

供货及技术协议

产品名称：三种陶瓷阀片

产品图号：BPC0010385/6/7

需方：安路普（北京）汽车技术有限公司

供方：厦门英诺华新材料有限公司




签订时间：2025年 11月 14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

乙方（供方）：XXX

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三种陶瓷阀片（图号 BPC0010385/6/7）（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：

序号	QAD号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	备注
1	BPC0010385	BPC0010385	方形阀片	43*39 5*2	EA		陶瓷件	95瓷	抛光	需要满足2D尺寸和图面技术要求
2	BPC0010386	BPC0010386	旋转阀片	直径34*5.6	EA		陶瓷件	95瓷	抛光	
3	BPC0010387	BPC0010387	圆形滑片	直径19.8*3.2	EA		陶瓷件	95瓷	抛光	

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，以商务/采购协议为准。

2. 开发周期及进度

- 2.1 本项目开发周期，以商务/采购协议为准。
- 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（包含开模、试验），经甲方认可后，双方签字后生效。

3. 产品技术要求

乙方所制造的产品的外形尺寸、性能、试验要求、供货状态等，应满足附件一《BPC0010385/6/7》图纸及数模、附件二《陶瓷件试验要求》的规定。

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技術规格要求，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 对于陶瓷原料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术要求、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,按照附件二《陶瓷件试验要求》进行试验验证并提供相应的试验报告,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。

6.7 **模具寿命及权属**生产该产品的模具为“一模一腔”,即一次可出 1 件产品,模具的使用寿命不得少于 50 万次。

6.8 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。

7. 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。

8. 违约责任

8.1 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。

8.2 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。

9. 协议的期限

9.1 本协议自双方签字盖章之日起生效。

9.2 本协议在双方停止该产品的供货之日终止。

9.3 本协议的终止不影响保密条款的继续有效。

10. 本协议一式两份,甲乙各持一份,双方另有约定的,以商务协议为准。

11. 本协议包含以下附件:

- 附件一: 《BPC0010385/6/7》 图纸及数模
- 附件二: 《陶瓷件试验要求》
- 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(公章)

地址: 北京市昌平区流村工业园

法定代表人或授权代理人(签字):

日期:

乙方: 厦门英诺华新材料有限公司(公章)

地址: 厦门火炬高新区火炬园嘉禾路588号第六层A座01单元

法定代表人或授权代理人(签字): 何细喜

日期: 2025.11.14.