**招 标 公 告**

**一、项目名称及发标方**

项目名称：农机产品与工程机械工艺开发、电驱桥高速齿轮加工工艺研究、CVT动力总成自制工艺开发项目子项-轴齿类工艺开发项目工装采购项目

发标方：中国重汽集团大同齿轮有限公司

**二、招标内容及形式**

1、招标内容：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品编号及名称 | 工装名称 | 数量（套） | 备 注 |
| 1 | T668-C1066 1467677 | 磨齿夹具 | 1 | 新制 |
| 2 | T668-L1036 1468083 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 3 | T668-L1037 1468084 | 拉杆涨套组件 | 1 | 新制 |
| 4 | T668-C1067 1467678 | 磨齿夹具 | 1 | 新制 |
| 5 | T668-C1068 1467679 | 磨齿夹具 | 1 | 新制 |
| 6 | T668-L1038 1468085 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 7 | T668-C1069 1467680 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 8 | T668-C1070 1467681 | 定位盘 | 1 | 新制 |
| 9 | T668-C1071 1468072 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 10 | T668-C1072 1468073 | 磨齿夹具 | 1 | 新制 |
| 11 | T668-C1073 1468074 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 12 | T668-C1074 1468075 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 13 | T668-C1075 1468076 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 14 | T668-C1076 1468077 | 磨齿夹具 | 1 | 新制 |
| 15 | T668-L1039 1468086 | 涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 16 | T668-AZ1060 1468088 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 17 | T668-L1040 1468087 | 定位盘 | 1 | 新制 |
| 18 | T668-C1077 1468078 | 磨齿夹具 | 1 | 新制 |
| 19 | T668-C1078 1468079 | 涨套、定位盘组件 | 1 | 新制 |
| 20 | T668-C1079 1468080 | 涨套、定位盘（3）组件 | 1 | 新制 |
| 21 | T668-C1080 1468081 | 卡普液压底座 | 1 | 新制 |
| 22 | T668-C1081 1468082 | 利勃海尔底座 | 1 | 新制 |
| 总 计： | | / | 22 |  |

招标形式：公开招标

**三、交货及付款**

1、交货期：中标后签订合同，以合同约定为准

2、交货地点：山西省大同市云州街99号

3、交货方式： 送货至大同齿轮有限公司并安全落地

4、货款及支付方式：

采用发票挂账90天，半年期商业汇票（商业汇票包括银行承兑汇票和商业承兑汇票）付款。定做方不付预付款。

5、产品的质量保证期：产品检验合格后12个月。

**四、投标报名及招标文件获取**

拟投标人根据招标人在中国重汽官方网站（http://www.cnhtc.com.cn）→快讯中心→通知公告，电子邮件报名。

报名邮箱：1043800687 @qq.com；gypbbn@163.com

投标邮件主题：某单位授权某代表参与投标某项目+电话；

报名资料：营业执照副本扫描电子版（公章）； GB/ISO9001质量体系认证证书（公章）；法定代表人参加投标的，需提供身份证复印件；授权代表参加投标的，需提供法定代表人授权委托书原件及法定代表人、授权代表身份证复印件（公章）。

公示期间请尽快报名，报名后无须电话询问是否报名成功，我单位会通过邮件回复贵单位招标事项。

**五、投标说明**

**1、投标资格条件**

（1）标投人必须是独立法人机构，具有独立承担民事责任能力，投标人注册资金不低于投标报价且不低于伍佰万元；公司成立三年以上（以营业执照成立日期到开标当日满三年为准）；且经营范围满足招标人需求；并在人员、设备、资金等方面具有承担本项目的能力；

（2）投标人应提供具有统一社会信用代码的营业执照副本复印件；

（3）投标人在“国家企业信用信息公示系统”、“中国执行信息公开网”、“信用中国”、“天眼查”“裁判文书网”等信息平台中，无行政处罚及失信记录等信息；

（4）投标人不存在严重违规或被列入招标人“黑名单”；

（5）投标人须提供近三年的财务报表，并加盖公章，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表；

（6） 本次招标不接受联合体投标，不接受代理商投标。投标方的直接或间接股东、法定代表人、董事、监事、高管非重汽员工及其亲属；

（7）投标人应通过GB/ISO9001质量体系认证；

（8）法定代表人参加投标的，需提供身份证复印件；授权代表参加投标的，需提供法定代表人授权委托书原件及法定代表人、授权代表身份证复印件；

（9）投标人在向招标人出示《投标保证金缴纳凭证》后方可进行投标。

**2、报价**

（1）投标人根据招标方报价资料、技术协议等要求进行合理报价。

（2）所投标的标的物必须全部报价，否则投标视为无效；所有报价货币单位为： 元（人民币）。

**3、询标**

凡对本次招标提出的询问，技术方面可咨询大同齿轮有限公司工艺工程部，咨询电话0352-7696400，均以招标方的传真、邮件、书面答复为准。

**六、议程安排**

1、公告时间：2023年12月25日（若有变动另行通知）

2、报名截止时间：2024年01月13日下午5 点（若有变动另行通知）。

3、报名及商务事宜联系人： 武海锋 电话：13994391906 郭园平 电话：13835285037

4、技术答疑

答疑时间：截止至2024年01月 14日下午5 点前，逾期不受理

答疑方式：书面、传真、邮件

联 系 人： 王军 电 话： 15035220526

5、商务答疑

答疑方式：书面、传真、邮件

联系人： 武海锋

电话 13994391906 邮 箱：1043800687 @qq.com； gypbbn@163.com

**七、其他说明**

1、所有参与招标的供方均需履行对中国重汽产品价格、供货及质量等方面的承诺，特别是中标的单位，如出现供货、质量或其他影响到我公司正常生产经营秩序和经济效益的问题时，必须接受包含但不限于扣除货款、没收质量保证金、罚款直至取消其供方资格的处罚措施。

2、本文件最终解释权归中国重汽集团大同齿轮有限公司。

**中国重汽集团大同齿轮有限公司**

**发动机齿轮工艺研发试制工装采购项目**

招

标

书

招 标 人：中国重汽集团大同齿轮有限公司

2023年12月

**第一章 投标说明及文件编制**

**一、投标说明**

**1、报价**

（1）投标人根据招标方报价资料、技术协议等要求进行合理报价。

（2）所投标的标的物必须全部报价，否则投标视为无效；所有报价货币单位为： 元（人民币）。投标限价不超过 11万元（未税）报价式详见附件2。

**2、询标**

凡对本次招标提出的询问，技术方面可咨询大同齿轮有限公司工艺工程部，咨询电话0352-7696400，均以招标方的传真、邮件、书面答复为准。

**3、投标文件的组成**

**3.1技术标：**

(1)工装制作方案总体描述

(2)关键加工设备（提供设备品牌型号、技术参数等信息）

(3)检测设备（提供设备品牌型号、技术参数等信息）

(4)工装模具设计能力及制作工艺水平（提供中高级职称人员证书复印件及社保参保证明；制作工艺描述等）

(5)计算机模拟能力（提供三维设计软件等资料信息）

(6)质保期及售后服务能力

(7)产品供货计划或生产加工计划

（8）类似业绩并提供合同复印件（格式6）

(9) 技术规格偏离表（格式5）

**3．2商务标（开标一览表）：**

（1）报价单（格式2）

（2）报价明细表—采购分解报价表（格式3中报价汇总表）

（3）商务条款偏离表（格式4）

**3.3资质证明文件：**

（1）投标人提供具有统一社会信用代码的营业执照副本复印件；必须是独立法人机构，具有独立承担民事责任能力，投标人注册资金不低于投标报价且不低于伍佰万元；公司成立三年以上（以营业执照成立日期到开标当日满三年为准）；且经营范围满足招标人需求；

（2）投标人在人员、设备、资金，环保等方面具有承担本项目的履约能力信息资料；

（3）投标人在“国家企业信用信息公示系统”、“中国执行信息公开网”、“信用中国”、“天眼查”“裁判文书网”等信息平台中，无行政处罚及失信记录等信息；

（4）投标人不存在严重违规或被列入招标人“黑名单”证明；

（5）投标人须提供近三年的财务报表，并加盖公章，包括但不限于资产负债表、利润表、现金流量表；

（6）投标方的直接或间接股东、法定代表人、董事、监事、高管非重汽员工及其亲属的证明；

（7）投标人通过GB/ISO9001质量体系认证证明；

（8）法定代表人参加投标的，需提供身份证复印件；授权代表参加投标的，需提供法定代表人授权委托书原件及法定代表人、授权代表身份证复印件（格式1）；

（9）投标人《投标保证金缴纳凭证》证明及投标保证金退付表（格式7）。

(10) 投标人需提供企业最近半年完税证明、信用证明材料（征信报告）；

（11）投标人需提供年度纳税信用评价信息（可从电子税务局查询截图，需加盖公章）；

（12）投标人需提供企业对外担保说明（写明贵单位对外有无对外担保和质押业务，需加盖章。

**4、本次招标通过资质审验的投标方进入开标环节,采取技术标、商务标分开评标的模式,**

**5、**投标方需将商务标书、技术标书、资质证明文件加盖公章后，分别作成PDF电子版，以备电子开标使用。

**二、议程安排**

1、公告时间：2023年12月 25日（若有变动另行通知）

2、报名截止时间：2024年1月13日下午5 点（若有变动另行通知）。

3、报名及商务事宜联系人： 武海锋 电话： 13994391906 郭园平 电话：13835285037

4、技术答疑

答疑时间：截止至2023年 12月14日下午5 点前，逾期不受理

答疑方式：书面、传真、邮件

联 系 人： 王军

电 话： 15035220526

5、商务答疑

答疑方式：书面、传真、邮件

联系人： 武海锋

电话：13994391906 邮 箱：1043800687 @qq.com ；gypbbn@163.com

6、项目投标

投标截止时间：2024年1月13日下午5点前，逾期不受理。

7、开标时间及方式：

2024年 01月 16 日下午2点，本项目报名在重汽e采通中完成（投标单位需完成注册），e采通链接：http://ecaitong.sinotruk.com:8012/#/login，所有投标单位应标审批等环节均须在重汽e采通中完成，具体详见《E采通供应商中心用户手册》；腾讯会议视频开标，若有时间变动另行通知。

