

物料規格說明

項次:

料號	51.TL.0011.L0	原廠編號	
英文品名	ANGLE		
中文品名	角鋼(321/341 型輪緣潤滑器油箱固定支架)		
詳細規格	<p>一、角鋼：</p> <p>(一)材質：中碳鋼(S45C)，熱處理：硬度 30~40(HRC)。</p> <p>(二)尺寸：90 mm(長)×136 mm(寬)×8mm(厚)(詳圖 1)，每組 1 件。</p> <p>(三)尺寸：156 mm(長)×136 mm(寬)×8mm(厚)(詳圖 2)，每組 1 件。</p> <p>二、配件：</p> <p>(一)六角頭螺栓 M12×35(符合 ISO 4017 規範)：材質：碳鋼，強度：8.8，表面處理：鍍鋅，每組 4 件。</p> <p>(二)波型彈簧鎖緊墊圈 M12(符合 DIN 128A 規範)：材質：彈簧鋼，表面處理：機械鍍鋅，每組 4 件。</p> <p>(三)螺帽 M12(符合 ISO 4032 規範)：材質：碳鋼，強度：8，表面處理：鍍鋅，每組 4 件。</p> <p>(四)平墊圈 M12(符合 ISO 7089 規範)：材質：碳鋼，硬度：300HV，厚度：2.5mm 表面處理：鍍鋅，每組 8 件。</p> <p>(五)六角頭螺栓 M10×30(符合 ISO 4017 規範)：材質：碳鋼，強度：8.8，表面處理：鍍鋅，每組 2 件。</p> <p>(六)波型彈簧鎖緊墊圈 M10(符合 DIN 128A 規範)：材質：彈簧鋼，表面處理：機械鍍鋅，每組 2 件。</p> <p>(七)螺帽 M10(符合 ISO 4032 規範)：材質：碳鋼，強度：8，表面處理：鍍鋅，每組 2 件。</p> <p>三、包裝方式：1 組/包。</p>		
	<p>圖 1、尺寸圖(單位 mm) 本圖尺寸僅供參考，須配合現場實際安裝為主</p>		

物料規格說明

項次:

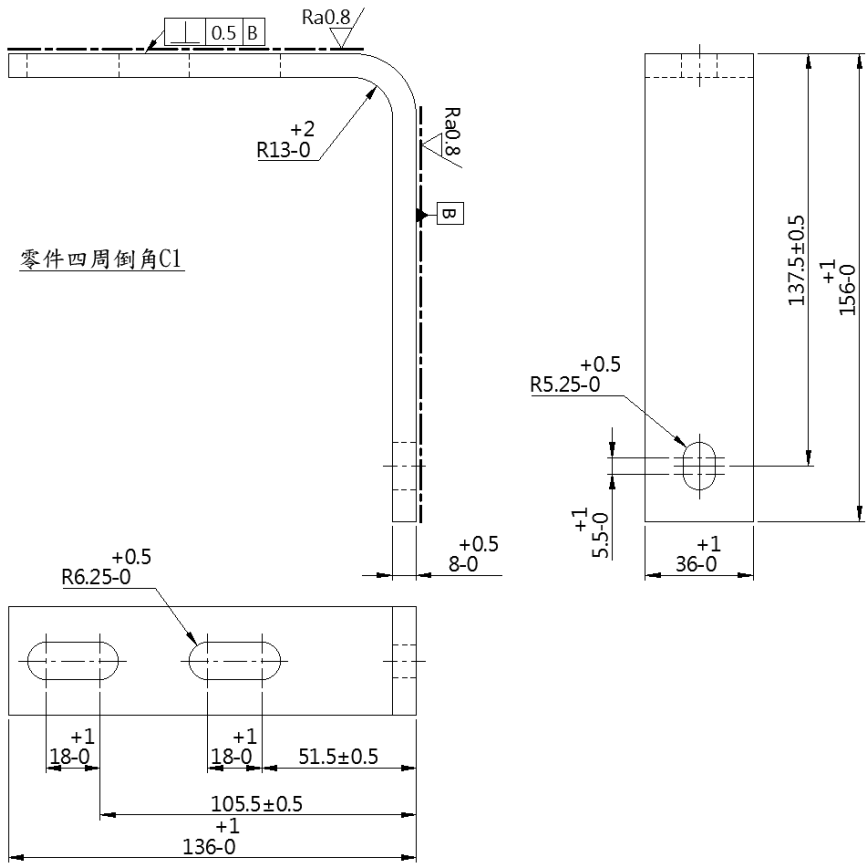


圖 2、尺寸圖(單位 mm) 本圖尺寸僅供參考，須配合現場實際安裝為主

物料規格說明

項次:

<p>驗收方式</p>	<p>一、樣品測試：</p> <p>1、廠商應於訂購次日起[90]日(日曆天)內提供1組樣品。</p> <p>2、目視檢查：機關檢視廠商所交樣品外觀、規格及尺寸。</p> <p>3、安裝測試：機關依下列規定執行測試。</p> <p>(1) 測試方法：機關將廠商所交樣品於指定電聯車上安裝比對。</p> <p>(2) 測試地點：機關指定之機廠。</p> <p>4、合格標準：</p> <p>(1) 目視檢查：廠商所交樣品外觀須無缺陷，四周無銳角銳邊，顏色及尺寸符合訂購單之規定。</p> <p>(2) 安裝比對：廠商所交樣品應能正常安裝於指定電聯車上(操作時無須額外加工或增購其他零配件)。</p> <p>5、廠商所提供樣品經測試不合格，應於機關通知次日起[60]日(日曆天)內重新提送，所提供樣品經測試2次不合格(含訂購後提送及不合格重新提送)，機關得解除訂購單；廠商未依規定於期限內提供樣品測試或逾樣品重新提送期限或次數者，自第2次不合格之次日起，按日計罰懲罰性違約金(不足1日以1日計)，每日給付機關〔100〕元之懲罰性違約金，罰款最高上限為訂購單總價20%)。</p> <p>6、廠商應自機關樣品測試合格通知次日起[90]日(日曆天)內交清，合格樣品包含於交貨數量。。</p> <p>二、驗收時：</p> <p>1、外觀檢查：</p> <p>(1) 比對廠商所交財物外觀、規格是否符合訂購單規定。</p> <p>(2) 允收標準：廠商所交財物外觀須無缺陷，四周無銳角銳邊，規格須符合訂購單規定。</p> <p>2、測試：機關依下列規定執行測試。</p> <p>(1) 測試數量：2組。</p> <p>(2) 機關將廠商所交財物於指定電聯車上進行安裝比對。</p> <p>(3) 測試地點：機關指定之機廠。</p> <p>(4) 允收標準：</p> <p>A、測試：廠商所交財物應能正常安裝使用(無須額外加工或增購其他零配件)，作動正常且電聯車各系統功能可正常運作。</p> <p>B、有瑕疵或異常之情況：驗收及複驗有瑕疵或異常之不合格數量達1組以上，則該項所交財物全數退回改正，重新交貨後再行驗收，複驗時抽樣數量為原抽樣數量2倍，複驗結果仍有不合格情形時，抽樣數量為前次抽樣數量2倍。複驗抽樣上限數量以採購數量為限。</p>				
<p>需求單位</p>	<p>車輛處車輛二廠</p>	<p>申請人</p>	<p>蔡富豪</p>	<p>聯絡電話</p>	<p>02-27890856 #3120</p>