

厦门金龙联合汽车工业有限公司轻商涂装 新滑撬采购（198 台）技术要求

招标单位：厦门金龙联合汽车工业有限公司

2024 年 8 月 28 日

目录

一、 概况介绍.....	3
二、 功能要求.....	3
三、 制作要求.....	3
四、 工期要求.....	4
五、 验收.....	5
六、 附件（图纸、检测表）	5

下文中所提甲方、乙方定义为：

甲方：厦门金龙联合汽车工业有限公司

乙方：滑橇制造供应商

一、概况介绍

该滑橇为甲方涂装车间流水线作业工装，用于支撑放置车身，以便在涂装车间进行流转作业。

二、功能要求

1. 该滑橇为甲方通用滑橇，放置车型必须涵盖甲方现有生产各车型（大海狮、窄体大海狮长短轴、KV、小海狮长短轴）及新增车型P7。最大车身（大海狮车身）重约 780Kg。

2. 滑橇支撑点不能与电泳吊具及总装吊具出现干涉影响，橇体上设置定位横梁，便于电泳吊具下件放置和总装吊具上件吊装；

3. 滑橇在不同车型使用时能够进行快速切换；

4. 滑橇两端设置导向斜面，易于滑橇在线上传输，**导向斜面应具备一致性，易于线上信号感应；**

三、制作要求

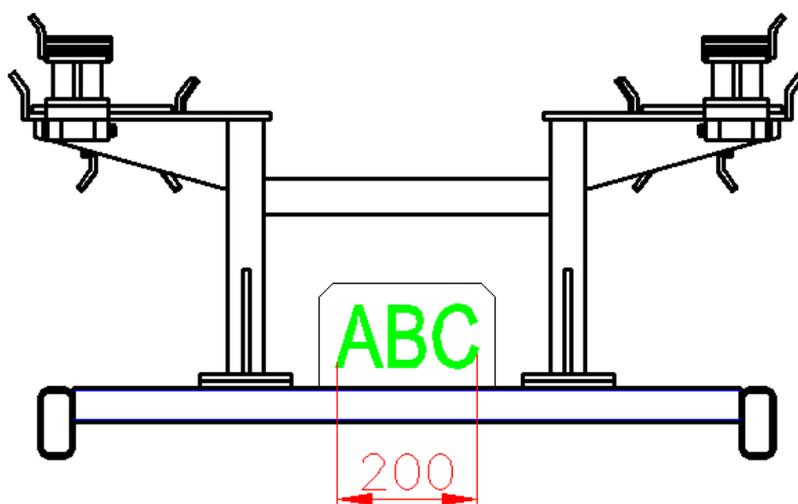
1. 甲方提供图纸，乙方严格按照甲方所提供的图纸制作，如有局部细微调整，乙方应配合调整。**首样验证合格后，方可批量生产；**

2. 乙方承接本工程，其工作主要包含：

①**负责甲方旧滑橇的回收处理，总数 193 台，乙方在项目报价时应包含回收价值；**

②**新滑橇制作、运输、安装、调整、售后服务、参与试运行及验收；**

3. 滑橇焊接后**本体进行退火**去除内部焊接应力，并进行校正处理，保证橇体底面平面度为 2mm，侧面直线度 2mm；
4. 橇体本体 100×50×**5** 矩形管必须使用 16Mn 矩形管（**提供第三方材质检验报告**），其余支撑可使用 Q235A 材料矩形管，所有焊缝采用连续焊，要求焊接牢固；
5. 制作滑橇所用钢材采用国家名优品牌钢厂的产品，如宝钢、武钢、鞍钢或同等品牌产品，交货时应提供检验报告；
6. 制作和安装满足总成和分总成图纸的尺寸公差要求；
7. 滑橇制作完成后需进行防锈处理，表面涂耐高温防锈油，防锈油牌号由甲方指定；
8. 对每一台滑橇进行编号（从 003-200），编号如下图示，采用 2mm 钢板镂空刻字，折弯后焊接在前支撑横梁上，方便甲方后续管理。



四、工期要求

滑橇制造过程分批供货（每批次 11 套），总数量为 198 套，2024 年 10 月 28 日首样到场，2024 年 11 月 4 日前首批次到场，每批次供货时间间隔为 1 周，2025 年 3 月 31 日前完成最后一批次。

五、验收

乙方在滑橇出厂前需对滑橇进行测量，甲方提供测量要求表单，填写每台滑橇的测量记录表，并提供给甲方。滑橇到达甲方工厂后，由甲方技术人员现场对滑橇尺寸精度进行复核。验收在甲方现场进行，经甲方技术人员确认后进行验收，验收程序：最后一批预验收（尺寸确认）→P7 试生产 1 个月→初验收→批量生产 6 个月且正常运转→终验收→质保贰年

六、附件（图纸、检测表）