

厦门金龙联合汽车工业有限公司轻商新产
品技术改造项目
总装吊具改造（87 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、改造说明.....	3
三、吊具调整.....	5
四、工期.....	6
五、验收.....	6
六、附件（图纸、记录表）.....	6

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：总装吊具技术改造供应商

一、概况介绍

本吊具为甲方车辆装配流水线吊装用工装，为实现车辆流水线作业的需要。

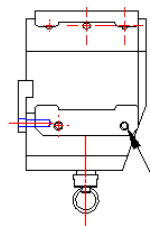
二、改造说明

1、甲方提供改制图纸，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、乙方工作主要包含：拆卸、制作、运输、安装、调整、售后服务、参与试运行及验收。

3、按图纸制作前支撑块，该支撑块对应吊挂 P7 车身及 KV 车身。

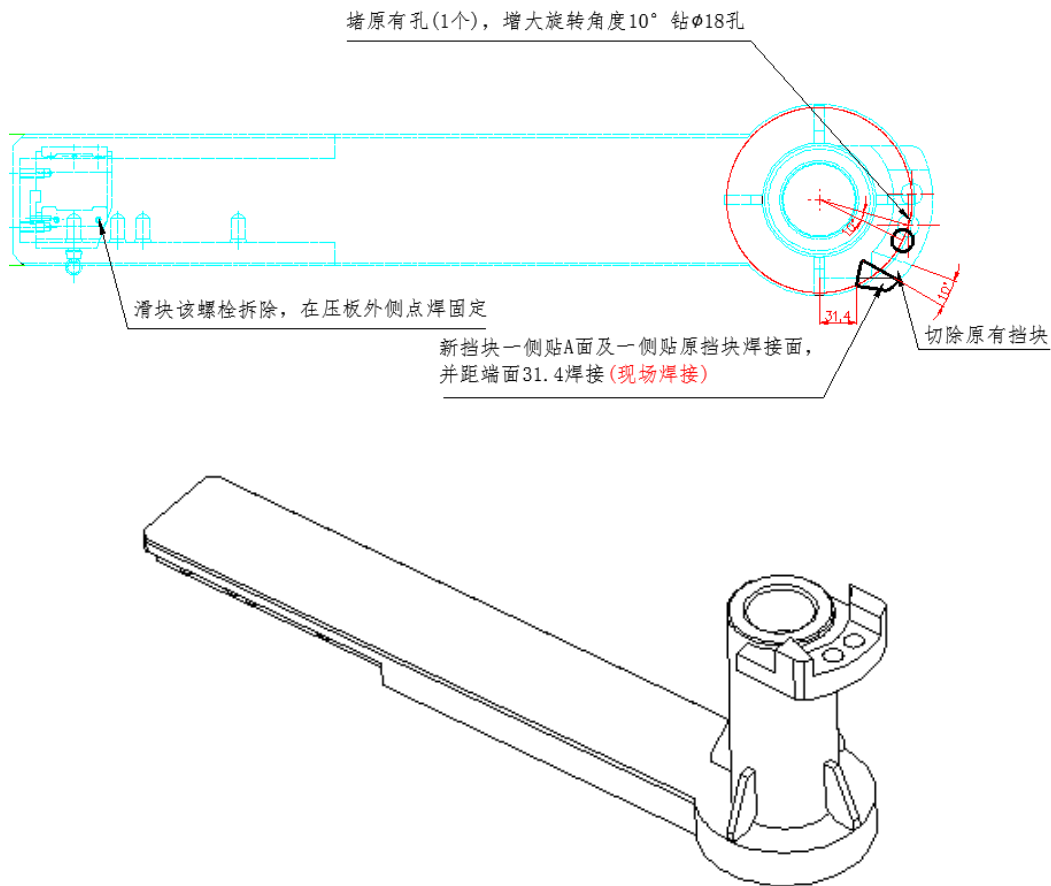
4、拆卸前支撑滑块外侧螺栓（1 个），并在压板外侧点焊固定可与前悬臂旋转挡块一起在现场焊接。左右滑块对称改制。



