

技术文件

本采购技术说明依据公司稀土金属包装要求制定，主要包括卡具（大小）的有关数量、主要技术参数、规格、运输、验收规则等方面内容，具体内容如下：

一. 卡具（大、小、小卡具头）用途及数量

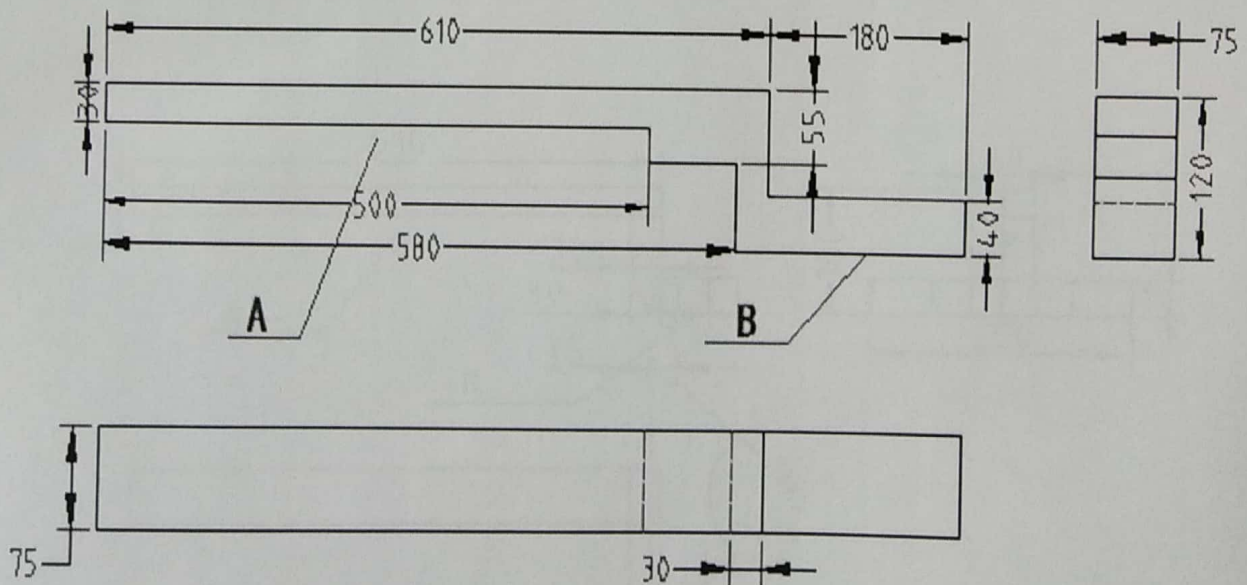
本说明所涉及的卡具（大小）主要用于包头瑞鑫稀土金属材料股份有限公司电解车间，具体使用数量 60 吨，最终具体数量及类型依据生产情况而定。

