

零星产品外购技术协议

甲方：重庆长征重工有限责任公司

乙方：

本着双方友好协商，互利合作的原则，双方达成如下技术协议。

一、概述：

本协议包含5个类型产品，“螺柱M24”、“螺钉M20”、“支撑螺柱”材质30CrMnMoTiA，“盖型螺母”、“螺母”材质为35CrMo，乙方自备料按图生产，成品交货。

二、制作清单

序号	名称	图号	数量(件)	交货状态	备注
1	螺柱M24(Z)	CZB0030.05-1	2590	成品交货	
2	螺钉M20(Z)	CZB0030.0501-1	560	成品交货	
3	盖型螺母M24(Z)	CZB0030.05-4	3224	成品交货	
4	支撑螺柱M24(Z)	CZB0030.0502-22	52	成品交货	
5	螺母M24(Z)	CZB0030.05-6	52	成品交货	

三、制作技术要求须知

- 3.1、甲方向乙方提供生产用图，乙方按图样和本技术协议要求合理组织零件的各项加工及检验工序。
- 3.2、乙方对甲方提供的技术资料负保密责任，不得将技术资料透露给第三方，由乙方技术资料泄密造成的甲方损失由乙方赔偿，甲方有权收回技术资料。
- 3.3、所有产品交货状态均为精加工成品状态交货。
- 3.4、产品图纸中螺纹尺寸需100%使用螺纹规进行检测。
- 3.5、为保证产品成品“磁粉探伤”合格率，乙方根据原材料情况自行增加：“塔型试验”确保原材料满足后续要求。
- 3.6、每种产品毛坯根据热处理试棒要求进行连件生产，连件经粗加工热处理后满足“性能检测”中“拉棒”的加工尺寸要求。
- 3.7、产品生产过程中同一批、同一炉号、同一热处理条件下，经调质处理的每根毛坯料须作硬度检验，然后在两根硬度值为最高和最低的毛坯料上各取一组机械性能试样，每组试样应包含一个拉伸试样，三个冲击试样。（试样数量根据甲方需要多备试样供甲方附件）

3.8、产品毛坯经热处理调质后，每件毛坯进行硬度检测，甲方现场确认产品硬度后选取“性能检测”试样，试样端面敲打钢印进行标印，“标印试样”经性能检测后“试样回收”。

3.9、产品生产完成后，按图纸要求通过激光喷码的方式进行“标记”。

3.10、产品表面进行氧化处理。

四、验收准备及要求

4.1、产品按图验收，乙方须具备对应产品加工能力，根据甲方需要提供加工工艺方案及设备明细。

4.2、未注公差等级要求：一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差按GB/T 1804-M，形状和位置公差 未注公差值按GB/T 1184-K执行。

4.3、产品加工过程中“机械性能检测”、“磁粉探伤”为关键质量见证点，乙方作业前通知甲方，作业过程需甲方旁站见证。

4.4、乙方首件产品加工完成，需通知甲方进行首件鉴定。首件鉴定时，甲方需提供“加工工艺”、“尺寸检验记录”一并鉴定使用。

4.5、产品交付时，乙方开具《质量证明书》，同时提供《原材料质量证明书》、《热处理曲线图》、《机械性能检测报告》、《硬度报告》、《探伤报告》、《尺寸报告》等过程证明资料，过程证明资料不局限于以上资料，但以上资料必须提供。

4.6、产品交付时进行必要的防锈处理避免生锈，发货时使用专用周转箱（木箱或硬塑料箱，不得使用纸箱）包装运输，不得产生碰、划伤。

4.7、乙方对产品的质量负全部责任，乙方在得到甲方的质量信息反馈后，必须在24小时内到达现场进行质量处置。产品生产过程出现问题，第一时间通知甲方，提供后续处理方案，由甲方判定是否执行后续工序。

4.8、所有产品的表面以及内孔不允许出现机加毛刺，图纸标注倒角位置必须倒角，未标注倒角位置不可倒角。

4.9、装夹位置应采用铜皮保护，所有产品的表面不允许夹伤。

六、其它

6.1、其他未尽事宜，买卖双方协商解决，并签定补充技术协议。

6.2、本协议一式四份，双方各执两份，本协议双方代表签字后，与合同具有同等法律效力。任何一方无权单方修改和中断本协议。

甲方：重庆长征重工有限责任公司

乙方：

代表签字：陈进华 14元-2022

代表签字：