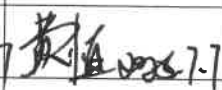
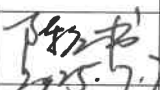
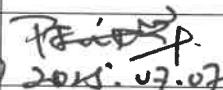


文件说明 Document Remarks		产品型号 Product Type.				
铸铁平台加工技术协议		产品台份 Set No.				
		工程编号 Engine No.				
		产品名称 Product name		铸铁平台		
铸铁平台 加工技术协议						
						5
						4
						3
						2
						1
 2015.7.7 编制 Compiled	 2015.7.7 校对 Checked			 2015.7.7 批准 Approved	 2015.7.7 会签 Countersigned	0
审核 Confirmed	审定 Authorized	文件编号 Document No.		JG-25070401		
 CPGC-中船海洋动力部件有限公司 CSSC MARINE POWER COMPONENTS CO.,LTD.		被替代文件编号 Replace No.		总页数 Total Pages	6	
		设计参考文件编号 Reference No.		页数 Pages	1	

铸铁平台 加工技术协议

甲方：
中船海洋动力部件有限公司（章）
甲方代表：

乙方：
_____（章）
乙方代表：

日期：

日期：

修改说明：

版本	编制/ 修订日期	编制/修订内容	备注
0	2025. 07. 04	首次发布	
1			
2			
3			
4			
5			

一、 基本要求

1. 乙方产品必须满足以下规范要求：
 - a) 国家标准涉及的相关规范和条例。
 - b) 法律、法规所规定的相关条例。
 - c) 产品及包装、装箱等不含石棉材料，如有需要可提供无石棉证明。
 - d) 以上未提及的其它强制性要求。
2. 合同签订后，乙方应指定项目经理，对接甲方采购配套部门，负责协调产品生产制造、试验交付等全过程工作以及产品交付后的各项支持配合工作。
3. 乙方须对甲方提供的图样及相关技术文件保密。未经甲方书面同意，乙方不得复制、转让及自行制造销售。
4. 乙方在产品生产过程中发生侵犯专利权的行为时，其侵权责任与甲方无关，应由乙方承担相应的责任，并不得影响甲方的利益。

二、 技术要求

- 1、乙方应严格按照甲方提供的图纸和技术文件进行设计、制造，并确保产品质量。
- 2、所有产品交付甲方的生产、安装、交货、证书等记录，均须以甲方提供的料号和图号为准。
- 3、乙方对毛坯件加工前需要进行整体平台划线或机床检测以确定加工余量，若发现毛坯件尺寸问题，需要及时向甲方进行反馈，得到甲方回复后方可进行后续操作，若划线后发现尺寸问题而未向甲方进行反馈，直接加工的，造成的一切后果由乙方负责。
- 4、乙方按照甲方提供的毛坯件对应的图纸进行尺寸加工，相关尺寸要求需要满足图纸的相关技术要求，加工过程中发现尺寸不明或者缺尺寸应暂停加工，将问题反馈甲方；若在未得到甲方书面结论而擅自继续加工，造成的一切后果由乙方负责。不允许私自焊补。
- 5、铸铁平台上平面即工作平面要求全部加工出，粗糙度 Ra6.3。
- 6、铸铁平台Φ52孔需要加工出（孔位置以铸铁平台的十字中心线为基准，筋板干涉的孔需避开筋板）。
- 7、铸铁平台加工后的高度需要保持一致。
- 8、铸铁平台上面的吊耳保留不需要加工掉。

三、 技术文件控制要求

乙方均严格按照甲方下发的图纸和技术文件进行制造，当乙方对图纸文件有所修改意见时需向甲方申请，并由甲方确认，未取得甲方书面同意前，不得擅自进行更改。甲方提供给乙方的图纸文件仅供本项目生产使用，乙方承诺该图纸文件绝不用于其它项目，并严格保密绝不向第三方泄露。

乙方必须实行完善的技术资料管理制度，以保证在工作现场使用有效的技术图纸和文件，并要保持图面整洁清晰，不得擅自修改。并且能够按照甲方的《技术文件修改通知单》，及时对所有的图纸和文件进行准确地修改，同时做好相关记录备案。

四、 质量控制要求

1. 质量验收

- a) 乙方对所加工的产品，将所有尺寸填入尺寸记录表，乙方根据图纸加工要求自行编制尺寸记录表，并至少提前一周与甲方约定检验日期，由甲方组织人员进行产品加工尺寸的检验，满足规范要求以及图纸尺寸要求后方可回厂甲方有权利对产品制造过程进行监督检查。
- b) 甲方进行检验时，乙方必须在预先实施公司内部试验、检验，纠正问题事项的同时，向甲方提交乙方内部检验的记录、问题处理记录等。
- c) 检验所使用的所有量具均需经过国家相关机构标定合格并在有效期内。
- d) 零件加工完成后，乙方需对加工面（包括螺孔）涂防锈油，并对所有的加工面用油纸包裹，防油防尘
- e) 对本体上所有加工造成的油污进行清理，达到不对后续工序造成影响。

五、 产品标识

1. 产品标识及特殊钢印必须按图纸、技术文件和技术协议要求正确标识，且须清晰可见。

六、 包装要求

- 1、乙方须至少在产品发货前一周通知甲方确认交货具体时间及运输方式。
- 2、乙方在发运之前必须对产品进行必要的油封包装，采用国家规定允许范围内的、通常可接受的防护包装标准，但要保证货物在运输途中的安全可靠，注意防潮、防雨、防碰。
- 3、零件外包装上应挂有识别标记，识别标记上应写明产品名称、机型、机号等信息。

- 4、运输过程中造成的产品损坏以及其他的质量问题有乙方负责。
- 5、乙方应尽量采用环保性、可降解包装材料，不得使用国家明令禁止的包装材料。
- 6、以上五条装箱要求，如与商务合同有冲突，以商务合同为准。

七、 出具证书

乙方应向甲方提供完整的外观检验报告以及尺寸检验报告（尺寸报告中需要包含加工图纸中所有尺寸以及检验规范中规定的相关尺寸数据）。

八、 交付文件清单

类别	文件名称	提供时间	份数	备注
过程资料	成品主要尺寸及公差、形位公差、表面 粗糙度检查报告 成品表面质量检查报告 成品清洁度检查记录		1 套	

九、 技术联系人

甲方技术联系人：

乙方技术联系人：

联系方式：

联系方式：

邮箱：

邮箱：