8、招标地点

山西省大同市云州街99号

中国重汽大同齿轮有限公司 办公楼，若有变动另行通知。

**三、投标保证金**

1、投标人在递交投标文件的同时，应提供不少于五千元的投标保证金。投标保证金应在投标截止时间3日前将投标保证金从投标人单位基本帐户转出并到账或银行保函电子版确认（保函原件于开标之日交于招标人），否则按否决投标处理；未按规定提交保证金的投标人，其投标文件按否决投标处理。

2、投标保证金应采用下列任何一种形式：

（1)由一家在中华人民共和国境内的银行用招标文件提供的格式或招标人接受的其它格式出具的银行保函，其有效期应超过投标有效期10日；

（2)银行转账。

3、投标有效期：90天。

4、未按要求提交投标保证金的投标将被视为非实质性响应，并予以拒绝。

5、中标人的投标保证金在与招标人签订了合同并提交了履约保证金（如需要提交）后无息退还。

6、未中标的投标人的投标保证金将尽速并不晚于投标有效期期满后无息退还投标人。

7、发生下列情况之一，保证金将被没收。

（1）截至开标前 3 天，投标方无正当理由、未以书面形式递交说明而在投标截止日不来投标的；

（2）投标方递送文件后，无正当理由放弃投标的；

（3）自中标（成交）通知书发出之日起 30 日内，中标（成交）方无正当理由不签订合同的；

（4）投标过程中被查实有串标、围标、陪标等违规违纪行为的；

（5）供应商有违约违规行为或被投诉、举报的，在调查处理期间，保证金暂不退还，待调查处理结束后按有关规定处理。

8、投标保证金帐户如下（该账户为招标人授权用于收取该项目投标保证金的有效账户）：

户名：中国重汽集团大同齿轮有限公司

账号：0504 0467 1920 0029 164

开户行：工行大同魏都支行

汇款备注信息：xxx项目+投标单位名称+投标保证金

**四、评标**

1、评标

为保证项目招标质量，由招标人组织、按国家法律法规及公司《招标采购管理流程》要求，设立评标专家小组，本着公平、公正、公开的原则，在最大限度地满足招标文件实质性要求的前提下，对招标文件中规定的各项因素进行评审，采用技术入围合理最低价中标方式。

1.1通过现场资质审验的投标方进入技术标环节。

1.2技术标：在满足技术要求的前提下（含技术澄清），至少推荐 3 家候选中标人进入商务标。

1.3商务标：技术标评分不带入商务标，与候选中标人在其报价的基础上开展至少 3 轮商务谈判，原则上按照评标合理最低价选择中标厂家，确定推荐中标人

2、技术标评分标准

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 类别 | 评审内容(满分100分) | |
| 1 | 技 术  部 分 | 关键加工设备（0-10分） | 提供设备品牌型号、技术参数等信息，有加工投标产品的设备能力 |
| 2 | 检测设备 （0-10分） | 提供设备品牌型号、技术参数等信息，有检测投标产品的能力 |
| 3 | 工装模具设计能力及制作工艺水平 （0-10分） | 提供中高级职称人员证书复印件及社保参保证明；制作工艺描述等 |
| 4 | 计算机模拟能力：（0-10分） | 有三维设计软件 |
| 5 | 类似业绩  （0-15分） | 与招标产品、生产设备、生产工艺类似业绩，业绩较好得11-15分，业绩一般得10分；与招标产品、生产设备、生产工艺部分类似业绩，得2-9分；无类似业绩0分。 |
| 6 | 工艺方案整体描述（0-25分） | 根据投标书总体描述情况或现场答疑情况由专家自主综合评价。 |
| 7 | 供货周期  （0-10分） | 优于招标文件要求得6-10分 ；满足招标文件要求得5分；不满足0分。 |
| 8 | 质保期及售后服务（0-10分） | 售后服务措施得当，质保期优于招标文件要求6-10分、满足招标文件要求5分；不满足0分。 |

3、

本项目最终只产生一个中标人。

4、出现下列情形之一，招标人有权否决所有投标人的投标，并终止招标

（1）符合条件的投标人或者对招标文件做实质响应的投标人不足三家的；

（2）出现影响采购公正的违法、违规行为的；

（3）因重大变故，采购任务取消的；

（4）评标委员会经评审，认为所有投标都不符合招标文件要求的；

（5）招标人认为其他应终止招标的情形。

5、投标人有下列情形之一，其投标将被视为废标，招标人将严格按照《中华人民共和国招标投标法》及相关法律、法规及规章制度的规定行使权利。投标人给招标人造成损失的，招标人有索赔的权利，投标人应予以赔偿。

（1）投标人提供的有关资格、资质证明文件不合格、不真实或提供虚假投标材料；

（2）投标人在报价有效期内撤回投标；

（3）在整个评标过程中，投标人有企图影响评标结果公正性的任何活动；

（4）投标人以任何方式诋毁其他投标人；

（5）投标人串通投标；

（6）以他人名义投标或者以其他方式弄虚作假，骗取中标的；

（7）不同单位的投标人负责人为同一人或者存在控股、管理关系的；

（8）中标人不按规定签订合同；

（9）法律、法规规定的其他情况。

（10）投标人被举报、检举，并经招标方查实无误的

**五、投标文件签署**

1.法定代表人或投标人授权代表必须按招标文件的规定在投标文件（正本、副本及各格式）、开标一览表上签字并加盖**投标人单位公章**，不得使用其它形式如带有“专用章”等字样的印章，否则投标将被视为无效。如投标人对投标文件进行了修改，则须由投标人的法定代表人或授权代表在修改的每一页上签字或加盖公章。

2.任何行间插字、涂改和增删，必须由投标人的法定代表人或授权代表签字或加盖公章后才有效。

**六、投标文件的密封和标记（非电子评标时需要）**

1.投标人应将投标文件正、副本一同密封送达，并在封面明显处注明以下内容：

⑴项目名称

⑵投标人名称（加盖公章）

2.请投标人将 “开标一览表”单独密封，并注明开标一览表、项目名称、投标人名称（加盖公章），与投标文件同时提交。

3.每一密封文件在封口处加盖投标人公章并注明“**于××××年×月 × 日上午×时之前不准启封**”字样（注：日期为开标之前日期）。

4.如果投标人未按上述要求对投标文件密封及加写标记，招标人对投标人提前启封概不负责。对由此造成提前开封的投标文件，招标人有权予以拒绝，并退回投标人。

**七、合同签订**

1、确定中标结果后，招标人向中标人发放《中标通知书》；中标人接《中标通知书》7日之内，按照招标文件及投标文件的约定，签订合同。合同已双方最终签署的版本为准。

2、中标人应当按照合同约定的履约责任，在保证质量的前提下完成中标项目，不得将中标项目转包给他人，否则视为违约，招标人有权解除合同。

3、中标人由于履行义务的能力或信用有严重缺陷，招标人有权取消其中标资格，招标人将从中标候选单位中依序重新确定中标人，或重新组织招标。

**八、中标人瑕疵滞后发现的处理原则**

无论基于何种原因，各项本应作为拒绝处理的情形，即便未被及时发现而使该中标人通过了资格审核、现场复审、终评或其他所有相关程序，包括已签订合同，招标人有权取消其中标资格，一旦中标人被拒绝或该中标人此前的评议结果被取消，因招标产生的相关的费用以及一切损失均由中标人承担。

**九、其他**

1、其余未尽事宜均以最终签署的协议（或合同）约定为准。

2、要求招标人或相关合同签订单位提供的配合，在标书文件中说明。

3、凡对本次招标提出的问询，均以招标人的书面答复为准。招标人的任何工作人员对投标人所作的任何口头解释、介绍、答复，对招标人和投标人均无任何约束力。

4、投标人应承担所有与准备和参加投标有关的全部费用，招标人在任何情况下均无义务和责任承担此费用。

**十、解释权**

本招标文件的最终解释权归招标人，当对一个问题有多种解释时以招标人的书面解释为准。招标文件未做须知明示，而又有相关法律、法规规定的，招标人对此所做解释以相关的法律、法规规定为依据。

**十一、投标文件格式要求**

格式一

**投标文件签署授权委托书**

本授权委托书声明：我 (法人代表姓名)　系 (投标人名称，公司名)的法定代表人，现授权委托 (投标人名称，公司名) 的 (代理人姓名) 为我公司签署中国重汽集团大同齿轮有限公司 项目的投标文件和中标后合同签订的法定代表人的授权委托代理人，我承认代理人全权代表我签署本项目的投标文件和中标后合同的内容。

