



项目号:

奇瑞汽车有限公司

“T”型槽平板(动力总成试验室)

询价技术任务书

编 制:

审 核:

部门批准:

会签部门:

规划院批准:

2007年05月29日

技术任务书

甲方：奇瑞汽车有限公司

乙方：

甲方需购置“T”型槽平板，用于试验技术中心动力总成试验室试验，现决定对外招标，欢迎有实力的供应商参与招标。

目 录

一、标的内容

1. 招标方提供设备应满足招标方技术要求。
2. 本工程是“交钥匙”工程，平台（包含地脚螺栓）的加工、运输、搬运、安装调试等和防滑钢板的安装都由乙方承担，甲方协助乙方。

二、技术参数及技术要求

1. 乙方按照甲方的要求提供平板的设计图纸

- 附件“T”型槽平板参数统计表中的发动机台架的2种平板需要乙方设计图纸：3500×1500、3500×2000（长×宽）。
- 附件“T”型槽平板参数统计表中的变速箱台架用平板由甲方提供制造图纸。

2. 平板设计要求：平板台面厚>100mm，加强筋宽>50mm、高>200mm，T型槽的槽间距200mm，平板外圈要设水槽，预留两个排污口，以便试验平板上的废油废水顺利排出，水槽宽>50mm。

3. 平板的制造分铸造、粗加工、精加工三大阶段，整个过程进行二次回火处理。铸造后进行充分时效处理，消除内应力

4. 工作表面不得有影响外观和使用性能的砂孔、气孔、裂纹、夹渣、缩松、划痕、碰伤、锈点等缺陷；
5. 平台去毛刺、锐边，非加工面喷涂防锈漆和蓝色面漆，加工面涂防锈油。
6. 表面精度 3 级抛光，表面硬度布氏硬度误差控制在 200~250HBS 之间。
7. 工作平面的平面度（单件，对角线）不大于 0.2mm，T 型槽的平行度公差不大于 0.2mm，平板安装调整后的高度与地面平齐。
8. 材料：HT250。
9. 地脚螺栓需要冷弯，不能退火。
10. 铁板表面镀锌。
11. 除上述要求外，铸件按标准 JB/T7974-1999 铸造平板生产，国标 GB4986-85 进行鉴定；尺寸和公差按双方的图纸要求。如上述标准被替代按相应标准进行。

三、质量要求

1. 设计、制造符合国家（最新颁布）或行业（最新颁布）的标准，制造加工和安装调试按最终双方确认的图纸；
2. 平板及所有附件的计量单位全部采用国际单位（SI）标准。

四、交货期限与交货方式

合同签订后根据项目总体进度双方协商约定交货期限。

五、验收

验收包括制造厂内预验收，全部平板在乙方工厂加工制造完成后，由甲方派人员到乙方工厂进行初验收，验收合格后，乙方出具平板厂检验报告，

双方签订货物验收合格单，货到甲方现场安装调试完毕后的两周内，按照验收标准甲乙双方共同进行终验收，并提交验收报告。

(1) 制造厂内预验收：制造方按相关规范及标准及产品图样要求，对产品的质量逐项进行检查，并提交工厂检验报告和合格证。

- 1) 检查外观是否光亮平整，有无明显缺陷或影响使用的气孔、沙眼等；
- 2) 检查平台外观尺寸是否偏差；
- 3) 采样做化验以及化学分析是否符合 HT250 的参照范围；
- 4) 采样母体式样做抗拉检验；
- 5) 平台硬度：布氏硬度误差控制在 200~250HBS 之间；
- 6) 试验台 T 型槽形位公差是否符合要求；
- 7) 称取重量是否符合国家标准；
- 8) 检验平台平面度

(2) 最终验收

- 1) 平台到达甲方现场后，甲方可根据图纸及技术要求对平台进行质量、数量、和规格性能进行检验；
- 2) 在试运行两周后，观察、测量精度有无变化，凭借的铸铁平台与地基对接是否紧密，表面及侧面有无裂纹。排除外部症状后再组织人员紧固精调（直至合格为止），调试完毕后的现场验收须甲乙双方按照国家现行相关标准、制造方出厂标准和签订的技术协议进行检查安装调试后的外观效果和水平度等。
- 3) 现场验收合格后，通过三个月的实践运行后进行终验收。

六、随机附件

- 1) 总装配图；
- 2) 使用说明书、维修保养规程；
- 3) 预验收报告单及合格证；
- 4) 材料的检测报告和热处理过程记录。

七、售后服务

- 1) 产品质保期为 3 年，在质保期间内发现质量问题，乙方 8 小时内给予书面答复，24 小时内上门解决，实行包换、包退、包修三包服务。
- 2) 平台在质保期间内发生质量缺陷，甲方有权向乙方索赔并单独寻求下列一项或多项索赔：
 1. 由乙方承担一切费用替换有缺陷平台，且必须按照甲乙双方按照国家现行相关标准、制造方出厂标准和签订的技术协议进行检查安装调试后的外观效果和水平度等。
 2. 对替换后的试验平台应重新起算质保期；

以上若在收到甲方提出索赔要求后的 15 天内，乙方未予答复，则视为乙方接收甲方的上述索赔。

- 3) 质保期间内每年免费检测、调整平台精度一次，且终身保修；
- 4) 乙方与土建商友好解决配合问题，不推诿、不扯皮；
- 5) 甲方有权在乙方生产制造现场对平台进行检验，并监督平台的制造、安装调试进度，乙方提供一切必要支持及配合。

附件：“T”型槽平板参数统计表；

| 试验室 | 试验室面积 (宽×长) | 铁地板尺寸 (长*宽)单位 mm | 数量 (块) |
|-------------------|----------------|---------------------|-----------|
| 1#性能台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 2#性能台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 3#性能台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 4#性能台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 5#性能台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 6#性能台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 7#性能台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 8#性能台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 1#可靠性台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 2#可靠性台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 3#可靠性台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 4#可靠性台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 5#可靠性台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 6#可靠性台架 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 7#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 8#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 9#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 10#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 11#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 12#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 13#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 14#可靠性台架 | 6×7 | 3500*2000 | 1 |
| 发动机启动调试间 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 发动机冷试间 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 发动机倾斜试验间 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 空闲试验间 | 6×7 | 3500*1500 | 1 |
| 1#变速箱台架(412FF) | 6×8 | 6000*1900 | 1 |
| 3#变速箱台架(402FF) | 7×8 | 5500*1900 | 1 |
| 4#变速箱台架(402FF+FR) | 8×8 | 5640*2040 | 1 |
| | | 3570*2040 | 1 |
| 2#变速箱台架(412FF+FR) | 8×8 | 6000*1900 | 1 |
| | | 3600*1900 | 1 |
| 5#变速箱台架(402FF+FR) | 8×8 | 5640*2040 | 1 |
| | | 3570*2040 | 1 |
| 6#变速箱台架(402FF+FR) | 8×8 | 5640*2040 | 1 |
| | | 3570*2040 | 1 |
| 7#变速箱台架(Ppack) | 7×8 | 5500*1900 | 1 |
| 8#变速箱台架(Ppack) | 7×8 | 5500*1900 | 1 |

| 试验室 | 试验室面积 (宽×长) | 铁地板尺寸 (长*宽)单位 mm | 数量 (块) |
|---------------------|----------------|---------------------|-----------|
| 9# 变速箱台架(4WD+FF+FR) | 9×8 | 3000*2000 | 1 |
| | | 3000*2000 | 1 |
| | | 3000*2000 | 1 |