侧围骨架总成招标技术要求

一、供货范围及交付内容

投标人中标后（以下简称"供货方"）应完成以下供货及交付内容：

1. 按甲方图纸要求进行侧围骨架总成产品供应；
2. 输出检具、工装以及各弧度样板，用于招标人检验验收；
3. 提供材质相关检测报告及产品质量安全认证证书等资料；
4. 产品开发完成后，对零件进行称重，并将相关物料的重量数据提交给招标人。

二、技术要求

2.1 板材、管材材料要求

1）原材料按集团规定要求使用宝钢原材料，材料牌号及执行标准如下表：

类别	材料牌号	执行标准	标准控制项目
板材	Q235、510L、SPCC、DZn	《XMQD 045-金龙客车金属板材供货技术条件》	表面质量、尺寸偏差、化学成分、力学性能
管材	20#、Q345、Q355、Q700	《XMQD 010- 冷弯型钢技术及检验要求》	规格、化学成分、力学性能、表面质量、外形

2）各总成零部件使用的原材料应有质量保证书，保证材料符合规定的技术要求。生产企业需定期对原材料进行复验并提供相应的检验报告，复验的主要项目和内容包括：

a) 外观检验：检验板材表面缺陷、污痕、外廓尺寸、形状和厚度以及表面粗糙度；

b) 化学成分检验：分析材料中化学元素的含量；

c) 力学性能检验：检验材料的抗拉强度、屈服强度、屈强比、断后伸长率、断面收缩等；

d) 其它性能要求：如图纸要求，需对材料的镀层、涂层的附着能力等进行测定。

2.2 侧围骨架总成组焊技术要求

1）侧围骨架总成组焊要求在完成工装验收的合格工装台上进行；

2）整个构件采用 CO2 气体保护焊接，焊接方式及质量要求严格按企标《XMQA 012-客车焊缝符号标注》和《XMQY 002-客车焊接质量要求及检验方法》执行；

3）侧围骨架各个位置构件焊接具体要求需符合甲方相关工艺要求及标准；

4）总成组焊后尺寸偏差须满足下表要求：

检验项目	尺寸偏差要求
总成总长度	0~+5mm
总成对角线（10 米及以下车辆）	≯5mm
总成对角线（10 米以上车辆）	≯8mm
上、下腰梁直线度（任意 1 米内）	≯2mm
上、下腰梁直线度（通长最大偏差）	≯5mm
侧窗宽度	0~+2mm，对角偏差≯3mm
侧舱宽度	0~+2mm，对角偏差≯3mm
安全门宽度	-2~0mm，对角偏差≯3mm
中门宽度	0~+2mm，对角偏差≯3mm

2.3 包装运输与检验

2.3.1 出厂检验

产品出厂时必须进行出厂检验，检验项目包括：外观、焊接质量、尺寸偏差。

2.3.2 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验，检验内容包括技术要求中的全部项目：

a) 新产品投产，定型鉴定时；
b) 正常生产时，每二年进行一次；
c) 原材料、工艺等发生较大变动时；
d) 停产半年以上，恢复生产时；
e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
f) 国家质量监督部门要求进行时。

2.3.3 抽样规则

以同一原材料、同一生产工艺、同一规格、稳定连续生产的产品为一个检验批；外观、颜色与尺寸结构按正常检查一次抽样方案执行。

三、项目验收标准

1. 产品应满足本技术要求中注明的全部技术要求；
2. 产品开发完成后，先进行样车试装，由甲方组织评审，合格后确定供货状态；

3. 后续根据改善需要，双方可沟通适度改进工装；
4. 供货方应提供材质相关检测报告及产品质量安全认证证书等资料。

四、质量保证及售后服务要求

1. 供货方作为供货方，须履行其产品符合相关国家标准、行业政策要求的责任和义务；
2. 在车辆三包期内，由于产品本身制造原因的质量问题，供货方负退换责任；
3. 供货期间，产品中任何部件的工艺、材料、加工场地等有变更时，需书面通知甲方，经甲方同意后方可变更实施。

五、其他要求

1. 在明确供货方产品为甲方标配后，供货方为第三方供货必须征得甲方同意；
2. 未经甲方授权，供货方不得复制或改动与本项目有关的技术文档应用于第三方的产品或项目；
3. 本技术要求不包含供货合同，开发该产品所涉及的工装、产品价格及供求双方的责权利等内容由供货方与甲方采购部协议确定，并在供货合同中体现；
4. 未尽事宜由甲乙双方友好协商解决。