代理人无转委权，特此委托。

代理人姓名：

身份证号码：

职务：

**附法人代表、代理人有效的身份证正反两面复印件**

投标单位：（盖章）

法定代表人：（签字）

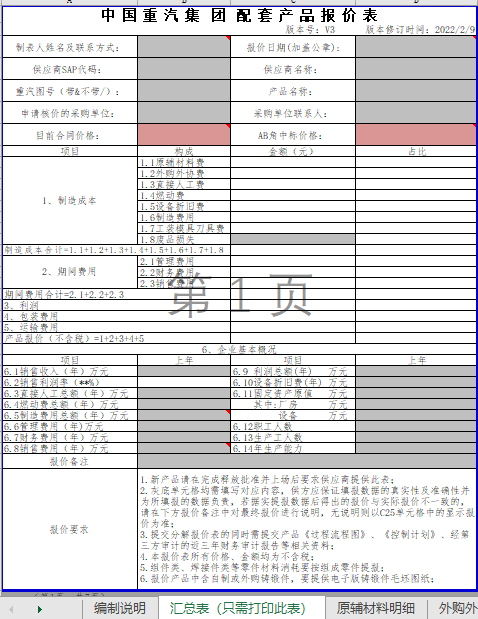
日期： 年 月 日

**格式2 报价单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **报 价 单** | | | | | | | |
| 序号 | 产品编号及名称 | 工装名称 | 数量（套） | 单价  （元，未税） | 合计  （元） | 工 期 | 备 注 |
| 1 | T668-C1066 1467677 | 磨齿夹具 | 1 |  |  |  |  |
| 2 | T668-L1036 1468083 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |
| 3 | T668-L1037 1468084 | 拉杆涨套组件 | 1 |  |  |  |
| 4 | T668-C1067 1467678 | 磨齿夹具 | 1 |  |  |  |
| 5 | T668-C1068 1467679 | 磨齿夹具 | 1 |  |  |  |
| 6 | T668-L1038 1468085 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |
| 7 | T668-C1069 1467680 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |
| 8 | T668-C1070 1467681 | 定位盘 | 1 |  |  |  |
| 9 | T668-C1071 1468072 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |
| 10 | T668-C1072 1468073 | 磨齿夹具 | 1 |  |  |  |  |
| 11 | T668-C1073 1468074 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |  |
| 12 | T668-C1074 1468075 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |  |
| 13 | T668-C1075 1468076 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |  |
| 14 | T668-C1076 1468077 | 磨齿夹具 | 1 |  |  |  |  |
| 15 | T668-L1039 1468086 | 涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |  |
| 16 | T668-AZ1060 1468088 | 拉杆、涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |  |
| 17 | T668-L1040 1468087 | 定位盘 | 1 |  |  |  |  |
| 18 | T668-C1077 1468078 | 磨齿夹具 | 1 |  |  |  |  |
| 19 | T668-C1078 1468079 | 涨套、定位盘组件 | 1 |  |  |  |  |
| 20 | T668-C1079 1468080 | 涨套、定位盘（3）组件 | 1 |  |  |  |  |
| 21 | T668-C1080 1468081 | 卡普液压底座 | 1 |  |  |  |  |
| 22 | T668-C1081 1468082 | 利勃海尔底座 | 1 |  |  |  |  |
| 总 计： | | / |  | / |  | | **不含税价** |
| 总 计： | | / |  | / |  | | **含税价** |
| 金额大写（含税、人民币）： | | | | | | | 增值税率：13% |
|  | 填报人： |  |  | 日期： | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 报价单位章 |  |  |  |  |  |  |

格式3 报价明细表

**详见报价资料—采购分解报价表**



格式4 商务条款偏离表

招标项目：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 招标文件要求 | 响应规格 | 是否偏离  （提供说明） |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

投标人名称：（盖章）

法定代表人（委托代理人）： （签字）

日期：

注：为避免歧义，无偏离也应要提报该表，并注明“无”字。如无该表则即使在其它部分已反映，将也被视为“无偏离”。

格式5技术规格偏离表

招标项目：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 招标要求 | 响应规格 | 是否偏离 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日期：

注：为避免歧义，无偏离也应要提报该表，并注明“无”字。如无该表则即使在其它部分已反映，将也被视为“无偏离”。

格式6 近三年国内同类项目业绩一览表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **采购单位** | **项目名称** | **数量** | **合同金额 （万元）** | **合同签订时间** | **联系人及**  **联系电话** |
| **1** |  |  |  |  |  |  |
| **2** |  |  |  |  |  |  |
| **3** |  |  |  |  |  |  |
| **4** |  |  |  |  |  |  |
| **5** |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

注：提供三年国内同类产品的制造销售业绩（用户名单、联系方式）。

投标人：（盖章）

法定代表人（委托代理人）：（签字）

日 期

格式7

项目名称：

日期： 年 月 日

**投标保证金退付表**

|  |
| --- |
| 投标人单位名称： |
| 开户银行： |
| 户名： |
| 账号： |
| 纳税人识别号： |

投标人名称（盖章）： 法定代表人或授权代表签字：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 1. **合同文本及协议**   **工具工装采购合同** | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 签订时间： 年 月 日 签订地点： 记录编号： | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 供方： | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 需方：中国重汽集团大同齿轮有限公司 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第一条：供货产品名称、编号及数量 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 序号 | 名称 | 加工内容 | 单位 | 品牌 | 单价（不含税） | 税额 | 增值税税率 | 备注 | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | | 备注 | | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 2 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 3 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 4 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 5 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 6 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 7 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 8 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 9 |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  |  |  |  |  |  |  |  | | |  | | 第二条：本合同结算单价为供方中标价格。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第三条：合同履行时间期限：自【】年1月1日起—【】年12月31日止。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第四条：结算方式：*（请各单位根据业务实际情况填写）* 【货到付款，财务挂账90天内分期付款。】 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第五条：合同实际要货数量以需方发出的采购计划通知为准 ，双方按需方实际入库数量或上线数量进行结算。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第六条：合同单价是指产品到达需方指定地点的含税价格,包括外购、外协、配套件、原材料及设计、生产制造、检验、油漆、包装、随机备品备件、易损件、保险、利税、管理、运杂、安装、调试、培训、配合、图纸资料及双方约定的交货方式相关费用等全部费用。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第七条：产品技术标准执行国家有关的法律、法规要求及双方会签的技术文件。涉及需方产品技术专利、知识产权等方面事项执行双方签订的《工具工装采购协议》中技术要求及知识产权保证条款。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第八条：有关产品技术、质量、交货、现场及售后服务、索赔等事项执行双方签订的《工具工装采购协议》。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第九条:供方承诺其提供的产品不存在任何侵权行为及瑕疵,否则因供方提供的产品侵犯他人权利而给需方所造成的一切损失和后果责任（包括但不限于赔偿金、违约金、诉讼费、律师费等）均由供方承担。在需方已进行开发或设计工作的范围内，上述约定则不适用。对于因上述侵权而可能使需方受到牵连的争议，如果需方提出要求，供应商必须在争议中协助需方，并在需方提出要求时负责处理任何争议。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第十条：供方在收到需方发出的索赔费用、考核扣款等通知后3日内应给予书面的答复,否则视为同意。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第十一条：检验标准、方法、地点及不合格品的处置按双方签订的《工具工装采购协议》执行。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第十十二条：合同双方在执行合同过程中，如出现违约情形，按双方签订的违约责任条款《工具工装采购协议》执行。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第十三条：合同争议的解决方式：如合同引起任何争议，双方协商解决，协商不成时由需方所在地法院诉讼管辖。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第十四条：本合同自签订盖章之日起生效，未尽事宜可另行约定。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 第十五条：合同附件与本合同具有同等效力，遇不一致时，按本合同规定执行。本合同与《工具工装采购协议》有不一致的地方时，按本合同执行，本合同中未做规定的，按照双方签订的《工具工装采购协议》执行。  第十六条：本合同的各签约方选择使用电子签约的，已由法定代表人本人或授权其代理人在契约锁电子签约平台进行了实名注册，并通过CA证书进行签约。电子签约的任一方均已知晓且同意通过代理人密码登录账户后的所有操作视为该方的行为，并自愿承担由此产生的一切法律后果。电子签约方的代理人包括在契约锁平台完成认证并具有相应盖章、签字权限的管理员、盖章人或签名人。电子签约方在相关电子合同通过CA证书进行电子签章的，视为该方有效签署合同。如各方签章时间不一致的，以最后签章的时间为准。本合同所有的手写涂改部分无效（个人手写签名除外）。  若一方不使用电子签约，此情形下各方认可并同意电子签章与在纸质合同上手写签名或者盖章具有同等的法律效力，一方在合同上使用电子签章，另一方将已完成电子签章的合同打印为纸质合同后，再于合同签署处加盖实物印章、手写签名视为双方已签署完毕。 | | | | | | | | |  | |  | | | | | | | | | 供方（章）： | | | 需方（章）：中国重汽集团大同齿轮有限公司 | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | |  | | |  | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | | 地址： | | | 地址： 山西省大同市云州街99号 | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | | 法人代表: 电 话： | | | 法定代表人： 电话： | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | | 委托代理人： 传 真: |  |  | 委托代表人： 传真： | | | | | | |  |  |  |  |  | | | | | | | 开户银行： | | | 开户银行：工商银行大同市新建路支行 | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | | 帐 号： | | | 账号：0504 0084 0902 2137 831 | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | | 税 号： | | | 税号：9114 0200 1103 913 80G | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | | 邮政编码： | | | 邮政编号：037305 | | | | | | |  |  | | |  | | | | | | |  |

**编号：**

**工具工装产品采购协议**

**需 方：中国重汽集团大同齿轮有限公司**

**供 方：**

需方：中国重汽集团大同齿轮有限公司

供方：

本合同是供需双方于 年 月 日于大同市【 】区签署，所列各项条款已经供需双方协商一致。

**第一条、标的、价格及支付**

1.1供货产品名称、编号，详见附件《采购明细清单》

1.1.1合同数量为意向数量，实际要货数量以需方发出的要货计划通知为准。

1.1.2本合同单价是指产品到达需方指定地点的🞎含税🞎不含税价格,包括但不限于合同设备、外购、外协、配套件、原材料及设计、生产制造、检验、油漆、包装、随机备品备件、易损件、保险、管理、运杂、安装、调试、培训、配合、图纸资料及双方约定的交货方式相关费用等全部费用。

