

赤峰变电站构支架

产品名称	赤峰变电站构支架
公司名称	鞍山永华杆塔制造有限公司
价格	8500.00/吨
规格参数	材质:Q355 焊接工艺:自动埋弧焊 表面处理:热镀锌
公司地址	辽宁省鞍山市千山区达旗路21号
联系电话	0412-8928533 13804125793

产品详情

目的站检验

产品到达目的站后，买卖双方在目的站按交货单对货物的数量进行核对并检验产品的质量。若产品质量与合同条件不符，我方按合同的要求改正或替换。

8.4现场检验

现场检验是我方完成交货和项目管理单位完成验收的过程，现场检验的要求为：

- 1) 我方与项目管理单位协商验收时间、地点。
- 2) 产品运抵施工现场材料站3天内，由监理单位、施工单位和我方共同派人按选定的检查方案对产品开包检验，检验包括外观检查及数量清点，并将检查结果填报检查验收单后送交项目管理单位。如发现产品规格、数量及外观质量与合同不符，三方应立即在验收单上注明，且由我方在三方确认之日起7天内免费补充并供货至现场。
- 3) 检查验收之后，如再发现数量短缺或损坏，由施工单位负责。
- 4) 现场检验所需的场地、人工、机具等费用由施工单位承担。

9、技术服务

合同签订后，我方负责本工程的项目经理，负责我方在工程全过程的各项工作，如工程进度、设计制造、图纸文件、包装运输、现场安装、验收等。铁塔在安装过程中，我方派出工地服务代表，及时解决施工过程中的产品质量问题，如发现塔材、质量不能满足合同要求，我方进行修正或更换并做好售后服务

工作。

焊接技术要求

焊缝连接的结构，按设计图纸中注明的焊缝质量等焊接和检验，其技术要求和检验标准，符合GB 50205、GB/T 2694的有关规定，并满足下述要求：

- 1) 焊接前，连接表面及沿焊缝每边30mm ~ 50mm，铁锈、毛刺和油污等必须清除干净。
- 2) 定位焊用所用的焊接人员、焊接材料、焊接工艺与正式焊接要求相同，定位焊厚度不宜超过设计焊缝高度的2/3。
- 3) 焊工按规定的焊接工艺文件施焊。
- 4) 对设计要求或规范要求的一、二级焊缝，进行焊缝外观质量检验，按规定对一、二级焊缝进行内部质量检验。

2.1.6成品矫正技术要求

矫正后的部件外观不应有明显的凸凹面和损伤，表面划痕深度不宜超过钢材厚度允许偏差的最小值。