

编号: \_\_\_\_\_

# **HZ6050 机架机加**

## **外包技术协议**

甲方: 重庆长征重工有限责任公司

乙方:

时间:

本技术协议在乙方确定为中标厂家后签订。

适用于 HZ6050 后机架产品的机械加工工序。

经双方友好协商，现就 HZ6050 机架机加制造达成如下协议：

\_\_\_\_\_（以下简称：乙方）根据重庆长征重工有限责任公司（以下简称：甲方）提供的技术协议、技术条件及图纸并提供相关服务，加工使用的设备、刀具等各项指标均须满足甲方要求，任何不符合技术协议、图纸技术要求及标准要求的做法应书面通知甲方，得到甲方书面认可后方可执行。若上述文件要求不统一，按高标准要求执行。

乙方必须严格按照此协议所定技术要求，如果乙方没有相关的资质证明，检测结果和加工条件不符合要求，甲方有权拒绝接收该产品。

因该项目机加位置较多，具体的加工位置和要求按照相应的图纸技术要求执行，甲方向乙方提供相关的图纸和其他技术文件参照表 1，

表 1 提供的图纸及相关技术文件

序号	名称	文件号	备注
1	HZ6050 后机架	HZ6050-02-07-01-00-00	仅机加工使用
2	风力发电机组机架焊接技术规范	Q/HZ030005-2020	
...	...	...	...

以上文件是产品加工制造检验及采购验收的依据。甲方向乙方提供的相关技术文件，乙方在任务完成后，交付产品时，将相关文件返还甲方。

除非订单中另有说明，乙方供货范围包括但不限于以下内容：

(1) 依照技术协议、技术条件及国内外相关标准要求完成相应产品的加工工序。

(2) 提供满足技术要求的成套规范的质量证明文件，内容详见第 8 节，文件为纸质和电子版各一套。

## 1、总则

(1) 本技术协议提出的是最低限度要求，并未对一切技术细节作出规定，也未充分引述有关标准和协议的条文，乙方应保证提供符合技术协议和有

关最新工业标准的优质产品。

(2) 如乙方没有以书面形式对本技术协议的条文明确提出异议，则乙方提供的产品应完全满足本技术协议的要求。

(3) 本技术协议所使用的标准如与乙方所使用的标准不一致时，按较高标准执行，但乙方应将不相符之处及时以书面方式告知甲方并得到甲方认可。

(4) 乙方根据甲方的设计制造出合格的产品，乙方如有任何疑问或技术创新方面的改善建议应立即咨询甲方，以甲方技术部门书面确认为准。

(5) 乙方须严格按照甲方提供的图纸及相关技术文件进行加工。

(6) 在双方的合作过程中，甲、乙双方应履行技术信息保密的责任和义务，绝不泄露于第三方。

(7) 甲方对于产品的监造、工艺审查等任何检验工作并不意味乙方的质量责任转移给甲方，若产品质量不满足甲方要求，甲方有权拒收产品。

(8) 技术协议与商务合同具有同等的法律效力，双方签字盖章后生效。

## 2、 加工要求

乙方按照甲方提供的图纸进行制造并要求满足图纸要求，保证图纸尺寸要求、表面粗糙度要求及行位公差，并在制造工艺中规定质量保证措施，甲方对乙方的加工工艺过程中的关键、重要项点质量控制进行评审，乙方在机加前必须确保机加质量风险可控。

1) 乙方在加工前需把加工设备及加工精度、加工工艺报给甲方，甲方对乙方的加工设备及设备精度进行确认，对加工工艺进行审查后方可施工。

2) 乙方在加工时必须确保各板厚的最小壁厚，不能保证时需与甲方协商妥善处理方案后继续加工。

3) 前法兰连接面板板厚度保证在 50 (0~+3)，镗平孔厚度保证在 48 (0~+0.5)

4) 校正工件时上面板与法兰连接面垂直度不大于 4mm

5) 如因加工失误造成加工错误需要补焊时，需通知甲方进行确认，否则

造成的一切损失由乙方负责。

6) 所有机加工必须严格按图纸及技术文件要求执行，未注线性尺寸公差按 GB/T1804 的 m 级执行；未注形位公差按 GB/T1184 的 H 级执行：

7) 机架上所有的螺纹孔的退刀槽、收尾和肩距按照 GB/T3 加工，图纸上螺孔深度为有效螺纹长度。螺纹孔加工完成后将螺纹孔清理干净，并用塑料锥形盖或其它有效的防护措施进行保护：

8) 机架偏航轴承、偏航减速箱、轴承安装座、主轴减速箱、发电机等加工面和涉及的螺栓安装孔及定位尺寸，须采取定位工装保障和数控机床加工，以保证其共面关系和形位公差。定位工装和数控机床必须每半年进行计量检测，检测结果存档备案；

9) 对其它加工的孔位的加工，应采取钻模板或定位模版进行加工，保证所加工孔位定形尺寸和定位尺寸准确无误。钻模板或定位模版应定期进行计量检测，检测结果存档备案：

10) 机架加工所涉及的关键、重要尺寸的检测必须具备所需的检测手段和检测器具，如：专用样板、螺纹通止规等。所涉及的检测器具须按要求进行计量检测，检测结果存档备案。