1.2本合同执行【 】%的增值税税率，如国家出台新政策对增值税率进行了调整，则不含税价款不变，本合同含税总价在不含税价基础上根据国家最新税率进行相应的调整。

1.3、结算方式：【 】

1.4、供方在收到需方发出的索赔费用、考核扣款等通知后15日内应给予书面的答复,否则视为同意。

**第二条、采购订单要求**

2.1、合同订单的执行

2.1.1需方提前2天以书面要货通知单形式向供方下达采购订单。供方应根据采购订单，满足需方交货数量和交货时间的要求。当供方不能满足需方的交货数量和时间要求时，供方接到采购订单2天内以书面形式向需方解释不能执行采购订单的原因，以便于需方及时采取措施。上述情况下，需方按照双方确认的供方实际交付的工具工装产品数量进行结算。需方通过要货通知单要求供方交付但供方未实际供货的工具工装产品，如供方欲事后再次交付，需方有权选择折价接受货物或不再接受供方的供货。

2.1.2当需方为满足紧急抢修设备故障需要向供方提出紧急供货订单、特需供货订单时，供方在接到采购订单后应在1个小时内做出反应，告知能否执行计划，以便需方及时采取其它的应急措施。

2.1.3在合同执行过程中，需方作出采购订单变更时，应以书面的形式，在约定送货时间前通知供方，供方应以变更后的要求交付。

2.2、工具工装产品包装规定

供方须对其所供工具工装产品的包装质量负责，须保证工具工装产品的品质在运输、装卸与仓储过程中无变化。因包装防护不当造成的工具工装产品品质变化及其它损失，全部由供方承担。

2.3、合同履行地

2.3.1本合同履行地为【】

2.3.2供方承担工具工装产品的运输、装卸，工具工装产品在需方相关人员确认签收以前，货物产权属于供方所有，工具工装产品丢失、损毁等所有风险由供方承担。

2.3.3供方所供工具工装产品经需方授权人员确认签收后产权属需方所有，工具工装产品的丢失、损毁等相关责任由需方承担。

**第三条、技术要求**

3.1、供方所供工具工装产品的规格型号、技术标准、产品技术性能必须符合国家行业标准以及相关的环保、能源等方面的法律法规要求和标准。如供方所供工具工装产品不符合前述要求和标准，需方有权拒绝接受，且供方应赔偿因此给需方造成的全部损失。

3.2、如供方需要根据需方提供的技术要求或图纸进行生产并供货的，根据该技术要求或图纸所知悉、掌握或改进的任何技术、信息（包括但不限于商标、专利、产品外观或产品生产制造的过程、方法、技术）所涉及的全部知识产权（包括但不限于所有权、使用权、申请权、许可权等）均归需方、需方母公司或母公司其他关联方所有。如供方侵犯需方的知识产权及商业秘密，需方将依据法律程序进行处理并追究供方责任。

**第四条、质量要求**

4.1、工具工装产品的检验

4.1.1供方应根据需方的工具工装产品质量要求，制定产品的检验规范、标准，并报需方备案。如有更改，应在接到订单3个工作日内书面通知需方，否则由此引起的因检验标准不统一所造成的损失，由供方全部承担。

4.1.2如需方需要配置必要的检测器具和试验设备，供方可提供必要的方便，涉及的费用由双方协商确定。

4.1.3需方有权对供方提供的产品实施质量监督抽查，供方承诺免费提供抽样检验的零部件，质量监督抽查所发生的试验检测费用：如样品试验合格，费用由需方承担；不合格时由供方承担；第一次抽查不合格的产品，二次复检费用由供方承担。

4.1.4供方交付工具工装产品均须随货携带产品合格证或检验报告，根据国家相关法律法规要求需提供有关质监部门或其他相关部门的检测报告的，供方应予以满足。否则，需方将按入库检验不合格处置，由此引起的一切责任均由供方承担。

4.1.5为加大对工具工装产品的质量控制力度，需方将适时地开展质量稽查工作。必要时，派员赴供方处进行产品稽查，供方应给予配合。稽查结果纳入需方对供方的评价。

4.2、不合格工具工装产品的处置

4.2.1让步接收：工具工装产品有轻微不合格，但仍能满足使用性要求，或需方通过自行处理能满足使用性要求的，可采取让步接收方式。让步接收的工具工装产品，供方须做降价处理，降价幅度视工具工装产品不合格的程度在工具工装产品价格的5%～15%范围内确定。

4.2.2退货：工具工装产品存在严重的质量不合格，做退货处理。退货所造成需方的一切损失由供方承担。

4.2.3 质量索赔：对因供方提供的工具工装产品质量不合格给需方造成设备停产所发生的经济损失，由需方向供方索赔、追偿。

4.2.4 质量违约金：对因供方提供的工具工装产品质量不合格，给需方造成一定经济、声誉、形象等方面的损失，需方视程度要求供方支付1000元至10000元作为违约金。

4.2.5 取消供方资格：因供方提供工具工装产品2次以上不合格的，给需方造成损失，除支付违约金外，需方有权决定停止本合同的执行。

4.2.6需方根据实际情况采取上述处置方式，除非供方提出相关证明，否则供方须无条件接受。

**第五条、 现场及售后服务**

5.1、工具工装产品的服务

供方须对其所供工具工装产品做出服务承诺，并承担质量保证责任，质量保证期自需方对工具工装产品验收合格之日起【 】个月。

5.2、工具工装产品现场服务

5.2.1供方提供的工具工装产品在需方装配、调试、仓储过程中发现不合格时，供方须及时提供有效地服务和处理，涉及的费用由供方承担。

5.2.2遇到需方难以处理的问题时，供方须免费及时派遣专业的技术人员到现场配合需方把问题解决和处理。

5.3、工具工装产品售后服务

5.3.1供方须对所供产品的质量负责,对因产品质量引起的相关损失负责，承担与己有关的售后服务相关费用。

5.3.2供方有责任向需方提供其产品的技术服务资料，如《产品使用说明书》、《零部件图册》、《易损件清单》、《产品维修手册》等，并提供上述资料的电子版文档。

5.3.3供方应主动地将产品状态、质量隐患信息及时地向需方通报，以便跟踪并进行及时有效地处理。

5.3.4合同双方都有责任和义务针对反馈的质量信息进行分析，并将分析的结论与质量纠正和改进联系起来，有针对性地实施纠正和改进，从而不断改进和提高产品质量。

**第六条、知识产权保证**

为确保供需双方所签订的采购合同的签订和履行不侵犯他人的知识产权，以保障采购合同的履行，维护供需双方的共同利益;

6.1、供方保证供应给需方的所有产品、材料，不侵害任何第三人的知识产权或其他权利。

6.2、如供方提供给需方或需方关联单位（如需方母公司等，下同）的产品、材料存在侵犯第三人知识产权或其他权利的问题，发生第三人向需方或需方关联单位提出任何请求或赔偿，供方应自行承担由此产生的全部责任，保证需方或需方关联单位的利益不受任何损害。

6.3、如第三人因此向需方或需方关联单位提出任何形式的索赔，包括但不限于直接和间接的经济损失、调查取证费、差旅费、诉讼费、律师费等，均应由供方承担，在确定赔偿金额后，供方应直接向第三人全额赔偿；如需方或需方关联单位因此被有权机关决定承担罚款及赔偿等责任，供方应按有权机关规定（包括支付方式和时间等）向有权机关缴纳或向第三人支付需方或需方关联单位承担的全部金额。对于需方因此被第三人进行的任何索赔，供方也应按此向需方、需方关联单位进行立即支付。

6.4、供方如未按上述约定承担相关责任，供方同意需方或需方关联单位有权自行决定从需方或需方关联单位应付供方产品货款或其他款项中直接扣除上述款项，不足部分有权要求供方补偿。

**第七条、违约责任**

7.1、凡因供方产品质量等原因，而造成需方经济损失的，供方须承担相关责任和全部经济损失，需方有权取消供方的供货资格，必要时追究其法律责任。

7.2、凡因供方产品的交货时间和数量没有按需方的采购订单执行，同时对其未履行订单行为没有给需方合理的解释时，每发生一起，需方有权从供方货款扣除1000-2000元的违约金，且供方需承担因此给需方造成的一切损失。对一年内发生五起或一个月内发生两起未执行采购订单的供方，需方有权单方终止本合同的执行，并有权从供方货款中扣除2000-10000元的违约金。

7.3、当需方未按合同规定的货款支付周期按时承付货款时，每超期一个月，需方须额外支付供方相应货款的0.5‰违约金，但因供方原因造成延迟支付的除外。

**第八条、附 则**

8.1、本合同的有效期限为【】年1 月1日至 【】年12月31日。合同到期后，供需双方继续合作的，双方另行招标签订合同。双方另行签订合同之前，如需方持续采购，供方持续供货的，则双方暂按本合同供货价格及双方权利义务继续延期执行，延期执行期间的供货价格仅为临时价格，不作为最终结算依据，待另行招标签订合同后，按照双方另行签订的合同价格执行，在最终结算时予以多退少补。延期执行期间不超过12个月。

8.2、本合同一式【】份，需方执【】份，供方执【】份，双方代表签章后生效，具备同等法律效力。合同中的未尽事宜由供需双方协商解决，合同生效后，供需双方过去签订的同类合同同时废止。

8.3、特别提示：供需双方已对本合同的所有条款进行了充分协商。需方已提请供方特别注意有关双方权利义务的全部条款，对其作全面准确的理解，并已应供方要求对相关条款做出了解释和说明。供方已认真阅读并充分理解所有合同条款，供需双方对本合同各条款的理解完全一致，对合同内容无异议。

