**广西百矿新材料技术有限公司**

**2023年铝轮毂项目**

**机加用工装检具技术任务书**

**编制**

**批准**

**广西百矿新材料技术有限公司**

**日期： 2023 年 03 月 02 日**

**一、项目名称**：广西百矿新材料技术有限公司2023年铝轮毂项目机加用工装检具招标采购技术任务书本

**二、概述**

本技术任务书是以广西百矿新材料技术有限公司的技术要求为基准。供货方遵循需求方的技术要求进行的工装检具供应事项的规定及说明，该项目实施后能够满足客户对产品的工艺质量要求。

**三、资质要求，本次招标要求投标人具备以下资质：**

3.1在中国境内注册，有独立法人资格和承担民事责任的能力。

3.2遵守中华人民共和国有关法律、法规和条例。

3.3具备生产制造能力（不接受代理），近3年（2019-2021年）在铝合金轮毂企业（含子公司）2个以上的工装检具供应业绩，业绩应当是目前存在，并有可能接受招标人的请求为招标人进行实际考察的。

3.4投标企业应按照招标方要求提供企业资质。

3.5近年来有较好业绩且无不良商业行为。

3.6具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度。

**四、使用条件参数说明：**

1.设备使用环境：

1.1工作环境温度：0～45℃。

1.2最大相对湿度：95%。

2.铝合金轮毂直径范围：14〞～22〞。

3.铝合金轮毂宽度范围：4〞～12〞。

# 4.工件重量：最大40 kg。

# 五、供货范围

1.供货范围：机加用工装检具的供货及运输；

2.供货数量：甲方根据每月生产计划向乙方下达订货通知（包括种类、数量、交货期、交货地点），并提供下月预测计划给乙方，以便乙方控制原材料及成品库存。

**六、技术参数要求**

1.位置度规：

支板：支板采用GCR15材质，热处理硬度HRC40-60，加工后平面度不高于0.01。

* 1. 定位轴：定位轴采用T8或GCR15材质，热处理硬度HRC40-55。具体尺寸要求见图纸。
  2. 检轴：检轴采用T8或GCR15材质，热处理硬度HRC40-55。具体尺寸要求见图纸。
  3. 手柄：手柄采用LY11材质，外表面滚花。
  4. 刻字：在标示位置按图纸要求刻字，字体为10号，刻字深度0.5mm，字迹清晰。
  5. 装配与处理：定位轴、检轴与支板采用过盈配合；支板、定位轴和检轴精磨之前进行发黑处理，确保硬度和耐磨损性能。

1.6 位置度规总装同心度要求0.025毫米。

2. 检规（中心孔塞规、帽口规、气门孔卡规Ф15-21）：

2.1 检规量体部分材质为GCR15，真空热表面处理硬度HRC45-60°，外圆磨之后线切割，

切割后进行发黑处理，最后再精磨，保证光洁度。

2.2手柄部位采用45#钢材质，表面滚花处理。

2.3所有部位不得有毛刺.

3. 芯轴、定位柱 采用45#钢材质，热处理硬度HRC33-38。倒角0.5X45°毛刺处理。表面发黑处理。打刻字体7号,字迹清晰。

4. 测台工装详见图纸要求。

**二、竞价规则**

1.位置度规格及价差

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 规格参数 | 136-150 | 127-135 | 116-126 | 4H/99-115 |
| 价差（元） | 上浮20% | 上浮10% | 上浮5% |
| 孔数 | 8H | 6H | 5H | 基本价A |
| 价差（元） | 上浮25% | 上浮15% | 上浮5% |

说明：4H/99-115为各供应商的竞标价格，其它规格均以基本价进行上浮如6H/139.7=A\*1.15/\*1.15。

2.检规(中心孔塞规、帽槽深度规）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 直径 | Ф100-120 | Ф80-100 | Ф60-80 | Ф40-60 |
| 价差（元） | 上浮20% | 上浮10% | 上浮5% | 基本价 |

说明：中心孔塞规及帽槽深度规单独报价Ф40-60为各供应商的竞标价格，其它规格均以基本价进行上浮，并以此类推。

3．测台工装及芯轴定位柱按统一单价报价，特殊异形产品另行商议。

**三、供货周期要求：**

1.检规类交货周期为15天；

2.位置度规类交货周期为20天；

3.自动化测台工装交货期50天；

以上周期为到货时间含运输时间。

**四、订货**

需求方与供货属长期合作关系，具体如下

1.需求方根据每月生产计划向供货方下达订货通知（包括品种、数量、交货期、交货地点），并提供下月预测计划给供货方，以便供货方控制原材料及成品库存。

2.因情况紧急或需求方认定需要变动规格等时，需求方可以要求供货方改变以上订货。但需求方改变订货时，应避免给供货方造成损失，确已造成损失的（如供货方已为需求方变更前的订单采购了专用原材料等），双方友好协商解决。

3.供货方必须在接到需求方订货通知后 1 日内对订货通知进行确认。

4.对订货内容有异议时，供货方必须在接到订货通知后 1 日内向需求方反馈，否则视供货方接受订货。

**五、 交货**

1.供货方按需求方指定的人员、交货地点、数量和交货手续（包括送货单）按时交货。供货方在保证需求方正常生产的情况下，应尽量增加送货频次、减少每次送货数量，以减少需求方现场库存。

2.除需求方责任以外，按上款使需求方遭受损失时，供货方应负责任。责任范围包括需求方因不能按时交货而受到第三方索赔的实际损失、延期交货造成退货或终止合同的货物及利益损失等。