不落下时为最佳位置。
- 1.4 胎胚车在使用过程中扭簧伸出部分容易伤人，为保证人身安全，在安装时扭簧伸出部分不要高出角钢平面 20MM 距离。
- 1.5 缓冲块材质为聚氨酯材料，安装时要求使用止退螺母固定缓冲块，在质保期内不能出现缓冲块掉落及丢失现象。
- 1.6 塑料托盘采用高强度塑料，要求耐冲击，使用寿命不低于 2 年，托盘与下方框架采用半圆头自攻丝，应保证连接可靠，自攻丝不能脱落。塑料托盘应做防粘处理，与胎胚不粘连。
- 1.6 脚轮聚氨酯材质选用国内外知名品牌（台湾得胜同等或以上），额定承重负荷应大于承载重量的 1.5 倍。
- 1.7 胎胚车表面清除油污、锈污等，各部位要求打磨平滑后要求表面做抛丸或喷砂除锈处理，表面静电喷塑。
- 1.8 整车质保 3 年，车轮质保 2 年，维修保养期 1 年。
- 1.9 胎胚车喷塑颜色要求 RAL7035。每车都喷橘黄色喷码，喷码号为 TPC3001-TPC3049。

## 2、半钢EXXIUM机械鼓小车技术要求

2.1 采用全新的型钢材料，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。

2.2 型钢之间焊口均要满焊，保证焊接件强度。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。

2.3 小车车架采用 120\*120\*8 方管焊接（敞口部位采用钢板封堵）

2.4 支撑轴与车架焊口要求满焊并焊接牢固。

2.5 硅胶管与支撑轴之间要连接牢靠不脱落。

2.6 脚轮聚氨酯材质选用国内外知名品牌（倍得力或同等质量以上），其中万向脚轮要求带刹车功能，脚轮载重量按 200KG 选择。

2.7 整车质保 3 年，车轮质保 2 年，维修保养期 1 年。

2.8 小车喷塑颜色要求 RAL6018 草绿色。每车都喷白喷码，喷码号后期技术联络。

## 三、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。
- 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。
- 所有工装甲方提供外形接口尺寸，乙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甲方，样品验收合格后方可批量实施。
- 所有开口部位必须封头堵。
- 所有工装喷码标记，字体大小和颜色待技术联络。
- 甲方对工装结构设计有 5% 的变动权限，招标价格将不作变化。
- 乙方如需到泰进行调试或问题处理，签证食宿等自理、责任自负。

### 三、颜色

- 标准配件按厂家标准颜色。
- 架体 RAL7035(灰白色) RAL6018(草绿色)
- 旋转部件 RAL2009(橙色)
- 护栏扶手 RAL1026(黄色)

### 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。

- 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。
- 无特殊要求工装质保期1年。

## 六、售后


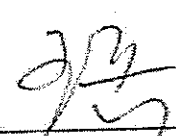

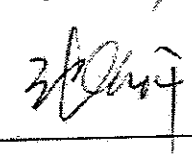
- 在质保期内，因乙方制造质量原因造成的工装器具损坏，乙方在接到甲方电话后48小时内到达现场进行问题处理，因甲方使用不当造成设备损坏，乙方应按甲方维修计划配合修复，适当收取成本费用。
- 在质保期结束以后，乙方继续为甲方提供技术服务，在接到甲方需求信息后24小时内给予回复，积极帮助甲方恢复生产，发生的费用由甲方负责。

## 七、交货

- 供货期：2021年4月20日。
- 使用地点：浦林成山轮胎（泰国）有限公司。
- 交货地点：甲方自提。
- 各样品制作签订之日起20日内。

## 八、附表

相关部门签字确认：

部门	意见及签字	部门	意见及签字
设备工程部 (泰国)		设备动力中心副总监 (泰国)	
半钢车间 (泰国)		副总经理 (泰国)	
设备工程部 (上市公司)	