（以下无正文）

需方（盖章）： 中国重汽集团大同齿轮有限公司 供方（盖章）：

法定代表人或代理人（签字）： 法定代表人或代理人（签字）：

地 址：山西省大同市云州街99号 地 址：

电话： 0352-7696396 电话：

传真：0352-7696396 传真：

开户银行：工商银行大同市新建路支行 开户银行：

账 号： 0504 0084 0902 2137 831 账 号：

**采购明细清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 规格型号 | 单位 | 单价（不含税） | 单价（含税） | 品牌 | 制造商 | 备注 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 28 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 29 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 30 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 31 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 32 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 33 |  |  |  |  |  |  |  |  |

**采购保密协议**

**甲 方：中国重汽集团大同齿轮有限公司**

**乙 方：**

**签订日期： 年 月 日**

甲方（需方）：中国重汽集团大同齿轮有限公司

乙方（供方）：

本采购保密协议（“本协议”）由下列双方于 年 月 日在山西省大同市签署，本协议中甲方和乙方单独称为“一方”，合称为“双方”。

**鉴于：**

1. 甲方拟选择乙方进行有关**产品**的试制或未来可能选择乙方为其提供有关**产品**或**装备**的供应、工序外协服务。

2. 出于上述目的，甲方已经（或将要）向乙方提供有关**产品**或**装备**的**保密信息**。

经平等协商，甲乙双方自愿签订协议如下：

**第一条 定义**

在本协议中，除非上下文另有规定，否则下列表述具有以下涵义：

1.1 “**保密信息**”指甲方为**协议目的**向乙方提供的一切资料或信息以及在双方合作中乙方从甲方获取的一切资料或信息，包括但不限于**产品**和/或**装备**的技术文件、制造文件、实验文件和销售及售后服务文件等，如报告、通知、记录、会议纪要、备忘录、图纸、草图、样品、模型、企业标准、软件；不论以何种形式提供，如光盘、磁盘、录像带、照片或其他表述，无论该信息是以口头还是书面方式还是何种语言提供、是否标识为保密，也无论该等信息储存于任何载体（包括电子信息）。

1.2 “**产品**”指乙方根据甲方的要求，使用本协议项下的**保密信息**试制或制造、装配或工序外协服务的相关汽车零部件。

1.4 **“装备”**指应甲方要求，乙方为甲方提供工艺装备、检验装备、试验装备及制造用设备。

1.5 “**协议目的**”指乙方根据甲方要求利用本协议项下的**保密信息**，为甲方进行**产品**的试制或制造、装配或工序外协服务，或为甲方提供**装备**。

1.6 “**分供应商**”指乙方为**协议目的**而确需向第三方提供相关**保密信息**，并由第三方使用**保密信息**试制或制造、供应、装配或工序外协服务**产品**中的某一组成部分且仅向乙方供应以便乙方向甲方提供**产品**或**装备**的**人**。但前提是，甲方已在与乙方签订的相关合同或协议中明确约定乙方应按约定将拟选择的**分供应商**事前取得甲方的同意。

1.7 “**附属公司**”指任何一方通过直接或间接拥有其逾50%表决股权或通过合同安排而持有其控制性表决权，和/或持有选举其多数董事之权力的任何公司或经济实体。

1.8 “**人**”指任何个人、商号、企业、公司、合营企业、合伙组织、信托组织、协会或其他任何实体，无论是否具有独立法人地位，并且视情况允许，应包括该**人**的法定代表人以及经许可的受让**人**。

1.9 “**关联方**”就任何方而言，通过拥有有表决权的股份或其它方式直接或间接控制该方或受该方控制或与该方共同受控制的任何公司或其它实体，以及按**中国**公司法规定具有关联关系的**人**。

1.10 “**员工**”指任一方或**分供应商**的法定代表人、董事、监事、高级管理人员和雇员等。

1.11 “**中国**”，指中华人民共和国（为协议表述方便之目的，在本协议中不包括中国香港特别行政区、澳门特别行政区和台湾）。

**第二条 保密信息使用**

2.1 在遵守本协议条款和条件的前提下，乙方按本协议规定或甲方的要求使用**保密信息**进行**产品**的试制或制造、装配**产品**或**产品**的工序外协服务或为甲方提供**装备**；并按甲方要求，向甲方供应合格的**产品**。若**产品**试制成功，甲方要求提供**产品**的，乙方必须提供**产品**。

2.2 乙方不得将**保密信息**运用于**协议目的**外的任何行为，包括但不限于：

2.2.1 除**协议目的**之外，自己或使第三**人**为任何其他目的使用、更改**保密信息**或者 允许他**人**（包括但不限于以分包、授权或转委托等形式）使用、更改**保密信息**；

2.2.2 复印或允许他**人**复印**保密信息**的文件，但基于**协议目的**经甲方书面同意的除外；

2.2.3 向第三**人**转让、分许可、出售、出让或质押甲方根据本协议向其授予的**保密信息**的使用权，或分包、转授权利或以其他方式安排第三**人**使用甲方在本协议下向其传递的**保密信息**的任何部分；

2.2.4 除非双方在相关合同或协议中另有约定，乙方不得直接或间接向甲方之外的第三**人**销售或提供**产品**（包括利用**保密信息**制造与**产品**类似的零部件）或**装备**，也不得对**产品**或**装备**自用；

2.2.5 乙方不得向第三**人**或乙方自身提供能够用于制造含有**保密信息**的**装备**；

2.3 双方同意，不论双方中的一方或双方对**产品**做出任何升级、变更和/或改进，升级、变更和/或改进后的产品，仍应适用本协议关于**产品**的定义。

2.4 除本协议外，甲方并没有明示或默示授予乙方任何进一步的权利或许可。乙方同意并承认，除本协议项下明示授予的权利外，对于使用甲方或其**附属公司**所拥有或控制的**保密信息**的任何其他权利，乙方无权取得亦不拥有上述权利或对之有任何主张。

2.5 如果发生以下任何一种情况，乙方（包括**分供应商**）应立即停止使用**保密信息**以及**产品**试制或制造、装配或工序外协服务，并履行第6.3条规定义务：

2.5.1 本协议期限届满；

2.5.2 乙方违反本协议的规定；

2.5.3 乙方**产品**试制失败或者双方没有签署供货协议；

2.5.4 乙方与甲方或甲方**附属公司**的供货协议终止；

2.5.5 乙方停止向甲方或甲方**附属公司**供应**产品**；

2.5.6 乙方被甲方竞争对手直接或间接收购或控制，但甲方同意的除外；

2.5.7 乙方破产或被兼并重组。

**第三条 保密信息权利归属**

3.1 乙方确认，除非具有管辖权的法院另有最终决定，否则甲方拥有或因其他原因有权对**保密信息**让乙方为**协议目的**进行使用，而在本协议或其它协议项下传递给乙方的甲方所有**保密信息**于现在和将来均为甲方的专属财产，并依照**中国**反不正当竞争法构成甲方的商业秘密。

双方因履行**协议目的**进行的技术交流、技术支持、技术培训和现场参观而传达给乙方或由乙方取得的所有**保密信息**于现在和将来均为甲方的专属财产。

3.2 如乙方得悉甲方的任何**保密信息**遭侵犯或疑似侵权，乙方应尽快将情况以书面通知甲方。如果甲方决定就侵权行为进行起诉，或以其他方式停止或阻止该实际或可能发生的侵权行为，乙方应向甲方提供所有可用证据、详情和协助。

3.3 乙方不得在世界任何地方就**保密信息**、根据**保密信息**而试制或制造、装配或工序外协服务的**产品**和/或**装备**以及对**保密信息**而进行的升级、变更和/或改进（不论由哪一方完成）直接或间接提交或促使提交专利或著作权或其它权利的申请，也不得以其名义取得或促使以其他**人**名义取得任何专利或其它权利注册。

3.4 如乙方违反上述3.3条的规定提交了申请或取得专利或著作权或其他权利注册，则乙方除应按本协议的约定承担违约责任外，还应根据甲方要求，毫不延迟地将该等申请、注册的权利无偿转让给甲方。该等转让或变更涉及所有费用由乙方承担。

3.5 乙方同意不直接或间接从事可能引起双方争议或者损害**保密信息**中甲方的权利、资格或利益的事项或者任何不利行为。乙方不享有以本协议名义有损于甲方**保密信息**的任何权利、资格或利益。

**第四条 保密义务**

4.1 乙方确认**保密信息**对甲方具有重大的商业价值，如果信息泄露，将会对甲方造成重大损失。乙方同意对**保密信息**进行保密，保密期限为本协议有效期间和其后十五(15)年。

4.2 乙方承认并做到：

4.2.1 **保密信息**构成甲方的商业秘密，应予以保密，且仅用于**协议目的**。对甲方在**保密信息**中的所有和相关权利，乙方应予尊重和保护；

4.2.2 采取有效措施，妥善保存所收到的一切**保密信息**；

4.2.3 除**协议目的**外，不得仿制、复制**保密信息**或者以其他方式制造或销售按本协议供应的**产品**或**装备**；

4.2.4 如乙方在本协议项下的任何义务被违反或可能被违反，单以金钱作损害赔偿对甲方而言并非足够的补救，而且甲方除所有其他可用的法律补救外，有权针对该违约或可能违约的行为做出禁制令；