二. 大、小卡具及小卡具头的技术参数和规格

1. 大卡具技术参数和规格见三视图：

(1) 大卡具成分：45 号铸钢

(2) 大卡具规格（三视图）：

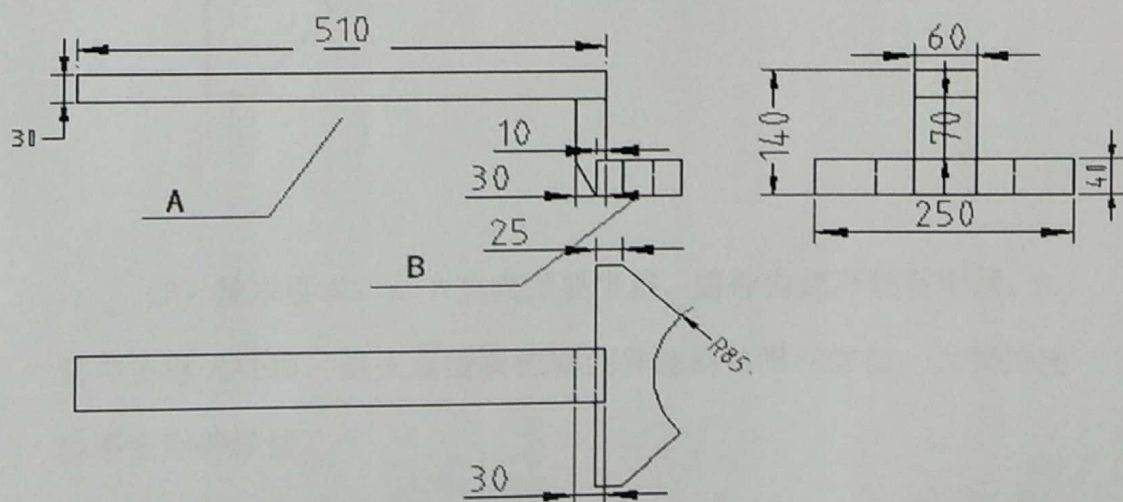
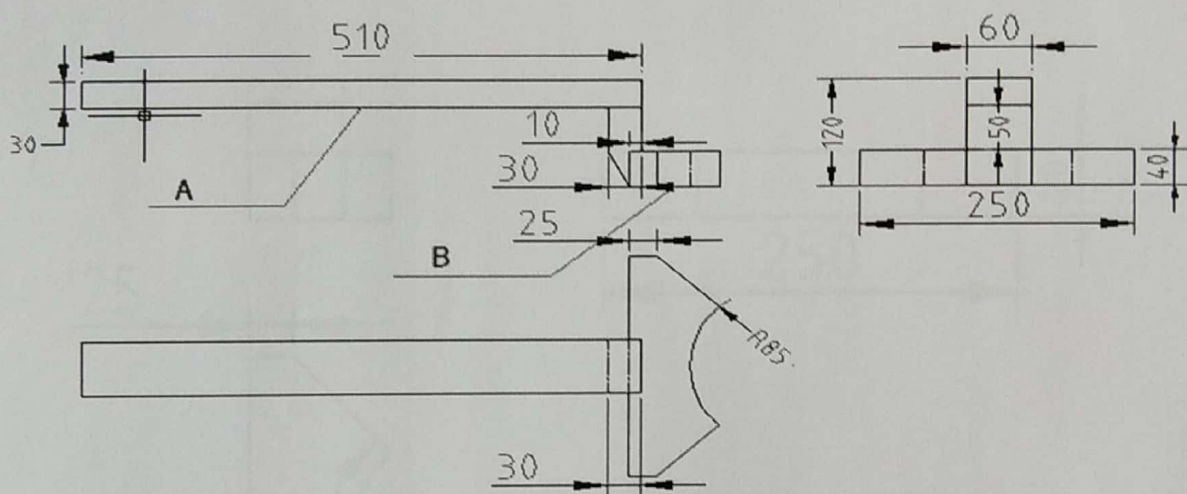


(3) 技术要求: a. 卡具表面要平整, 尤其 A 和 B 面为导电面要精确铸造而且要平行, 铸件内部严禁有空洞。b. 铸件要退火处理, 退火温度要控制到并能易钻眼和焊接, 且保持高温不变形的性能。

2. 小卡具技术参数和规格:

(1) 小卡具成分: 45 号铸钢

(2) 小卡具规格 (三视图):

