

振宜/振新汽车有限公司
(发动机、变速箱器具租赁技术任务书)

编 制: 张子昂

审 核: 杨浩

部 门 批 准: 杨浩

会 签: 李和 邓吉

批 准: 伍密子

附件：

意 见 栏（请签字确认）：

注：请会签部门在接到会签表后两日内完成会签，如有意见请在附件中提出。

1. 项目概况

1.1 项目名称及地点

项目名称：T1E/T13J/T1GC（PHEV）车型发动机、变速箱器具租赁物流项目

项目地点：安庆市振宜、振新汽车有限公司

1.2 项目使用工况说明

除特殊说明，本协议书中涉及到的器具作业环境，均不涉及恶劣、极端工况。

生产纲领：年产 4 万辆

生产节拍：二车间 18JPH、三车间 60JPH

工作制度：2 班制，单班 10 小时，每周 6 个工作日，全年 300 天

环境温度：-5℃~50℃

相对湿度：5%~98%

投标方确保器具在以上条件下正常运行。

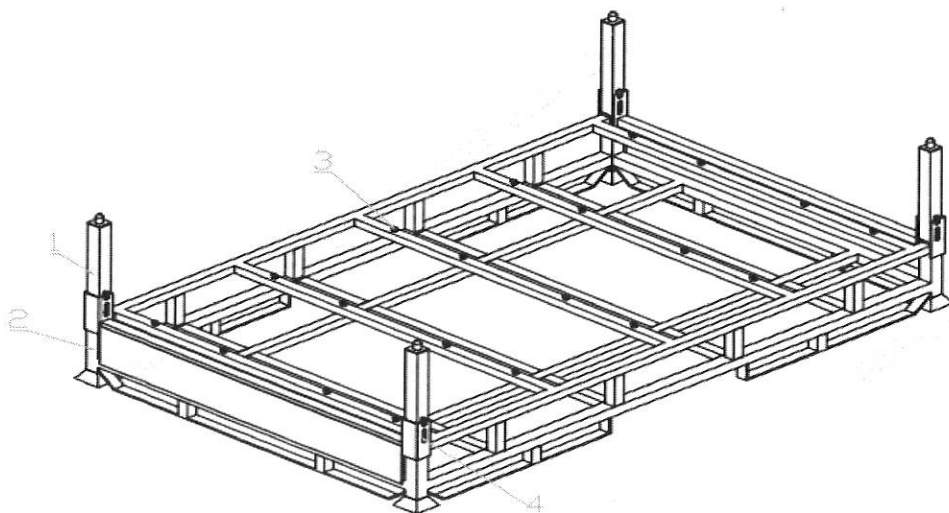
2. 器具技术要求

2.1 投标方提供完整的图纸（包含规格尺寸、落料明细等），投标方需严格按照图纸方案进行会签、落料、打样及交付，如在项目过程中招标方有更优建议，可与招标方进行充分讨论并征得招标方书面同意后按最新方案落地；

2.2 器具式样见下图；

发动机：采用铁架，器具尺寸约 2230*1460*1150mm，包装 6 件；

变速箱：采用铁架+吸塑板，器具尺寸约 2230*1450*940mm，包装 8 件；



2.3 结构及工艺要求

- 2.3.1 必须保证器具对所装载的零件具有良好的防护性,对于大型挠性件应有合理的支撑点和固定点;对于表面件等易划伤、变形件,应有相应的防护隔槽。同时,所有的限位、支撑都不允许破坏所装载零件原有的结构、形状、状态和功能;
- 2.3.2 制作的工位器具必须具有良好的稳定性及安全性。对于摆放及转运器具,必须保证在放置物料及转运过程中不发生翻转及倾倒;
- 2.3.3 器具的结构要尽量简单、合理,器具主体结构应设计合理,不易变形;
- 2.3.4 转运器具与地面接触的部位需采取防护措施,防止划伤地面;
- 2.3.5 所有焊接处必须牢固,并保证满焊,焊缝应为连续焊缝且平整光洁不得有虚焊、裂纹、夹渣、气孔等焊接缺陷,焊接后清除所有焊渣、飞溅并进行磨光处理;
- 2.3.6 转运器具的表面和钢管的切割、焊接及把手等处必须进行磨光处理,做到无毛刺;
- 2.3.7 所有管材开口处必须封闭,所有的棱边要去毛刺、倒角;
- 2.3.8 转运器具要喷涂防锈底漆一层、面漆二层。若使用喷塑工艺上漆,只需在打磨防锈处理后,再喷塑一层面漆;
- 2.3.9 喷漆前要做除锈和毛刺、焊渣打磨处理;
- 2.3.10 转运器具铭牌、PVC板、增塑管等非金属材料在喷漆完成后安装,非金属材料上不得喷涂油漆。

