

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

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	BPC0010048	阀体		注塑件	POM	38×30×34	9	白色
2	BPC0010049	端盖 A		注塑件	POM	φ 13.4×16.7	2	白色
3	BPC0010050	端盖 B		注塑件	POM	φ 13.4×14.7	1.8	白色
4	BPC0010051	支撑圈 A		注塑件	POM	φ 12.6×7	1	白色
5	BPC0010052	支撑圈 B		注塑件	POM	φ 12.6×9.5	1.5	白色
6	BPC0010053	阀芯 A		注塑件	POM NW-02	φ 6×37.5	1	白色
7	BPC0010054	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 $\leq 0.05\text{mm}$ 。

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

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, 甲乙双方各持一份。

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

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

地址: 河北省秦皇岛市开发区天马湖路 12

法定代表人或授权代理人 (签字):

日期:



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

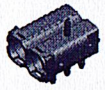



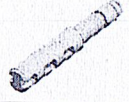


开户银行行号: 301126002053

银行账号: 133000300012015004992

纳税人识别号: 911303010759833880

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, 产品及模具具税率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。

供应商PPAP提交要求

项 目: 商用车座椅

产品名称: 气阀零部件 产品图号/型号: 详见协议ALP-JSXY-05-2020中气阀零部件明细表
 资料提交给: 张加 电话: 13146042233 邮箱: jzhang@airlop.com
 公司地址: 北京市昌平区昌平路97号新元科技园C座601 (安路普) 提交等级: 3级

供应商名称: 河北科力汽车装备股份有限公司
 供应商地址: 河北省秦皇岛市经济技术开发区天马湖路12号
 供应商联系人: 唐森 电话: 18713525866 邮箱: tangsen@ydkl-plastic.com

PPAP提交文件		提交要求	备注
0	零件提交保证书 (PSW)	√	
1	产品工程批准的设计记录(即产品图纸--最新版本)	不需要	
2	产品工程批准的工程变更文件	不需要	
3	产品工程批准(客户会签确认的产品图纸)	√	
4	产品特殊特性清单 (KPC), 过程特殊特性清单 (KCC)	√	
5	产品试验大纲及报告 (DVP&R)	不需要	
6	设计失效模式和效果分析 (DFMEA)	不需要	
7	过程流程图(工位编号与FMEA和控制计划一致)	√	
8	生产场地平面布置图	√	
9	过程失效模式和效果分析 (PFMEA)	√	
10	生产控制计划 (正式批量生产状态)	√	
11	生产设备清单 (与控制计划相一致)	√	
12	工装、模具清单 (与控制计划相一致)	√	
13	工艺文件/作业指导书	√	
14	测量系统分析报告 (MSA)	不需要	
15	全尺寸检测报告	√	
16	分供方清单和材料清单 (材料清单分级至零件的原材料供应商)	√	
17	材料试验报告, 附原始报告 (包括图纸要求的所有子零件)	√	
18	性能试验报告, 附原始报告	不需要	
19	初始过程能力分析报告 (SPC)	不需要	
20	实验室认证文件 (所有试验应在有资质的试验室进行, 附实验室资质证明复印件)	不需要	
21	外观批准报告 (AAR)	√	
22	PPAP样品及标准样品 (一般情况下提交3件或以上, 具体由SQE决定)	√	
23	量检具、检测设备清单	√	
24	包装及运输说明	√	
25	散装材料检查清单	不需要	
26	要求提交的其他文件 (如: 分供方PSW, 生产线人员能力矩阵表, 产品履历表, 防错/防误清单, PPAP-RUN时的生产节拍统计数据, 等)	有要求时提交 (由SQE决定)	

供应商确认: 唐森

日期: 2020.04.29

备注: 首次提交按等级3执行, 具体要求见上表。(标准件、散装件、包装的提交等级, 请联系客户SQE。)
 提示: 不完整的PPAP资料将被拒收, 请按要求提供!