4.2.5 乙方**员工**、**关联方**、均不会擅自仿制、制造、复制或销售**产品**和/或**装备**。

4.3 乙方必须采取有效措施，对**保密信息**保守秘密，不得外传或透露（无论直接或间接，无论以书面、口头或任何其他形式），但在下述情况下披露除外：

4.3.1 根据本协议规定乙方向其**员工**和/或任何经甲方批准的**分供应商**披露**保密信息**，条件是按“确实需要知悉”的原则，被透露者与此直接相关，其知悉对本**协议目的**来说是至关重要的，而且对履行其工作职责或供应保证来说是必要的，并且他们分别已承担保密义务，其形式足以使**保密信息**不会外传；

4.3.2 当**保密信息**已为公众所知时披露，且该信息不是由于乙方违反本协议项下的保密义务而为公众所知的。

4.4 如果经甲方同意的**分供应商**使用有关**保密信息**，乙方和**分供应商**应签署一份要求**分供应商**义务不低于本协议中乙方义务的**保密信息**协议。同时，对于**分供应商**乙方应该：

4.4.1 并不由于与**分供应商**签订使用有关**保密信息**的协议，而免除履行本协议项下的任何义务或责任；

4.4.2 除非甲方书面同意，不得允许或授权**分供应商**向第三**人**做出分包、转授或以其他方式安排第三**人**使用**保密信息**的任何部分；

4.4.3 对**分供应商**及其**员工**符合或并未符合本协议以及有关的规定负责；

4.4.4 须就**分供应商**和/或其**员工**的作为、不作为、违约和/或过失行为向甲方负责，**分供应商**和/或其**员工**的作为、不作为、违约和/或过失行为视为乙方的作为、不作为、违约或过失。

4.5 如果乙方或其**员工**、**关联方**、**分供应商**未能遵守本协议，均构成严重违反本协议的行为，视为乙方违反本协议。

4.6 乙方应遵从甲方不时发出的、有关处理和保管**保密信息**的任何指引、政策和议定书，以及按照甲方的要求将本协议项下**保密信息**的使用情况、保密情况及时通知甲方。

**第五条 产品标签**

5.1 乙方应严格按照甲方的要求在**产品**上使用商标、标志、标识、型号、名称和零件号系统，以及加贴、使用铭牌。

5.2 乙方不得在本协议期限内以及在期限届满或本协议终止后，针对**产品**以任何形式或媒体（包括印刷资料/材料、广告材料、图纸、软件、往来书信和出版物）使用未经甲方同意的任何商标、商号、型号、名称或标志。

**第六条 期限**

6.1 本协议的期限为十（10）年（“期限”），自双方签署之日开始。

6.2 甲方向乙方传递**保密信息**后，本协议不得以任何理由撤销、提前终止或解除。

6.3 本协议期限届满后或按第2.5条、第7.1条规定，乙方应：

6.3.1 立即向甲方返还所有**保密信息**并不得保存副本，**保密信息**载体及**保密信息**介质的特性导致客观上无法返还甲方的，乙方应当于将载有**保密信息**的载体或介质销毁，或对其进行处理使其不具有**保密信息**保存和传递功能，以达到乙方不保存任何**保密信息**的目的；

6.3.2 就全部**保密信息**都已按本协议规定返还或进行处理向甲方或出具书面承诺函；

6.3.3 在30日内按甲方指定的地点把甲方提供给乙方用于试制或制造**产品**的模具、工装和其它器具（若有）完整的交付给甲方，或按甲方的要求处置上述物件。如不能交付，乙方应当按照本协议签署时用于试制或制造、供应、装配或工序外协服务的模具、工装和其它器具（若有）的价值支付甲方赔偿金；

6.3.4 不再享有并使用第5.1条、第5.2条的**产品**标签权利；

6.3.5 不得继续使用**保密信息**和/或进行**产品**或**装备**的试制或制造、装配或工序外协服务。

**第七条 违约及责任**

7.1 如乙方违反本协议第2.1条、2.2条、2.4条、3.3条、3.4条、3.5条、4.1条、4.2条、4.3条、4.4条、4.5条、4.6条，则为重大违约，乙方除承担第2.5条、第6.3条责任外，需向甲方支付1000万元的惩罚性违约金，并按7.2条规定的损害赔偿金数额赔偿甲方全部损失，构成犯罪的按**中国**刑法第219条承担刑事责任。乙方承担前述法律责任后，仍应继续履行本协议规定的有关义务。

7.2 乙方认为，由于**保密信息**对甲方具有重大以及不可估量的经济利益，重大违约给甲方损失将是巨大的，因乙方重大违约而给甲方造成的损失金额由甲方进行测算（包括但不限于由于乙方违约而导致甲方被追索承担的赔偿或损失、律师费用等）。但在各种情况下，双方一致认为甲方的损失均应被视为最少不低于1000万元。

7.3 双方同意，乙方对于本协议的任何违反可能造成对甲方不可挽回的损害，并且对于本协议的任何违约，损害赔偿金未必是充足的补救措施。甲方有权寻求保全措施、强制履行、或其他法律允许的补救措施来执行本协议。

7.4 若乙方是自然人设立的有限责任公司或股份公司，则对于第7.1条、7.2条所提述乙方支付金钱的责任，乙方股东、法定代表人、实际控制人等承担连带赔偿责任（各方另行签署连带责任协议）。

**第八条 适用法律及争议解决**

8.1 本协议适用**中国**法律，但不适用其冲突法原则。

8.2 双方应努力通过友好协商就本协议的解释或履行所产生的或与之有关的任何争议或索赔作出和解。如在一方向另一方提出该事项后六十(60)日内无法通过该等协商达成和解，则任何一方均可以向济南市或协议签署地法院起诉。

8.3 在争议依照第8.2条解决之前，双方应继续履行其在本协议项下的各自义务和责任。

**第九条 一般条款**

9.1 一方未行使其在本协议项下的任何权利、权力或权益概不构成对该等权利、权力和权益的放弃，对任何权利、权力或权益的任何一次或部分行使，概不排除对任何其他权利、权力或权益的行使。

9.2 本协议构成双方就保密事项的全部协议和谅解，并取代以前的全部协议、安排和谅解。对本协议进行添加、删减或其他任何形式的修改需以书面形式进行。

9.3 如本协议任何条文无效，概不影响本协议任何其他条文的效力。

9.4 本协议第2.2条、2.4条、3.1条、3.3条、3.4条、3.5条、4.1条、4.2.(a)条、4.2.(c)条、4.2.(d)条、4.2.( e)条、4.3条、4.4条、4.5条、6.3条、7条、8条在本协议期限届满后继续有效。本协议其他条款因其本身性质或根据法律、法规规定应持续或继续有效的，在本协议期限届满后继续有效。

9.5 本协议的终止无损于双方于终止日期在本协议项下的权利和责任，包括但不限于违约或赔偿责任，除非双方以书面形式明示放弃。

9.6 本协议中的甲方享有的权利和义务亦包括甲方的不时存在的任何**附属公司**；乙方承担的义务亦包括乙方的**员工**、**关联方**及其顾问、代理人、**分供应商**，乙方应确保上述**人**遵守义务并由乙方承担其不遵守的法律责任。

9.7 本协议自双方签署之日起生效。但是如果本协议签订前存在甲方向乙方提供**保密信息**的，也适用本协议。

9.8 本协议一式三份，甲方两份，乙方一份，具有同等的法律效力。

（以下无正文）

甲方（盖章）： 乙方（盖章）：

中国重汽集团大同齿轮有限公司

法定代表人或代理人（签字）： 法定代表人或代理人（签字）：

地 址： 山西省大同市云州街99号 地 址：

电话： 0352-7696396 电话：

**采购产品质量保证与服务协议**



中国重汽集团大同齿轮有限公司

采购产品质量保证与服务协议

甲方：中国重汽集团大同齿轮有限公司

乙方：【供应商】

为保持产品质量的稳定与持续提升，明确产品质量的责任与义务，甲、乙双方经友好协商，签订《采购产品质量保证与服务协议》（以下简称“本协议”）以资共同遵守。

**1．协议适用范围**

本协议所指产品，是指甲方从乙方采购用于甲方生产配套和/或后市场服务的产品。

**2．管理职责**

2.1 甲方职责

2.1.1甲方应向乙方明确提出技术和质量要求。当甲方变更技术和/或质量要求时，应及时通知乙方。

2.1.2甲方应及时向乙方反馈其所提供产品存在的质量问题（包括因包装不良导致），并负责向乙方提供不合格品资料及质量信息。

2.1.3甲方负责验证乙方相关质量改进的有效性，客户有要求或必要时直接到乙方现场进行产品验证。

2.1.4甲方按计划或根据需要不定期的对乙方质量保证能力等方面进行审核。

2.1.5甲方应提出从乙方采购产品的检验技术标准，若采用乙方检验标准时乙方应在甲方备案，必要时对双方的检验方法进行统一。对于甲方要求检测而乙方又不具备检验能力的产品及项目，乙方应选择甲方认可的第三方检测机构检测。第三方检测产生的费用由乙方承担。甲方可视检验情况对检验项目和周期进行调整。

2.1.6停用：乙方工装在检验及用户的使用过程中，出现下列情况时，应立即暂停供货。

a.乙方工装进厂检验连续出现三次以上不合格情况；

b.乙方工装在使用过程中造成甲方批量性质量问题时。

c.乙方工装使用中连续三次出现达不到定额时

2.1.7启用：乙方工装一旦被停用，原则上应完成以下事项后，方可启用。

a.库存工装全部更改为合格工装。

b.经过甲方组织的二方审核，确定质量保证能力能够满足要求。

c.对工装质量做出书面承诺并承担甲方的损失。

2.2乙方职责

2.2.1乙方应按照IATF16949或ISO9001标准以及甲方要求建立、健全和持续改进质量管理体系，取得认证证书，以确保向甲方长期稳定地提供合格产品；并及时将证书有效版本提交至甲方采购部门备案。

