



AIRLOP
AIR SUSPENSION

编号: ALP-JSXY-05-2020

供货及技术协议

产品名称: 气阀零部件

产品图号: 详见内容明细

需方: 安路普(北京)汽车技术有限公司
昌平分公司

供方: 河北科力汽车装备股份有限公司

签订时间: 年 月 日




8

供货及技术协议

甲方（需方）：安路普（北京）汽车技术有限公司昌平分公司

乙方（供方）：河北科力汽车装备股份有限公司

鉴于乙方具备本协议中产品的生产制造、过程控制及试验验证的能力，甲乙双方经友好协商就七种气阀零部件（详见下表）（以下简称“该产品”）生产制造及供货事宜达成本以下协议（以下简称本协议），具体要求如下：

气阀零部件明细表								
序号	零件号	零件名称	图示	零件类别	材料	轮廓尺寸 (长*宽*高/mm)	重量 (g)	颜色
1	573.4202.01_V1	阀体		注塑件	POM	38×30×34	9	白色
2	573.4202.02_V1	端盖 A		注塑件	POM	φ 13.4×16.7	2	白色
3	573.4202.03_V1	端盖 B		注塑件	POM	φ 13.4×14.7	1.8	白色
4	573.4202.04_V1	支撑圈 A		注塑件	POM	φ 12.6×7	1	白色
5	573.4202.05_V1	支撑圈 B		注塑件	POM	φ 12.6×9.5	1.5	白色
6	573.4202.06_V1	阀芯 A		注塑件	POM NW-02	φ 6×37.5	1	白色
7	573.4202.07_V1	阀芯 B		注塑件	POM NW-02	φ 6×37.5	1	白色

1. 供货方式及价格

1.1 甲方提供该产品的所有相关技术资料，委托乙方为甲方制造该产品，乙方制造的产品满足甲方的技术要求后，由乙方为甲方提供合格的该产品，批量供货前另行签署供货合同。

1.2 制造该产品所需的费用投入及产品价格，按照附件一《产品及模具费报价单》执行。

2. 开发周期及进度

2.1 从本协议签订后之日起至具备批量生产供货条件之日止，为开发周期，该周期为 45 天。

2.2 在本协议签订后的 3 个工作日内，由乙方提供详细的开发进度计划，经甲方认可后，双方签字后生效。

3. 产品及模具技术要求

3.1 产品技术要求

- 1) 产品的尺寸、外观、表面粗糙度等，应满足甲方图纸和数模的技术要求。
- 2) 产品外形面三坐标检测进要求 $\leq 0.1\text{mm}$ 。
- 3) 产品分模线要求光顺，分型线高差 $< 0.05\text{mm}$ 。

3.2 模具技术要求

- 1) 模具使用寿命不低于 50 万次，乙方使用的模架、模具材料、模具硬度必须满足模具寿命的生产要求，并且乙方提供的模具报价中必须注明模架品牌、模具材料品牌及模具硬度等信息。
- 2) 严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。
- 3) 斜顶都需加做铜套导向，斜顶、滑块、压条需加硬处理。
- 4) 铲基斜面加做硬件镶块。
- 5) 模具进水口不得影响产品外观。
- 6) 注塑模具顶出，要求按照机械手取件设计。
- 7) 滑块压板、斜顶座全部加工定位销。
- 8) 所有注塑件需要进行模流分析确认。
- 9) 模具上必须留有计数器的安装位置。
- 10) 模具上要有铭牌，内容应包含：模具所属厂家名称、所属厂家模具编号、模具产品名称、模具生产厂家、生产日期等信息。

4. 质量保证要求

- 4.1 乙方应严格按照经甲方认可的质量和规格要求，为甲方提供经检验合格的产品。
- 4.2 乙方发生如下变更时：图纸变更，制造条件变更（重要材料变更、加工工艺变更、分供方变更、生产场地变更等）乙方必须进行相关检测、试验，证明其产品满足甲方技术和质量要求后，通知甲方并向甲方提供样品和 PPAP 文件，经甲方同意批准后才能正式供货。由于乙方未以书面形式正式通知甲方，擅自发生变更所造成的质量事故由乙方承担全部责任。
- 4.3 甲方对于产品的品质控制采用委托乙方检验的方式，即使不做任何检验和测试也能直接投入使用。

4.4 乙方应对自己的原材料、零部件进行严格的进货检验，建立和保存进货检验的原始记录。

4.5 乙方应健全完善生产过程的控制管理，必须制定生产过程控制文件和作业指导书等，在对最终产品质量有影响的关键生产工序上建立必要的控制点，严格做好原始记录和数据统计，监控工序质量和产品质量，及时发现和纠正生产过程的异常状况，确保产品质量的一致性和稳定性。

5. 产品交付要求

5.1 乙方在产品出厂前，应根据甲方确认的检验标准，对产品进行质量检验。每批交货时均须附带出货检验报告，其检验内容必须是能保障在甲方产品使用中的性能、功能、使用性、外观性等符合甲方的要求，交货后有任何因材料、零部件发生的质量问题均由乙方负责。

