**编号：**

**风电及其他齿轮箱锻件产品(零件)**

**外协技术协议**

**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。

适用于风电齿轮箱（包括1.5MW、2.0MW、2.2MW、2.5MW、3.0MW、3.4MW、4.5MW、5MW、6MW、10MW等型号）及其他齿轮箱锻件产品的见光工序、取样工序、粗加工工序、产品标识工序（具体加工工序以合同为准）。

经双方友好协商，现就风电及其他齿轮箱锻件产品的见光工序、取样工序、粗加工工序、产品标识（具体加工工序以合同为准）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，风电及其他齿轮箱锻件产品的尺寸、标识、防腐、包装、运输等各项指标均须满足甲方要求，任何不符合下述文件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。当上述文件要求不统一时，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。

甲方向乙方按照合同明细提供对应产品工序图（见光工序图、取样工序图、粗加工工序图、标识工序图）一份。

以上文件是产品加工制造检验验收的依据。甲方向乙方提供的相关图纸、技术文件，乙方在任务完成后，交付产品时，将图纸、技术条件等文件返回甲方。

## 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，但乙方须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) 乙方应根据相关的标准、协议，将甲方提供的图纸文件转化为相应的加工图、工艺文件，同时须经过甲方的技术部门确认后方可执行加工。

(5) 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。

(6) 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。

(7) 乙方使用制造的图纸以甲方盖章后提供的图纸为准， 乙方必须按照甲方提供的图纸进行施工图转化和工艺性审查，且须检查零件所有的尺寸，确定其加工可行性及安装合理性；乙方在工艺审查过程中，若发现接口尺寸偏差，原材料尺寸误差，机加工能力不足等问题，必须立即和甲方联系征求书面处理意见，对出现的尺寸偏差，应给甲方提供一份清晰的尺寸变更图纸。

(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。

## 3、技术要求

### 3.1 机加工要求

3.1.1乙方按照甲方提供的图纸和技术协议制定并组织安排生产，乙方须提供机加工艺，通过甲方评审通过后，方可实施加工，后经工艺固化后不得随意改动工艺；甲方在图纸、技术文件存在变更的情况下，需提供书面通知乙方方可执行。

3.1.2乙方需对甲方提供的技术文件（图纸、技术协议等）进行规范管理。

3.1.3取样工序加工前需进行封样，乙方在取样部位打印试样标识后通知甲方进行封样，甲方封样后乙方方可加工取样；

3.1.4乙方在每道工序完后须通知甲方，甲方进行相关检验和试验项目，甲方在完成相关检验和试验项目后以书面通知的形式通知乙方，乙方在接到通知后方可进行下道工序加工；

3.1.5产品尺寸、形位公差、粗糙度、产品标识应符合甲方提供的图纸及技术文件的要求；

3.1.6合同注明需中间孔内窥检查的产品，内孔表面粗糙度需控制在Ra3.2~6.3（若与图纸不符以此为准）；

3.1.7未注尺寸公差按照GB/T1804-m执行，未注形位公差按GB/T1184-k执行；

### 3.2 外观标识要求

3.2.1乙方在接收产品时注意核对产品标识，检查产品表面质量。标识不清不明确或者产品表面有明显缺陷时，需反馈甲方确认，否则不能进行下工序。

3.2.2乙方负责机加前后的产品标识记录和转移，记录和转移按照甲方的编号标识一一对应转号，不得错号、漏号。

3.2.3风电齿轮箱产品标识规范按照《风电增速齿轮箱自制零件标识规范》（Q/FD23）执行。原则上一批次零件机加完成后才能进入下批次同名称的零件的加工。

3.2.4其它齿轮箱产品标识按照甲方标识工艺图要求或者甲方其他规定进行标识；

### 3.3其他技术要求

3.3.1乙方在机加前发现尺寸和表面缺陷导致无法满足过程工序质量的情况下，需书面形式反馈至甲方，双方评估后再做处置。未及时反馈或未经允许私自动刀导致产品质量问题，质量责任由乙方承担。