2.2.2对于国家准入或出口目的国要求的法规件，乙方产品应满足法规要求。对于强制性认证的产品或双方确认由乙方负责取得出口认证的产品，乙方负责取得认证证书并报甲方备案，乙方应保证供货期间认证证书持续有效。

2.2.3乙方应对其产品的特殊过程按GB/T19001-2016/ISO9001:2015或GJB9001C-2017标准中8.5.1f)条的要求进行过程确认，将确认、控制和过程能力的相关资料定期提交甲方采购部门。

2.2.4乙方应按要求提交PPAP文件，提交其关键零部件、关键原材料供方明细。当供方发生变化时，需提交新的供方明细，重新提交PPAP文件。

2.2.5当客户或甲方到乙方进行产品验证时，乙方应积极配合，但验证的结论不作为乙方交付的依据。

2.2.6当乙方发生改制、合并、兼并、分立、设立分支机构、迁址、更名、法定代表人及质量、销售业务负责人变更、生产线改造、生产设备更换等情况时，乙方应按照甲方供应商变更要求将变更情况书面提交至甲方采购部门。甲方需要按照要求进行审核评审的，乙方应积极配合，甲方经审核评审认为不符合要求的，有权要求乙方按照甲方的管理要求进行调整。

2.2.7当发生以下事项时，乙方应向甲方提交“4M1E 报告”，经甲方评估和批准后，再根据甲方依据Q/ZZ50239《配套产品供方准入及产品释放批准程序》要求制定的首批工装样件或/和首批供货释放要求，完成重新释放批准后方可继续供货。

a.设计、规范、材料更改；

b.使用代用材料或进行设计偏离等事项；

c.启用因质量问题停用的配套产品；

d.生产工艺和关重设备变更；

e.生产设备停用12个月以上后恢复生产；

f.生产地变迁，或生产线重新布局；

g.工装、模具、设备大修或重新装备；

h.重要分供方变更。

2.2.8乙方为甲方制造产品的生产现场应满足甲方过程审核要求。

**3．质量条款**

**3.1实物质量标准**

3.1.1乙方负责向甲方提供符合标准要求和甲方产品符合性要求的产品。制造过程中需要更改图样、工艺及技术要求时，需经甲方书面批准，非经甲方书面批准，不得擅自更改。

产品符合性的判定依据包括但不限于以下内容：

a.产品图样；

b.产品技术文件；

c.产品技术协议；

d.产品相关的现行标准；

e.产品的会签图纸或双方确认的技术要求；

f.产品包装要求；

g.产品质量目标要求。

3.1.2乙方提供给甲方的产品，应附有：

a.符合甲方要求的自检报告及产品合格证明，乙方应对报告的数据真实性负责。必要时按甲方要求提供双方认可的第三方检测报告；

b.符合甲方要求的产品铭牌、编号及标识；

c.甲方要求的产品说明书；

d.具有可追溯性的批次信息；

e.甲方有要求时，应按甲方相关标准携带条码。

**3.2检验要求**

3.2.1乙方应按照国家法律法规及甲方技术和质量要求进行产品检验，建立和保留进货检验、过程检验和出厂检验记录，并按甲方要求提交或备查。对于法规件，应按照法规保存要求保留相关检验记录。

3.2.2乙方应配备必要的试验检验设备，建立覆盖产品原材料检验、功能检测、可靠性检测等方面的试验检验能力。根据产品的质量特性要求，乙方应制订产品的检验基准书和检验控制计划，报甲方备案。

3.2.3对于异形件、内外饰等型面件，乙方应制作专用检具。对甲方因检验需要，要求提供专用检具时，应按甲方要求提供用。

3.2.4乙方应根据产品质量特性要求，制订产品检验控制计划并认真组织实施。同时应按甲方产品质量控制计划规定的时限，提供相应的产品检验报告。

3.2.5 进货检验过程中的破坏性检验，由乙方承担破坏性检验的样件费用。

3.2.6乙方在提供工装的同时，必须附带图纸、工装检验合格证、尺寸检验记录、模具情况鉴定表、热处理仪表纸、硬度检验记录、工装跟踪簿、派工单等相关资料，其中曲轴类、连杆类工装必须提供三维尺寸检测报告，以便甲方进行复验、验收。如乙方不提供相关资料，甲方将按检验不合格处置。

3.2.7为确保乙方提供的工装精度，甲方不定期到工装生产现场对乙方的三维造型和模拟图样与甲方造型进行比对，并检测现场精磨使用检测样板，来确保乙方工装精度。在复检中发现的不合格，每发生一次考核3000-10000元,年周期内重复发生的加倍考核。乙方制造过程发生变更时，必须书面通知甲方，甲方根据体系管理要求进行二方审核，审核通过后方可进行生产。

3.2.8铸造工装，甲方主要检查工装的外观质量、配件是否齐全，对关健尺寸、主要配件性能进行确认。锻造模具工装的甲方主要对硬度、外观质量和新制模具闭合高度及模具外观能够检测部位进行确认,新制模具焊修后甲方将按新制模具的要求来进行检验，焊修模具乙方应在工装检验合格证上注明未焊修前基体的硬度。甲方的复验结果不免除乙方的质量责任，甲方以模具工装首件产品验证合格为复检标准，以达到乙方承诺的工装定额要求为合格。

3.2.9乙方提供首批（首件、样件）工装时，需同时提供该工装的材质报告单、质保单及检验记录等质量证明文件。同时首次制作或新制工装，乙方必须提供模具样板或样件，以便甲方认可。

**3.3二方审核**

当甲方在进货检验、生产制造、售后服务和质量抽检等过程发现乙方产品存在异常质量问题时，可自行或委托第三方机构到乙方（含乙方分供方）生产现场开展针对产品、过程或体系等的二方审核。第三方机构的审核费用及审核员的交通食宿费用由乙方承担。

**3.4产品免检**

质量保证体系健全且具备向甲方持续提供合格产品的卓越供方，可向甲方提出产品免检申请，甲方审核批准后将其纳入免检供方名录。

**4．服务条款**

4.1乙方应按照甲方要求提供生产制造过程的技术支持和现场服务。乙方产品在甲方进货检验、生产过程中发生质量问题，乙方在接到通知后，24小时（省内12小时）内到现场进行处理。没有回复的视为同意，甲方有权对乙方进行强制索赔，未按时到现场的甲方将对乙方考核1000-10000元，年周期内重复发生的加倍考核。

4.2乙方如对甲方的复验结果有异议，应在得到检验结果后8小时内书面提出，若选择第三方复验，要选择甲方所在地质检机构，其资质应达到或高于重汽技术质量部资质，检测费用由乙方承担。

**5．不合格品的处理方式**

5.1因乙方不合格品造成的质量问题，甲方按照本协议第6条的规定进行处理。乙方不得将退库处理的不合格品以次充好再次销售给甲方，如有违反，乙方应按照第6条的相关规定向甲方支付违约金。

5.2乙方不得擅自向任何第三方销售不合格品，如有违反按照双方签署的《采购协议》相关条款执行。

5.3甲方有权对乙方不合格品进行封存、隔离、报废、销毁或作永久性标识。

**6．质量问题处理及索赔管理**

6.1质量问题处理

乙方提供的产品在甲方进厂检验、使用过程中发生质量问题以及乙方在与甲方的业务往来各个环节存在不良行为的，乙方承担由此对甲方造成的经济损失，甲方有权在体系内通报。具体处置细则如下：

6.1.1进货检验过程中工装不合格的处置：

6.1.1.1返工工装：对于轻微质量缺陷，经甲方技术质量部组织评审确认返工能够现场修复解决，且规定了返工指导标准、再检验标准的产品，定义为返工工装。

返工工装原则上由乙方在甲方现场返工，所发生的费用（包括工时费、材料费）由乙方承担。返工的工装，需做降价处理，降价幅度在返工工装原总价的5%—10%的幅度内确定，并按照降价后的价格支付货款，年周期内重复发生的加倍考核。其中：

1）该批返工工装单件进货结算价值≥50000元时，按5%确定；

2）该批返工工装单件进货结算价值＜50000元，≥10000元时，按6%确定；

3）该批返工工装单件进货结算价值＜10000元时，按10%确定。

6.1.1.2退货：工装存在不可接受的质量不合格项，经甲方技术质量部组织评审确认，不能现场返工的工装，定义为退货工装。因退货所造成甲方的一切损失（包括潜在的损失）由乙方承担，按该批次产品总价值的10%-30%对乙方进行考核，年周期内重复发生的加倍考核。其中：

1）该批退货工装单件进货结算价值≥50000元时，按10%确定；

2）该批退货工装单件进货结算价值＜50000元，≥10000元时，按20%确定；

3）该批退货工装单件进货结算价值＜10000元时，按30%确定。

乙方退货后未按要求对工装进行处理即重新入库，造成同样问题二次不合格的，视情况追加5000-50000元的考核。

6.1.2现场使用中工装不合格的处置:

6.1.2.1因乙方工装上场首件验证不合格,由甲方技术质量部组织技术、制造、使用部门鉴定为乙方责任后，原则上按6.1.1.2条款处理，甲方使用单位所发生的动能费用、工人工时、材料费全部由乙方承担。

6.1.2.2工装实际使用寿命达不到承诺寿命时，按（承诺寿命-实际使用寿命）/承诺寿命×合同价 扣款，同时甲方将对重复切换模具及生产停顿造成的工时浪费，对乙方进行考核，相应切换下场的整套工装考核金额见下表，年周期内相同品种模具问题重复发生的加倍考核。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 使用寿命  考核方案 | 实际使用寿命＜50%时 | 50%≤实际使用寿命≤80%时 | 实际使用寿命≥80%时 |
| 考核方案 | 1）工装进货结算价值≥50000元时，按该工装合同价的10%考核；  2）工装进货结算价值＜50000元，≥10000元时，按该工装合同价的20%确定；  3）工装进货结算价值＜10000元时，按该工装合同价的30%确定。 | 该工装合同价的5%考核 | 不考核 |

