

## 模壳存放架技术协议

- 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，乙方先做 1 件，待甲方验收确认后，方可执行合同。
- 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、存放架第一遍喷防锈油漆，第二遍喷银色油漆。
- 5、在存放架上喷白色字体编号，字体高度为80mm，编号原则为：编号为MK-31~MK-38。具体见图示。

附相关部门意见和签字：

部门	意见及签字	部门	意见及签字
模具管理处	王峰 2021.4.22	生产管理部	程乐萍 22/4
设备动力部	陈冲 2021.4.22	副总裁	
设备工程部	舒鹏 4.22		