2.4 技术要求

2.4.1 一般要求

- ①颜色:原则上总装车间浅灰色,具体按设计图纸标注要求确定;
- ②使用寿命:满足正常使用3年的要求。

2.4.2 材料要求

主体框架材

- ①方钢: □40*40*2.5mm □40*20*2mm □30*30*2mm □50*50*3mm

- ②辅助材料: T2.0mm 叉齿 10mm 扁钢

2.4.3 油漆要求:

- ②面漆及为 E021 C04-45 醇酸磁漆,面漆颜色待定;
- ③漆膜总厚度 80-120 μm。

2.4.4 焊接要求

- ①一般采用连续贴角焊缝，焊缝高度为两连接件中较小厚度的 0.8mm；
- ②焊接接头的形式与尺寸按《气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式和尺寸》（GB985-88）的要求选用，焊缝按三级质量等级控制；
- ③Q235A 钢材焊接采用 E4315，E4303 焊条；
- ④所有焊接必须符合国家技术规范。

3 甲方的责任与义务

- 3.1 甲方根据器具投入使用时间，提前一个月书面告知乙方零部件的尺寸和器具的初始投入数量等相关信息，以保证乙方的生产周期；
- 3.2 甲方负责器具的使用与甲方现场管理；
- 3.3 甲方负责器具在甲方工厂内的装货、卸货、流转、装卸箱等回收工作。
- 3.4 甲方保证乙方所提供的器具只能用于规定线路的运输路线，未经乙方同意，甲方不能将器具作其他用途；
- 3.5 甲方承诺新器具使用后，为保障器具的管理控制，甲方需提前通知乙方所需器具数量和时间，以便乙方准备充足的适货器具。
- 3.6 甲方应建立器具在安庆工厂的器具进厂台账、在厂台账、出厂台账，并每月更新共享；

4. 乙方的责任与义务

- 4.1 器具需求：乙方负责按照甲方的出货需求，及时提供数量充足的器具送到指定的地方供甲方使用，并承担因器具本身质量问题或设计缺陷造成的损失；
- 4.2 乙方投入发动机器具需要满足甲方通用性要求，器具整体框架要求必须通用，通过更改器具内部限位支架满足使用要求，若发动机型号发生改变，乙方只需改变器具支架即可；

4.3 器具台账：

乙方要建立器具总台账、维修台账，并每月更新和循环盘点；每季度对各处的所有包装器具完成一次全覆盖循环盘点，每年度至少完成一次静态大盘点，并对盘点结果进行分析和处理，比对每个流转环节和总库存信息，提供包装器具流失率和周转次数，双方共同分析原因优化操作流程，对于投入总器具台账要附有器具图片，图片要显示器具编号与生产日期。

- 4.4 器具标识：乙方制作器具要印有甲方标识和乙方标识，器具要有编号，生产日期，所有字体使用激光镭刻技术，方便器具管理，盘点、折旧时间计算；
- 4.5 器具改善：需对包装器具的规格标准进行持续改进，实现运输装载率最大化，不断提高质量并降低甲方的整体成本；
- 4.6 器具维修：乙方负责在协议期内的器具调试、安装、拆卸、维修、清理工作；如出现损坏，由乙方负责维修。在器具维修期间若出现器具数量不足情况，由乙方自行增补，不能影响甲方生产；
- 4.7 产权转移时，乙方需把包装器具的相关技术资料提交给甲方，包括但不限于图纸、检验规范、操作指导、测试报告等；
- 4.8 乙方负责根据甲方所提供的数模信息，提供适合甲方零部件装载、拆卸及运输的器具，器具应符合运包一体要求。如因乙方提供的器具尺寸、质量、安全等问题无法适应运包一体化要求，由乙方承担更换等费用；
- 4.9 未经甲方书面同意，乙方不得以泄露、公布、发布、出版、传授、转让或者其他任何方式使任何第三方获取器具信息，也不得将本合同项下器具交付给其他任何第三方使用，不得将本合同项下器具设置担保物权或转让给第三方。