6.1.2.3模具实际使用寿命为甲方工装跟踪簿上填报的实际生产数量为准。

6.1.3对生产制造不合格工装的乙方，甲方可视不合格程度及造成甲方在经济、声誉等方面的损失情况，做出以下处理：

6.1.3.1对连续三次以上在进货检验出现退货或生产使用中出现低于承诺寿命30%的供方，将取消其合格供方资格。

6.1.3.2对乙方发生退货或不合格现象，甲方将对乙方供货业绩进行扣分统计，并作年度合格供方评审依据。

6.1.4新产品验证过程出现的不合格，属成型厂设计责任的，由技术质量部、使用单位签字确认，成型厂技术质量部对工装制造单位免于考核；属工装本身质量问题，成型厂按第6.1.2条款进行处理。

6.1.5供方行为

6.1.5.1乙方对重大质量问题有意隐瞒不报，对甲方造成较大影响时，甲方有权对乙方的行为进行通报，并视影响程度、损失大小，要求乙方按照10万元以上的标准向甲方支付违约金；情节特别严重或年内二次发生的，甲方有权取消乙方供货资格，原则上2年内不进行供方准入。乙方对一般批量质量问题有意隐瞒不报，对甲方正常生产造成一定影响的，甲方有权视影响程度、损失大小，要求乙方向甲方支付1万元以上的违约金。

6.1.5.2乙方无正当理由未按甲方要求提供“4M1E 报告”、公司相关变更信息等（违反第2.2.7条），给甲方产品带来质量隐患或对甲方正常生产造成影响的，甲方有权视影响程度、损失大小，要求乙方按照1万元-5万元的标准向甲方支付违约金，情节较严重或年周期内重复发生的，甲方有权降低供货比例、暂停供货，直至取消合格供方资格。

6.1.5.3甲方已通知乙方更改工艺或技术图纸，但乙方未按要求进行更改，或乙方发生符合PPAP中规定的应通知变更而未及时通知的，甲方一经发现，扣除乙方该批货物价值的10%作为违约金；对造成严重后果的，可予以加倍扣除违约金或取消其供货资格。

6.1.5.4对甲方要求提交的资料或信息（包括但不限于供方自检报告等），如乙方提供与事实情况不符，甲方有权要求乙方支付1万元-5万元的违约金，情节严重的，甲方有权取消乙方供货资格。如果违约金不足以弥补甲方损失，甲方有权要求乙方赔偿甲方的全部直接损失。

6.1.5.5对供货零件的尺寸类、性能类要求，乙方应制定检验规范并按甲方要求或国家、行业标准要求进行周期性检测控制，未按要求执行的，甲方有权要求乙方支付1万元-5万元违约金，如性能类项目未按要求执行周期性检验，甲方查实且发现性能不符合要求的，甲方有权要求乙方支付5万元-10万元违约金，情节严重的，甲方有权取消乙方供货资格。如果违约金不足以弥补甲方损失，甲方有权要求乙方赔偿甲方的全部直接损失。

6.1.6态度/沟通

6.1.6.1乙方对发生的质量问题及审核发现问题未按时反馈、未制定整改措施或制定了整改措施但未实施的，首次发生的支付违约金1000-5000元，一年内重复发生加倍支付违约金。

6.1.6.2乙方无正当理由未按要求及时提供相关有效证书、报告、信息的，首次发生的支付违约金2000元，一年内重复发生加倍支付违约金。

6.1.6.3当出现认证证书失效、被暂停及变更时，乙方须7个工作日内书面告知甲方，否则乙方须支付违约金2000元，如果违约金不足以弥补甲方损失，甲方有权要求乙方赔偿甲方的全部直接损失。情节严重的，甲方有权取消乙方供货资格。

6.1.7其它问题

6.1.7.1因乙方产品质量问题，造成甲方或客户人员伤害和财产损失的，乙方除按本协议承担赔偿外，还应按相关法律、法规的规定承担有关责任，并承担因此给客户或相关人员造成的人员或财产的相关损失。

6.1.7.2其它未尽事宜，双方协商解决，协商一致后签订补充协议。

**6.2索赔程序**

6.2.1甲方依据乙方问题所造成的影响及后果，按照本协议的规定，确定违约金及索赔金额并通过甲方采购信息化系统、邮件等形式通知乙方，乙方应及时进行确认。乙方如有异议，可在接到通知7个工作日内向甲方提出书面申诉，甲方有责任对乙方的申诉进行确认及回复。超过7个工作日乙方未确认或未提出申诉的，视为同意索赔及违约金，甲方从应付货款中直接扣除,应付货款不足时在质量保证金中扣除。

6.2.2对乙方的考核，由乙方以电汇或现金的方式结算。乙方降价、索赔费用由甲方从其货款中扣除，甲方财务部门在结算乙方货款时，首先扣除因产品质量问题产生降价、索赔金额。

6.2.3乙方发现甲方人员对质量责任判定弄虚作假的，有权向甲方投诉，经甲方查证属实的，将无息退还误判乙方的索赔费用。

6.2.4质量保证金

1. 质量保证金用于乙方所供产品发生质量问题的索赔保证金，以确保乙方所供产品的售后追偿索赔可正常进行。质量保证金从应付货款中计提，质量保证金不作为每月向乙方付款的基数，本协议执行完毕后，可转入下一年度作为质量保证金。
2. 对于采购产品合格供方，质保金计算方式为：年度质保金额度=上年度质量索赔费用×本年度较上年度预测产量增幅系数×风险系数，最低1万元，最高200万元。年度质量索赔费用与年度供货额的比率，为质量索赔比率（A）；根据不同的质量索赔比率设定不同的风险系数：A≤2%，风险系数=1； 2%< A≤5%，风险系数=1.2；5%< A≤10%，风险系数=1.5； A>10%，风险系数=2。

对于采购产品新准入供方，按照已挂账发票逐票预留，直至留足，上限200万元。

1. 双方确认合同有效期内乙方应缴纳质保金【 】万元，自应付账款中扣除作为质保金。

（4）甲方按照约定扣除保证金后，有权自动在应付乙方账款中扣除相应金额补足质保金，如应付账款无法补足的，乙方以现款补足。

（5）质量保证金额度确定后，每半年对乙方进行风险评估，风险系数发生变化时，甲方应按照计算规则对质量保证金额度进行调整。当乙方出现停供风险时，甲方有权根据实际情况重新确定质保金额度，并自应付账款中扣除质保金差额部分，如应付账款无法补足的，乙方同意以现款补足质量保证金。

（6）乙方停止供货一年后，经甲方确认无需要赔付的售后追偿额度，甲方将无息返还剩余质量保证金。如有相关问题，待问题确认后，由甲方在质量保证金中扣除乙方应付的款项后无息返还剩余部分，额度不足时，乙方同意以现款补充差额部分。

（7）如乙方向甲方所属集团公司内多家制造单位供货，质量保证金额度分别计算、收取。如乙方出现停供风险，可在集团范围内统筹使用质量保证金，消除售后索赔赔付风险，乙方对此无异议。

6.2.5由于工装质量原因，导致产品在甲方的生产过程中出现不合格品或造成相关损失，质量责任由乙方承担，乙方应赔偿，包括但不限于加工费用、工时费、废品损失费、返修费等，具体按照甲方财务部门核定的费用为准。

6.2.6乙方要根据甲方反馈的不合格信息及时提出整改措施，组织进行整改。由于整改不到位，造成质量问题的重复发生，乙方要加倍赔偿甲方的损失。

6.2.7乙方应确保供货不耽误甲方正常生产（不可抗拒因素除外），如果因乙方产品质量原因或供货期滞后，导致甲方局部或全线停产，甲方在30分钟内通知乙方，乙方应承担停产给甲方造成的损失，按每条线每小时1000-5000元计算，年周期内重复发生的加倍考核。

6.2.8对于已付款的不合格的外制外协工装，每月由甲方技术质量部门开据《质量索赔通知单》，并通知乙方确认。

**7．法律适用与争议解决**

本协议受中华人民共和国法律的管辖。由本协议产生或与本协议有关的所有争议，若无法在争议发生后30日内通过双方友好协商解决，则本协议任何一方有权将争议提交至甲方住所地有管辖权的人民法院诉讼解决。

**8．其他规定**

8.1本协议终止（中止）时，乙方需将甲方提供的技术资料（含复印件）、工装模具等如数交还甲方，并对甲方相关的所有技术资料进行保密。

8.2乙方不得与甲方的客户直接发生与甲方采购产品有关的任何商务往来。

8.3乙方违反本协议各项条款，甲方有权中止与乙方签订的采购合同，由此造成的一切损失由乙方承担。

8.4本协议书自双方代表签字并盖章后生效，有效期限为2023年1 月1日至2023年12月31日。协议到期后如双方均无异议，则本协议延续一年，最多可延续两次。

8.5 任何一方如欲修改本协议，需在协议到期前一个月书面通知另一方，本协议将到期终止，双方可另行签署新的《采购产品质量保证与服务协议》。

8.6本协议生效后，甲方与乙方之前签订的质量保证协议即行废止。

8.7本协议一式两份，甲乙双方各执一份，具有同等法律效力。

甲方:(盖章) 中国重汽集团大同齿轮有限公司 乙方：(盖章)

授权代表人签字： 授权代表人签字：

时间: 年 月 日 时间: 年 月 日