### 3 其他要求

(1) 产品加工后表面不能有大面积的油污等污染，如有油污由乙方清洗干净。

(2) 乙方加工后使用的量具要经过计量后使用，防止测量产生误差。

(3) 严禁因各种原因导致工件或设施损坏、碰伤、变形等，如因乙方原因导致的损坏、碰伤、变形，责任均由乙方自行承担。

(4) 产品加工好后，由乙方自行检测，填好检测表格无误后交甲方检验进行检测。

## 4、检验验收

### 4.1 检验准则

(1) 验收按照图纸和技术协议进行检测和验收，乙方生产完需报甲方请检。

### 4.2 检验条件

(1) 产品制造的全过程必须进行严格检查，以确认其是否满足设计要求并符合国家相关法规的规定。

(2) 甲方保留按照本技术协议及相关标准、协议的规定对产品重要检查节点进行抽样检查或复验的权利，乙方对此应予以支持。

(3) 产品制造时，乙方应按照本技术协议及相关标准、协议的要求检查合格。乙方向甲方提供全部质量记录资料，由甲方验收合格后方可批量生产。

(4) 必要时甲方有权对乙方的技术管理文件及质量记录资料进行审查。

### 4.3 检验项目与方法

除另外有规定外，产品的检验项目和检验方法应符合表 3 的要求。

表 3 检验的项目及检验方法

序号	检验项目	过程检验	出厂检验	检验要求	检验标准
1	首件全尺寸检验	全检	全检	按图纸要求、技术协议、及国家标准执行	
2	批量检验	△	△	按图纸要求、技术协议、及国家标准执行	

注：符号含义：标有“△”为抽检，标有“-”为不做规定的检验项目。

产品在过程检验和出厂检验出现不合格，或使用中出现质量问题时，甲方将根据需要加大抽检比例。

乙方应根据表 3 的要求进行生产过程控制和质量检测，做好质量记录。

## 5、质量保证的审核及过程监督

乙方应接受技术部门、质检部门对制造全过程的监督检验，应为检验人员提供工作方面的条件，应积极配合各个方面的检查工作，及时提供检验所需的各种文件资料。

### 5.1 相关技术文件审核

#### 5.1.1 生产之前向甲方提供的文件

##### a) 加工工艺

#### 5.1.2 生产过程中向甲方提供的文件

##### a) 相关质量记录

### 5.2 停止见证

(1) 生产开工报审、产品完工报检（生产工序全部结束、软件资料整理结束之后，流入下工序之前）确定为停止见证点。

(2) 对于停止见证点审核检查未通过的，乙方不得进入下道工序。

(3) 生产开工报审停止见证点，乙方应提供：企业资质相关文件、相关技术文件等。

(4) 产品完工报检停止见证点，乙方应提供：生产过程质量记录及产品实物等。

### 5.3 现场见证

(1) 首件整个加工过程确定为现场见证点。

(2) 批量为加工工序完乙方通知甲方检验人员确认，加工过程为巡检。

### 6.4 过程记录检查

甲方检验人员对产品的整个生产过程的记录随时进行检查，其中主要过程记录有以下项目：

#### 1) 《HZ6050 机加质量确认表》。

注：检查记录需在产品交检时交与甲方检验人员并由甲方检验人员保存。

## 7、贮存

乙方加工完成的产品存放在甲方指定地点，放置整齐、安全。

## 8、质量保证与售后服务

(1) 乙方应具备相应质量体系认证，证书必须在有效期内，且具备相关产品的供货业绩。

(2) 质量保证见商务合同。乙方应履行质量保证的承诺，按照质量终身制的理念，甲方的监督检查或确认验收既不能免除乙方提供可接受产品的责任，也不能排除其后甲方的拒收及相关的经济责任。

(3) 乙方向甲方提供的产品必须满足图纸、技术协议、技术条件等要求，如不能满足甲方使用寿命要求及相关协议要求时，甲方有权不接收乙方制造的产品，责任由乙方承担。

(4) 乙方应履行对甲方全部资料保密的责任和义务，如由于乙方原因造成甲方技术资料泄露所产生的一切责任由乙方承担。

(5) HZ6050 后机机架出厂后，如发现有因乙方产生的质量问题，甲方通知乙方后，乙方应在接到甲方通知起 24 小时内，及时无偿修复。乙方要承担在质保期内因油漆涂装问题给甲方造成的全部损失。

## 9、其它

(1) 乙方应按甲方提供的图纸，技术协议，相关标准等进行生产和检验，如有变更以书面形式通知甲方，需甲方签字认可后方可执行。

(2) 本技术协议签订后甲方仍保留对其提供的图纸及相关文件进行补充和修改的权利，需双方签字认可并成为本技术协议的附件。

(3) 甲乙双方就制造过程中出现的问题直接进行当面沟通，但同时需将沟通内容以书面文件的形式在十二小时内经双方签字确认后执行。

(4) 本技术协议为采购合同附件，与采购合同具有同等法律效力。由甲乙双方签字盖章后生效。

(5) 未尽事宜，双方及时协商解决，另签补充协议。

## 10、其他事项见商务合同

甲方：重庆长征重工有限责任公司

乙方：

代表：

代表：

日期：

日期：