滑块该螺栓拆除，在压板外侧点焊固定

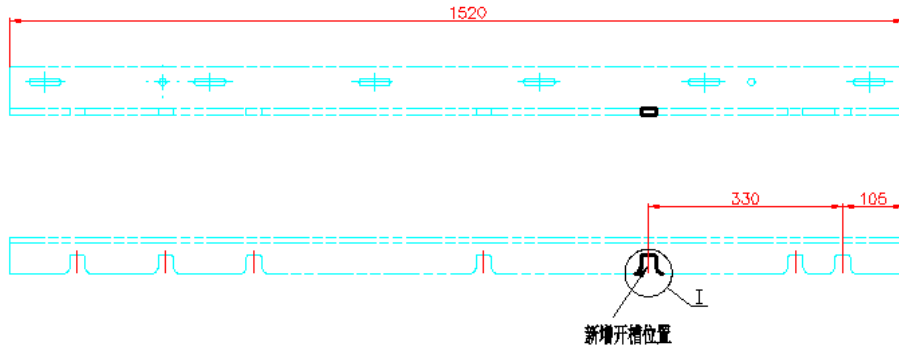
5、拆卸前悬臂，并在悬臂上**标记吊具号**，安装时需与吊具一一对应，根据图纸要求对前悬臂进行改制：①按图堵上现有插销孔（1 个），增大旋转角度 10° 重新钻孔。②切除原有旋转挡块，按图制

作新挡块，并在现场焊接新挡块。改制过程中如有漆面损伤，乙方应按吊具现有颜色进行补漆处理，左右悬臂对称改制，如下图示：



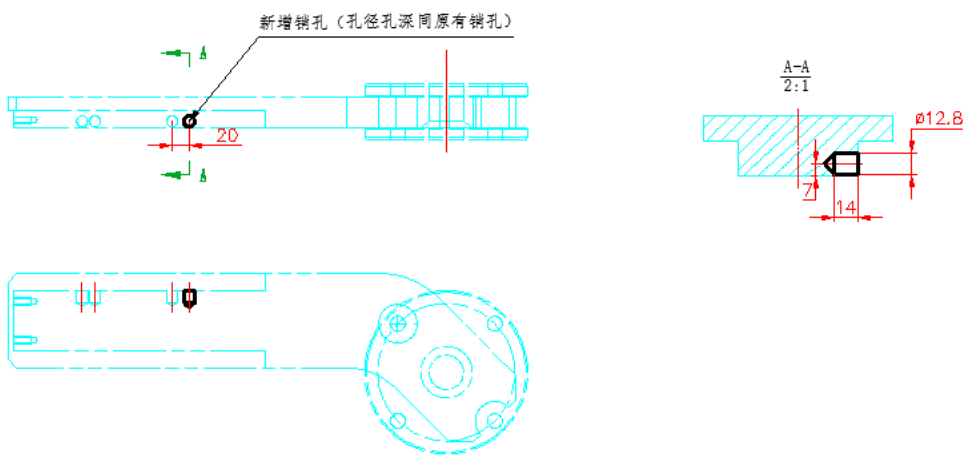
现场焊接完成后，保证旋转角度限位的插销插拔顺畅，旋转挡块限位效果良好，螺栓锁紧后需用油漆笔做点记。

6、拆卸定位角钢增加定位槽（左右定位角钢，对称改制），并在定位角钢上**标记吊具号**，安装时需与吊具一一对应，除定位槽之外的部分如有漆面损伤，乙方应按吊具现有颜色进行补漆处理，改制内容如下图示：



