**产品型号： AS161**

**产品名称： 乘用车**

**文件名称：整车CUBING招标SOR**

**文件编号：LF-GYZH-TB-AS161-JJFA-001**

**编 制：**

**审 核：**

**标 准：**

**会 签：**

**批 准：**

**力帆乘用车有限公司**

**年 月 日**

编制说明

1. 根据产品开发流程要求，编制此文件并提交项目组。
2. 根据公司检具开发流程，满足公司生产需要编制此文件。
3. 本文件所述各项内容适用于本车型整车CUBING供应商。
4. 供应商投标视为同意本文件规定之内容。

目 录

一、**开发依据** ............................................ 3

二、**设计依据** ................... ................... .... 3

三、**暂定进度要求** ................................. ..... . 3

四、**整车尺寸** .......... .... .......................... . 3

五、**CUBING设计要求** ........................... .......... 4

六、**过程跟踪** ........................ ............. ...... 10

七、**其他** ........ ....................................... 11

**AS161整车CUBING招标SOR**

**一、开发依据**

依据AS161车型高质量目标要求及领导对于整车质量提升管理思路，同时也是对我司整车开发工作内容的补充与完善。

**二、设计依据**

 1.整车数据（3D）；

 2.区域控制方案（前、后部区域及四门两盖）；

 3.DTS；

 4.技术要求书；

 5.开发方案。

**三、暂定进度要求**（最终以实际招标要求为准）

依据项目开发计划，整车数据冻结（以内外饰数据冻结为整车数据冻结节点）后5个月进厂安装调试完毕，**即2018.03.15-2018.08.15。**

**四、整车尺寸**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 长 | 宽 | 高 |
| 4720mm | 1810mm | 1660mm |

**五、CUBING设计要求**

**1、匹配设计要求**

1）.整车CUBING需满足车身内外饰零部件的安装匹配功能，包括前后风挡、雨刮、四门玻璃（带电机）及相关附件、三踏、空调（线束及其他电器系统不做匹配）等；

2）.满足车身黑漆件的安装定位；

3）.模块清单

|  |
| --- |
| AS161车型CUBING标准模块和匹配零部件清单 |
| 序号 | 区域 | 标准模块名称 | 数量 | 可实现安装零部件名称 |
| 1 | 本体 | 主车身总成 | 1 | 所有部件均可实现安装 |
| 2 | 外饰前端 | 散热器架总成 | 1 | 前风窗玻璃总成、前风窗玻璃左/右装饰条、发动机罩锁总成、发动机罩锁扣总成、前防撞梁总成、前杠安装卡子、 左右昼间行车灯总成、左右前雾灯总成等做出安装点即可。散热器罩本体总成做出格栅及安装点即可。 |