3.3.2乙方不得对零件进行补焊或私自换货处理，一经发现按照批次全额索赔，并取消供应商资格。

3.3.3因乙方责任导致的产品报废，甲方按照报废零件在甲方的制造成本要求乙方进行全额索赔。

3.3.4对于退返给甲方的产品（包括不合格品），除未见光的零件外，零件以单个零件为单位做好防锈，并采用油纸或者塑料薄膜周身覆盖防护处理。

### 3.4 交付要求

3.4.1产品交付前应做好防锈及防护措施，避免产生锈蚀、碰伤等；对于退返给甲方的产品（包括不合格品），除未见光的零件外，零件以单个零件为单位均需做好防锈，并采用塑料薄膜周身覆盖防护处理。

3.4.2产品在运输时应采用包装架（箱）包装，需放置平稳且固定牢固，并采取措施防止产品在运输过程中倾到、损伤、变形、锈蚀。

3.4.3乙方在产品交付甲方前发生的产品质量问题由乙方承担质量责任（包括生产过程、运输过程中导致的质量问题）。

### 3.5其他未尽事宜按照合同约定执行。

### 4、检验验收

### 4.1 检验类别

产品检验为出厂检验

### 4.2 检验条件

产品实物质量主要包括表面粗糙度、尺寸公差、形位公差、产品标识、表面缺陷。

乙方应具有产品技术管理、质量管理的良好水平，技术管理主要包括工艺文件及工艺记录管理、标准化及计量管理、检测能力及质量保证管理等。

检验人员应是专职质量管理人员、质检员和试验员，检测用仪器设备及用具应符合计量检定和质量检测要求，能够提供精确可靠的检测数据。

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

产品应有乙方质量检验部门检查验收合格，并提交检验合格证书。

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检验资料，由甲方验收合格后方能出厂。

必要时甲方有权对乙方的技术管理文件及检验资料进行审查。

### 4.3 检验项目与方法

乙方应通过相应的质量体系认证，具有产品技术管理的良好水平，技术管理主要包括工艺文件及工艺记录管理、标准化及计量管理、检验能力及质量保证管理等。

## 5、质量保证的审核及过程监督

乙方应接受甲方监造人员对制造全过程的监督检验，应为监造人员提供生活、工作方面的条件，应积极配合各方面的检查工作，及时提供监造所需的各种文件资料。

### 5.1 相关技术文件审核

6.1.1 生产之前向甲方及监理人员提供的文件

a) 操作人员名单，资质证书。

6.1.2 生产过程中向监理人员提供文件

a) 加工工艺规程

### 5.4 过程记录检查

甲方监造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：

a) 检验记录

c) 加工过程记录

e) 不合格品管理

## 6、文件和记录

（1）乙方在产品制造结束实际检验合格后，乙方提供成品尺寸检验报告

（2）乙方应保存产品原始检验数据，以备用户查询。

（3）所有包装、标识完好，产品合格证，所有外形及安装尺寸符合技术要求。

## 7、运输、装卸和贮存

产品的包装和运输应在防腐完全合格后进行。用于室外储运的包装和防护应能保证在6个月中没有腐蚀发生。所有未防腐区域必须有保护层，保护层应可以用汽油很方便的除去。所有的孔都用塑料塞紧紧地堵住。运输过程中，产品应安全固定，而且应避免污染零件防腐面，避免所有加工面受腐蚀和碰撞，保证零件的完好无损。 有明显的警告标志防止产品防腐的损坏。

## 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）乙方应按照制造质量计划的要求，提交具体的产品质量保证措施，确保产品质量。

（3） 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。

（4） 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（特别是螺纹孔加工精度超差），甲方有权不接收乙方制造的产品，责任由乙方承担。

（5） 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。

（6）质保期：质保期限按商务合同执行。

（7）用户监造：若甲方认为有必要，可以派驻监造人员，乙方应积极配合甲方监造人员的工作并提供便利条件。

（8）乙方必须对其产品在装配和运行过程中出现的质量问题进行处理，提出并落实后续产品的整改措施。

## 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通讯联系，但同时需将联系内容以传真的形式在十二小时内经双方签字确认后再执行。

（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、交货地点及质保期见商务合同

甲方：重庆长征重工有限责任公司 乙方：

代表： 代表：

日期： 日期：