

A6 上线工装车制作 技术要求

1. 简介	3
2. 供货范围	3
3. 进度要求	3
4. 工装车制作技术要求	3
5. 验收条件	4
5.1. 终验收	4
6. 质保	4
7. 其它	错误！未定义书签。

1. 简介

本项目为 A6 上线工装车制作，包含材料、加工制作、喷漆处理等，全部按照图纸要求加工并确认合格后交付甲方使用。

2. 供货范围

A6上线工装车制作明细			
序号	名称	需求工装车台数	备注
1	副驾底座工装车	2	电泳下线使用
2	防尘罩工装车	2	底座模块化使用
3	副驾座框工装车	2	电泳下线使用
4	铰架工装车	2	电泳下线使用
5	靠背骨架工装车	13	电泳下线使用
6	靠背面套工装车	2	面套成品使用
7	正驾底座模块化工装车	3	底座模块化使用
8	正驾座框工装车	1	电泳下线使用
9	坐垫面套工装车	2	面套成品使用
10	座盆工装车	2	电泳下线使用
11	正驾宽车底支架工装车	3	整椅上线使用
12	正驾中宽车底支架工装车	3	整椅上线使用
13	宽车副驾滑轨支架	1	电泳下线使用
14	宽车副驾驾驶坐垫骨架总成	3	电泳下线使用
总计		41	

3. 进度要求

合同签订后 30 天交货。（包括节假日）

4. 工装车制作技术要求

- 工装车主体材料使用 40*40*3mm/40*20*3mm 方管拼焊，材质按照图纸说明执行；
- 工装车脚轮采用两个五寸定向轮和两个万向轮组成；
- 工装车单个脚轮承重满足 200kg 以上；
- 每个工装车均按照图纸尺寸进行下料及焊接；

- 工装车方管拼接均需满焊，焊渣进行打磨处理，保证表面整洁度；
- 工装车上定位块使用聚氨酯材质，并按图纸进行加工；
- 聚氨酯块采用燕尾自攻钉固定，紧固后方管后侧保证螺钉不露出，防止人员及工件划伤；
- 工装车焊接完成后，表面需进行打磨处理后进行烤漆防锈处理，漆面颜色为豆绿色；
- 工装车漆面附着力满足使用要求，不能出现掉漆、漆面脱落，附着力不足现象；
- 工装车限位销，翻转合页等需焊接牢固，活动灵活，强度满足使用要求；
- 工装车标识板按照图纸要求尺寸及材质进行制作。

5. 验收条件

5.1. 终验收

- 终验收在甲方处执行。工装车制作满足图纸及技术协议要求；
- 不满足的需及时进行修复整改，直到符合图纸和技术要求为止；
- 检查合格，及所有缺陷修复完成后，签终验收单。

6. 质保

生产线质量保证期从终验收合格日开始1年，供应商负责由于其本身产品质量造成的损失。质保期内质量问题，乙方须及时解决问题。