改制完成的定位角钢安装时用两定位销定位到位后，再扭紧紧固螺栓，并用油漆笔做点记。

7、拆卸后悬臂，并在后悬臂上**标记吊具号**，安装时需与吊具一一对应，按图纸在后悬臂上增加一个定位孔，孔的尺寸（孔径、孔深）与现有定位孔一致。后悬臂安装后，螺栓需用油漆笔做点记。改制过程中如有漆面损伤，乙方应按吊具现有颜色进行补漆处理，左右后悬臂对称改制，如下图示：

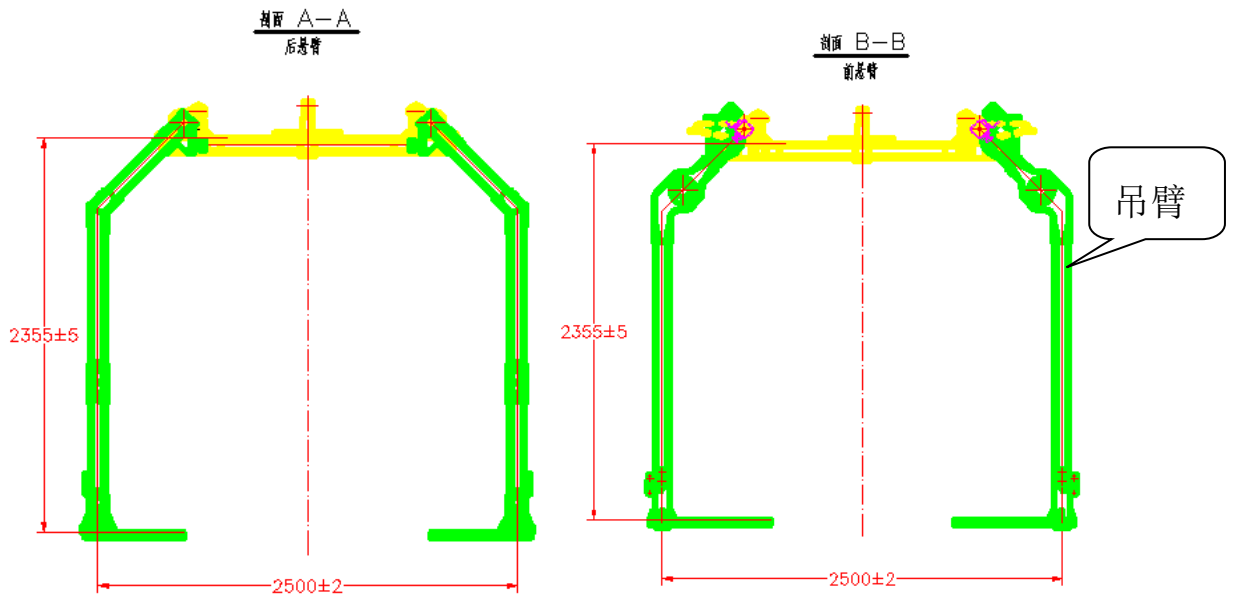


三、吊具调整

乙方拆卸吊具悬臂时，要根据甲方对吊具悬臂高度尺寸的要求进行测量并记录数据，对于尺寸超出公差范围的吊具，乙方应配合调整。悬臂重新安装后，其**高度方向尺寸满足甲方要求**；且需**保证左右吊臂对称**。

27号吊具前悬臂滑块定位孔尺寸偏差大，乙方需根据图纸要求重新钻孔。

吊具悬臂（前、后）高度尺寸为 2355 ± 5 ；左右吊臂须保持对称，左右吊臂中心宽度尺寸为 2500 ± 2 ，如下图示：



四、工期

乙方分批次对甲方吊具进行改造（每批次9台），总数量87台，2024年10月28日首样到场，2024年11月4日前首批次到场，每批次到场时间间隔1周，2025年3月23日前完成最后一批次。

五、验收

验收在甲方现场进行，经甲方技术人员确认后验收，验收程序：最后一批次安装后预验收（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、记录表）