5.2 对于塑胶原料、化学有机溶剂等需要提供化学成份分析表、安全使用说明书。

5.3 每批次产品要附有产品清单和质检报告（包含检验结论、检验日期、检验员签名、盖章或用检验员代号）。

5.4 外包装应印有产品名称、型号规格、出货日期、批号、数量、公司名称等信息。

5.5 在运输时，要防止碰撞、雨淋、暴晒、沾污、重压和损伤等。

6. 双方责任

6.1 甲方向乙方提供产品的技要求、质量要求、试验标准等技术文件。

6.2 甲方对乙方提供的样件进行性能、质量状况的确认，并及时将确认结果通知乙方。

6.3 甲方如要变更产品设计，要事先与乙方协商，双方意见统一后，向乙方提供书面变更通知。

6.4 乙方应严格按照双方约定的开发进度，按时完成开发任务，如因故不能按时完成，应书面提前告知甲方，经甲方书面同意后，方能变更进度计划。若无故延迟进度，且未提前告知甲方，则按本协议第 9.1 条执行处罚。

6.5 在产品开发中，乙方应严格执行双方确定的技术标准和要求，按照附件三《供应商 PPAP 提交要求》向甲方提交 PPAP 资料。

6.6 在产品开发过程中，甲乙双方各指定一名负责人，负责双方的信息交流和传递，并且应紧密配合，协调处理各种相关问题。

7. 模具权属



8

模具费以分摊或单独支付的形式兑付完以后, 模具所有权归属甲方所有。在正常生产中模具出现的问题, 由乙方免费维修。

8. 知识产权及保密

甲方委托乙方制造的该产品的知识产权属于甲方所有, 在任何情况下, 未经甲方书面授权许可, 乙方不得将该产品及其技术(包括本协议及其附件的相关内容)以任何形式透露给任何第三方, 也不得转让给第三方生产或销售, 不得用于本合同目的之外的其他任何目的。

9. 违约责任

9.1 因乙方原因造成开发进度延误, 乙方应承担迟延履行责任, 乙方每延期一天应向甲方支付该产品总开发费用的 1% 的违约金, 乙方迟延履行超过 30 天的, 甲方有权单方解除本协议, 因乙方的迟延履行给甲方造成的损失由乙方赔偿。

9.2 甲方委托乙方开发的该产品经双方验收不符合本协议约定的, 乙方应在甲方可接受的合理时间内进行整改; 如整改后仍不符合本协议约定的, 乙方应退还甲方已支付的该阶段的费用。

10. 协议的期限

10.1 本协议自双方签字盖章之日起生效。

10.2 本协议在双方停止该产品的供货之日终止。

10.3 本协议的终止不影响保密条款的继续有效。

11. 本协议一式两份, 甲乙各持一份。

12. 本协议包含以下附件:

- 附件一: 《产品及模具费报价单》
- 附件二: 气阀零部件图纸(7张)及数模
- 附件三: 《供应商 PPAP 提交要求》

上述附件为本协议不可分割的一部分, 与本协议具有同等法律效力。

甲方: 安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司(公章)

地址: 北京市昌平区昌平路 97 号
新元科技园 C 座 601

法定代表人或授权代理人(签字):

日期:

乙方: 河北科力汽车装备股份有限公司(公章)

地址: 河北省秦皇岛市开发区天马湖路 12 号

法定代表人或授权代理人(签字):

日期:



张永清

张永清

8

甲方（买方）：安路普（北京）汽车技术有限公司昌平分公司

乙方（卖方）公司名称：河北科力汽车装备股份有限公司








开户银行：交通银行秦皇岛经济技术开发区支行

开户银行行号：301126002053

银行账号：133000300012015004992

纳税人识别号：9113030167598338X0

地址及电话：秦皇岛经济技术开发区天马湖路12号，0335-5999757

序号	产品名称	产品图	产品尺寸	产品材料	模具未税价格	产品未税报价	模具摊销后产品未税单价	开发周期天	模穴数	备注
1	阀体		30.0 X 37.8 X 34.0	POM	69000	1.05	4.5	50	1*2	设备吨位： 120T 寿命：50万 模 模架品牌： 龙记LKM 模具材料： 德国 格利 兹2083 (HRC50- 52)
2	支撑圈A		∅ 12.6 X 7.0	POM	50000	0.58	1.83	45	2+2	
3	支撑圈B		∅ 12.6 X 9.5	POM		0.59	1.84	45		
4	阀杆A		∅ 37.5 X 6.0	POM NW-02	38000	0.4	1.35	45	4+4	
5	阀杆B		∅ 37.5 X 6.0	POM NW-02		0.4	1.35	45		
6	端盖A		∅ 13.4 X 16.7	POM	55000	0.64	2.015	45	2+2	
7	端盖B		∅ 13.4 X 14.7	POM		0.63	2.005	45		

1. 模具按照2万件摊销支付，到2020年12月15日为结算期，在此之前采购量到达2万，科力调整单价为剔除模摊后价格，如果未到2万件，则由贵司支付剩余的模具费。
2. 产品采购量100万套以内，仅科力具有模具使用权，模具需要存放在科力。
3. 不含试验费，科力不做实验，不提供实验报告。
4. 量产订单交货周期：1个月。
5. 货款结算方式：贵司收到我司发票后30天电汇支付。
6. 税率按照当下国家标准执行，产品及模检具税率13%。若遇国家税率调整，则执行新的税收政策。
7. 产品要求详见 ALP-JSXY-05-2020供货及技术协议。