

# 某项目 B 样车内外饰软模件制作项目的招标公告

1.项目名称：某项目 B 样车内外饰软模件制作项目

## 2、项目概况与招标范围：

2.1 项目概况：目前准备 12 月 15 日装车，前保险杠、前格栅、后保险杠、仪表板需要制作 29 套软模件

2.2 招标范围：某项目 B 样车软模件技术状态，具体要求详见附件

## 3、投标人资格要求：

3.1 投标人应具备制作乘用车仪表板软模件相应资质，并且是北汽福田汽车股份有限公司供应商体系内厂家；

3.2 投标人应有过类似项目经验

3.3 投标人人员应具有制作乘用车仪表板软模件的相应能力和规模

3.4 接受联合体投标及要求

3.5 不否接受代理商投标及要求

## 4、投标报名：

4.1 报名方式：凡有意参加报名的供应商，请与招标人联系，并按报名资料要求提供相关材料。

4.2 报名资料：包含以下但不限于：

a、三证合一的营业执照副本、安全生产许可证副本

b、资质等级证书（公告要求中的资质还请提供）；

c、类似项目业绩及合同扫描件证明材料（提供合同扫描件，涉及机密部分可隐去）；

d、企业概况及履约能力说明；

e、近三年的财务报表资料；

f、产品样本资料。

请各投标单位提供以上资格要求的证明文件的复印件，且须加盖投标单位公章后方为有效。提供的所有资质文件必须真实、有效，保证合同执行期间有关证件、文件处于有效期。

4.3 报名截止时间：2022 年 10 月 21 日

## 5、招标文件的获取：

凡有意参加投标者，我方会对所有报名供应商进行综合评审，针对符合要求的供应商予以发放正式的电子版招标书。

## 6、发布公告的媒介：

本次招标只在北汽福田官网上发布，其他媒体转载无效。

## 7、联系方式：

招标人：北汽福田汽车股份有限公司

招标实施单位：北汽福田汽车股份有限公司汽车工程研究总院

招标人地址：北京市昌平区沙河镇沙阳路

联系人：\_\_\_\_\_张秋\_\_\_\_\_

电话：15010334110

电子邮箱： zhangqiu@foton.com.cn

注：无论投标结果如何，投标人自行承担所有与参加投标活动有关的全部费用。

投诉、举报：北汽福田汽车股份有限公司组织监察部

电话（传真）：010-80728072

手机：13811240788

邮箱：gsjc@foton.com.cn

日期： 2022 年 10 月 17 日

附件:

### 快速成形件技术要求

1 产品加工尺寸精度按照下列要求:

1) 产品加工完毕后, 乙方需出具打点报告, 要求表面数据与所提供的模型相比较, 其所有点误差不得大于1mm。 (注: 检测的环境温度为摄氏25+/-3度)

尺寸范围	加工极限偏差
0 ~200mm	+/- 0.40mm;
201~400mm	+/- 0.60mm;
401~600mm	+/- 1.00mm
601~800mm	+/- 1.50mm
801~1000mm	+/- 2.00mm

  

单件公差要求		
		对象部位
孔位	±0.1	定位孔
	±0.5	一般孔
孔间距	±0.2	定位孔
	≤0.8	重要孔

2) 焊接总成关键精度要求:

序号	功能		备注	
1	孔位	特殊要求	±0.5	定位孔
2		重要	±0.7	安装孔
3		一般	±1.0	一般的过孔、工艺孔
4	型面	特殊要求	±0.7 (0.7)	安装面
5		重要		
6		一般	±1.0 (1.0)	非安装面

2 表面加工特征 (如圆角、槽、其他型面等) 过度圆顺符合数据要求;

3 B面特征 (如定位销Pin、各种形状的通孔等) 的位置作为乙方检测尺寸的主要项目, 并符合上述加工极限偏差要求

4 对于零件边界与定位销、各种形状的通孔等的尺寸同样作为乙方检测尺寸的要求项目, 并符合上述加工极限偏差要求。

5 能真实的反映和表达三维数模的有关内容, 特别是各零件之间的边界情况, 不得出现因材料质量问题和工艺安排不合理而产生的凸包及裂纹等缺陷。

6 所有外观表面要求喷涂粗银色漆。

F1. 不允许出现除亮光漆颗粒、数据以外原因造成的外观表面凹坑、凸台、和正常目测能够分辨的加工刀痕等缺陷。

F2. 表面无色差、磕碰、无严重褶皱等。

#### 7 产品材料（PP）强度、刚度要求

项目	性能指标	试验方法
拉伸强度, Mpa	$\geq 20$	ISO 527
断裂伸长率, %	$\geq 20$	
弯曲强度, Mpa	$\geq 25$	GB/T 9341
弯曲模量, Mpa	$\geq 1400$	GB/T 9341
热变形温度, 0.46Mpa, °C	$\geq 85$	GB/T 1634
悬臂梁法缺口冲击强度, 23°C, kJ/m <sup>2</sup>	$\geq 15$	GB/T 1843

#### 8 验收标准

(1) 要求加工模型的加工面必须符合甲方提供的三维数据, 甲方提供三维数据, 乙方对数据根据设计需求进行优化。

(2) 甲方对乙方在设计、制造、安装过程中进行全程监控。在过程中, 甲方代表如发现质量问题, 有权要求乙方中止项目或采取措施加以改进, 直至达到合同要求为止; 整改之费用由乙方全部承担。

(3) 乙方在交付模型的同时还应提供模型有关技术文件(如模型尺寸自检报告、性能自检报告等)。

(4) 本项目样件送样前由乙方(RP样件制作公司)进行100%打点检测(型面、外观尺寸、安装点等数据要符合数模设计技术要求), 并附检测报告。样件送样后, 甲方(福田公司)对样件和检测报告进行加工精度抽测, 符合技术要求并安装在样车上, 通过公司级评审后方可视为完成项目。

(5) 违反本合同快速成形件技术要求约定, 无法满足精度或安装等要求的, 每处扣款500元。