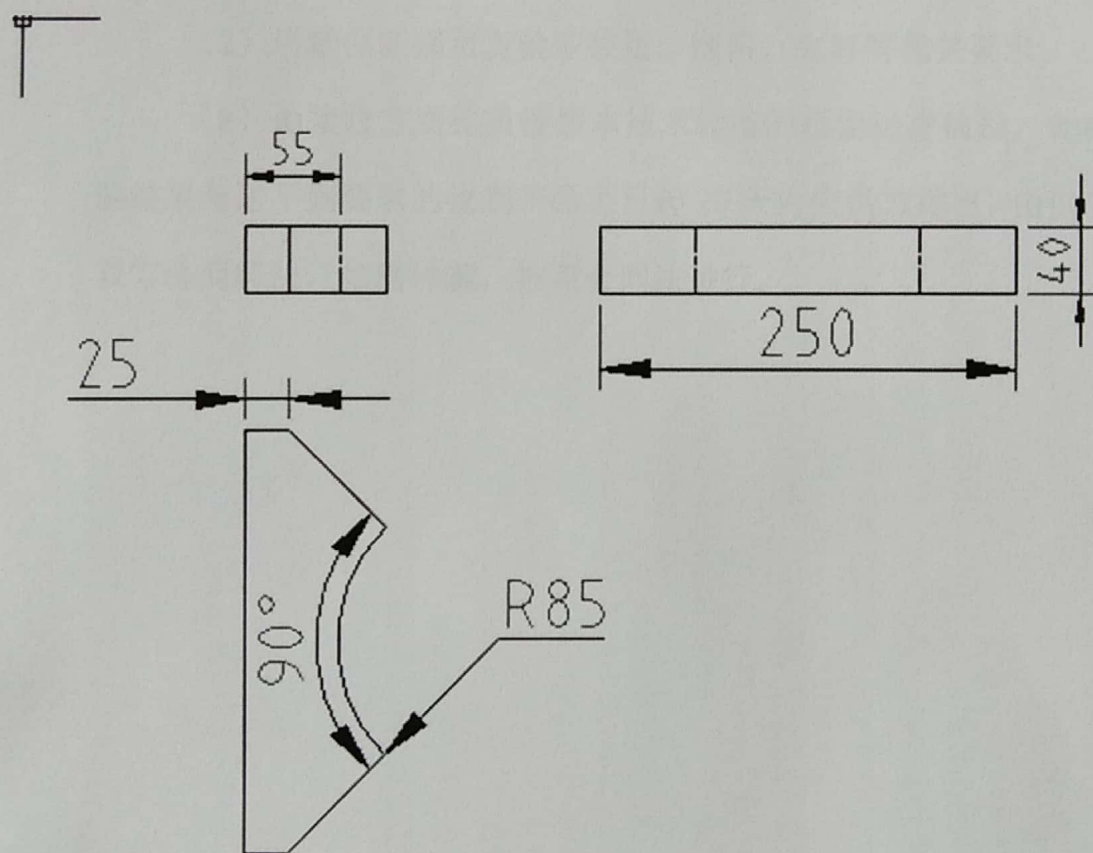


(3) 技术要求: a. 卡具表面要平整, 尤其 A 和 B 面为导电面要精确铸造而且要平行, 铸件内部严禁有空洞。b. 铸件要退火处理, 退火温度要控制到并能易钻眼和焊接, 且保持高温不变形的性能。

3. 小卡具头技术参数和规格:

(1) 小卡具头成分: 45 号铸钢

(2) 小卡具头规格 (三视图):



(3) 技术要求: a. 卡具表面要平整, 铸件内部严禁有空洞。b. 铸件要退火处理, 退火温度要控制到并能易钻眼和焊接, 且保持高温不变形的性能。

三. 运输、装卸



(1) 产品发运时，必须装在清扫干净的车箱内，防止雨淋；

(2) 双方在生产、运输、使用过程中如遇特殊情况影响货物交接，需提前 15 个工作日告知对方，以利于双方应对。

四、验收规则

(1) 产品应由供方技术监督部门进行检验，保证质量符合本技术标准的规定。

(2) 质量保证部负责验证数量、规格、完好等相关要求。

(3) 由接收方质检员按照本技术标准的规定进行检验，如检验结果与达不到要求的收到产品之日起 20 天内向供方提出，由供需双方协商解决，如需仲裁，按照合同法进行。

多
罪
合
外