| 发动机罩总成 | 1 |
| 发动机罩左/右铰链 | 2 |
| 前保险杠本体总成 | 1 |
| 左/右组合前灯总成 | 2 |
| 左/右前翼子板 | 2 |
| 前风窗玻璃总成 | 1 |
| 散热器罩本体总成 | 1 |
| 3 | 外饰后端 | 后保险杠本体总成 | 1 | 后保险杠左\右侧支撑板总成、左右后雾灯总成等 |
| 左/右组合后灯总成一 | 2 |
| 4 | 中端 | 左/右A柱上护板总成 | 2 | 地板：前地毯总成、驾驶员座总成、前座总成、后地毯总成、中排座总成、中排座支架总成、副仪表板等顶盖：顶盖内饰板总成、顶盖通风窗总成、左/右遮阳板总成(安装结构)、左/右顶棚拉手总成、后顶灯总成、阅读灯总成、左前、右前、左后、右后拉手支架、鲨鱼鳍天线扥等侧围：油箱门盖板总成、左/右前门槛护板总成、左/右后门槛护板总成、左/右侧围窗玻璃总成、左/右前车身装饰板总成、左/右下车身边梁护板总成、左/右前门窗框外装饰板总成、左/右后门窗框外装饰板总成、锁扣等 |
| 左/右A柱下护板总成 | 2 |
| 左/右B柱上护板总成 | 2 |
| 左/右B柱下护板总成 | 2 |
| 左/右门槛饰板 |  |
| 左/右后侧围上护板总成 | 2 |
| 左/右后侧围下护板总成 | 2 |
| 5 | 前门 | 左/右前门钣金总成 | 2 | 左/右前车门下装饰板总成、左/右前门内护板总成、前门框密封条、左/右前门密封条、左/右前门外水切、左/右前门玻璃总成、左/右前门玻璃呢槽总成、左/右外后视镜总成、左/右外后视镜三角板本体（后视镜需做出安装点）、左/右前门玻璃升降器总成、左/右前车门锁总成等 |
| 左/右前门玻璃前导轨总成 | 2 |
| 左/右前门玻璃后导轨上段总成 | 2 |
| 左/右前门玻璃后导轨下段总成 | 2 |
| 左/右前门内护板总成 | 2 |
| 左/右前门上铰链总成 | 2 |
| 左/右前门下铰链总成 | 2 |
| 6 | 后门 | 左/右后门钣金总成 | 2 | 左/右后车门下装饰板总成、左/右后门内护板总成、后门框密封条、左/右后门密封条、左/右后门外水切、左/右后门三角窗玻璃、左/右后门玻璃总成、左/右后门玻璃呢槽总成、左/右后门玻璃升降器总成、左/右后门锁总成等 |
| 左/右后门玻璃前导轨 | 2 |
| 左/右后门玻璃后导轨 | 2 |
| 左/右后门上铰链总成 | 2 |
| 左/右后门下铰链总成 | 2 |
| 7 | 后背门 | 后背门钣金总成 | 1 | 导流板总成、后风窗玻璃总成、后背门框密封条、后背门左/右护板总成、后背门上/下护板总成、后背门扣手护板总成、后背门锁总成、后背门撑杆、高位制动灯总成等（滑轨式） |
| 后背门左/右铰链总成 | 2 |
| 左/右组合后灯总成二 | 2 |
| 8 | 仪表板 | 仪表板本体总成 | 1 | 左/右下挡脚板总成、中置扬声器面罩总成、中央吹面风口总成、左/右侧吹面风口总成、组合仪表罩总成等 |
| 左/右侧端盖总成 | 2 |
| 左,右侧吹面风口面板总成 | 1 |
| 仪表与A柱搭接部位 | 2 |
| 仪表板加强梁总成 | 1 |
| 副仪表板 | 1 |
| 中央出风口 |  |
| 杂物盒 |  |
| 备注：除主车身总成外，所有的标准模块必须能和实物零部件进行互换安装,具体依据实际数据为主 |

注：

 ①.所有安装制件及卡扣安装结构，需在设计过程中考虑拆卸，尽量考虑使用拆卸不损坏结构；

 ②.管梁需配备存放支架，存放支架需能满足仪表周圈检测。

 ③.增加前后保假支撑。

**2、模块设计要求**

1）.前部区域

①前机盖采用整体式并做镂空处理（不分段）；

②前保险杠采用分段式，分为三段，段与段之间间隙小于5mm，但必须保证格栅安装位置在同一段上（前保需做导轨滑开结构）；

③格栅需设计成整体式；

④翼子板模块需采用整体式并做镂空处理；

⑤大灯模块需作为整体式并做镂空处理；

2）.后部区域

①后门模块需作为整体式（做导轨滑开结构）；

②左、右A灯需作为整体式并镂空处理；

③后保要求分为五段；

3）.侧围

侧围采用分段式，分为两段，段与段之间间隙小于1mm；

4）.四门

四门采用分体式，分为内板总成与外板，外板需做镂空处理（做导轨滑开结构）；

5）.顶盖

顶盖采用分段式，分为两段，段与段之间间隙小于1mm；

**3、拆卸设计要求**

1）.可拆卸模块单人操作不允许超出4KG(翼子板除外),双人操作不允许超出20KG；

2）.所有拆装模块，均需设计定位及紧固结构且定位结构与紧固结构均需埋到模块内部（安装与预埋方式均可）；

**4、精度设计要求**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 类别 | 精度要求 | 序号 | 类别 | 精度要求 |
| 1 | 基座 | 基准孔位置度 | φ0.05 mm | 5 | 整车状态下功能区域 | 模块安装孔位置度 | φ0.1 mm |
| 平面度 | 0.05 mm/m | 产品安装孔位置度 | φ0.15 mm |
| 表面粗糙度 | Ra3.2 | 基准面平面度 | ≤0.05 mm/m |
| 2 | 整车状态下功能面精度 | ±0.2 mm | 6 | 断面量规 | 测量面尺寸精度 | ±0.05 mm |
| 3 | 重复检测精度 | ±0.05 mm | 测量面粗糙度 | Ra3.2 |
| 4 | 单个模块尺寸精度 | ≤±0.1 mm | 单个验收标准视实际符合情况为准 |

**5、材料设计要求**

1）.所有模块均需采用不得低于60系列6061牌号航空铝材材质性能材料加工（大模块铸铝，小模块采用锻铝）；

2）.所有铝材模块在功能面及外观面上不许出现气孔及沙眼等铸造缺陷；

3）.整车所有模块本色不允许存在色差；

4）.所有模块均需做失效处理；

5）. Cubing上的螺栓、螺钉、定位销等标准件安装孔（含定位孔，安装孔、过孔、销子孔、卡扣孔等等）应采用不锈钢衬套，并保证有足够的强度和硬度，满足重复使用和装配要求，并且损坏后可以进行更换;

6）. 销套及销：40Cr做热处理心部硬度HRC28-36，表面做渗碳处理硬度须达到HRC48-52，表面应光滑，无划伤等损坏情况；定位型面材质采用45#钢，定位型面须调质处理；

**六、过程跟踪**

为保证项目能顺利实施，并缩短问题沟通与确认时间进而推进项目工作，安排甲方项目负责人进行如下阶段性跟踪工作：

1、设计阶段

设计阶段甲方项目负责人到乙方全程跟踪，对现场设计问题进行现场决议，并输出相关文件；

2、图纸会签阶段

1）.为推进项目进度原则上图纸会签安排不超过2轮（具体依据实际情况安排）；乙方不能有任何原因增加周期，除非甲方要求增加；

2）.图纸会签需在甲方场地进行，由甲方项目负责人协调会议场地、会议参会人员、会议资源进行图纸会签，并输出相关问题与决议；

3、出图（2D）阶段

甲方不派人进行跟踪；

铸件回厂阶段-预验收阶段

在此时间段之内，项目负责人需做如下工作内容：

1）.项目负责人需在此阶段进行全程跟踪；

2）.铸件回厂时，甲方项目负责人需现场与乙方人员共同确认铸件铸造缺陷，并输出相关问题与决议文件；

3）.制造、组装、调试期间，甲方项目负责人需在厂对零部件加工组装调试进度进行现场进度跟踪，以及时发现项目进度风险，并对风险等级进行评估，并输出相关文件，上呈到甲乙双方高层领导知晓，以达到催促项目进度目的；

4）.对模块加工质量进行现场确认；

5）.在达到预验收条件与预验收时间节点时组织甲方相关人员与资源到乙方现场进行预验收相关工作（在乙方完成车身一套件的装配），并输出预验收报告；

4、到场匹配阶段

检具到达甲方现场，匹配工作由甲方独立完成，如出现检具质量问题，乙方人员需在36小时之内到达乙方现场确认与解决；

**七、其他**

1.所有可拆卸模块均需配备专用货架（货架依据甲方现场要求制定）；

2.检具基座需外露面需配备护垫；

3.乙方必须将进度计划纳入到技术协议里面。

技术联系人： 杜娟

联系电话 ：15998992811

**2017年9月18日**