5. 器具报价及折旧

5.1 甲方提供给乙方每种器具的投入数量和三年的预测产量，乙方需要报价每种器具单价，并核算出器具总成本，乙方根据预测产量核算每台车器具的租赁报价；

乙方需要投入器具尺寸及数量如下：

序号	名称	尺寸	投入数量（个）
1	发东机器具	尺寸供应商设计，满足最大装载率	
2	变速箱器具	尺寸供应商设计，满足最大装载率	

三年产量按照每年 4 万台，三年 12 万台。

5.2 双方确认器具成本按照 3 年折旧，器具折旧完成后资产所有权归甲方。除乙方主观原因外，若 3 年后乙方所投入的器具未完成折旧或由于其他原因项目

提前终止执行，则甲方需将乙方所有投入的器具剩余残值 90 天内补偿至乙方。
器具残值计算方式：折旧后残值=乙方投入器具总费用-甲方给乙方结算总费用；若在三年内提前完成折旧，甲方将不再给乙方结算，资产所有权归甲方（即甲方累计给乙方结算费用大于乙方投入器具总费用）；

5.3 器具增补：在实际过程中甲方要求乙方增补器具，每台车租赁单价不变，适用双方届时正在执行的价格。若因且仅因甲方单方原因导致 3 年后乙方所投入的器具未完成折旧，则甲方需将乙方在本合同项下已经投入使用的器具剩余残值 90 天内补偿至乙方，器具的所有权归属甲方。增补器具残值计算方式：折旧后残值=乙方投入器具总费用-甲方给乙方结算总费用；若在三年内提前完成折旧，甲方无须向乙方补偿。甲方将不再给乙方结算，资产所有权归甲方（即甲方累计给乙方结算费用大于乙方投入器具总费用）。

5.4 器具投入数量及种类变更，若因甲方运输模式或产量变化等原因，造成乙方投入器具数量及种类变更，每台车租赁单价不变，适用双方届时正在执行的价格，若在三年内提前完成折旧，甲方将不再给乙方结算，资产所有权归甲方（即甲方累计给乙方结算费用大于乙方投入器具总费用）；若 3 年后乙方所投入的器具未完成折旧，则甲方需将乙方所有投入的器具剩余残值 90 天内补偿至乙方，器具残值计算方式：折旧后残值=乙方投入器具总费用-甲方给乙方结算总费用。

6. 费用结算

按照每月甲方 MES 系统总装车间 20 点下线数量及 KD 定单需求结算给乙方结算。

7. 交付与验收

7.1、乙方在交付时，招标方应逐个进行验收后进行签单确认，以保证运输业务流程秩序；

7.2、乙在与甲方进行交接时，乙须核对装车物料的清单与货物是否一致；

7.3、乙方向甲方收货基地交接完成后，双方需签字各留存一份；

7.4、当到货出现质损无法当场明确责任时，由招标方质量部门仲裁结果为准；

7.5、乙方在规定时间内向甲方提交料架设计图纸、料架样品以及批量制作的料架，每一步环节需经招标方评审通过。如未按期交付或未通过甲方验收，乙方须承担项目延期的相应责任。

8. 索赔

8.1、服务过程中因乙方原因造成的货物损坏，应由乙方承担全部赔偿责任，同时承担由此引起的一切损失；

8.2、乙方未按照甲方要求，或在运输过程中因器具问题出现意外等原因，造成招标方生产线停线的，按 2000 元/分钟处罚。

8.3、乙方应配合甲方及时整改各类问题，如未按约定的时间完成整改，招标方有权对投标方额外进行惩罚性罚款，罚款金额根据问题类别及严重性具体约定。

9. 其它

9.1 本《技术任务书》中的条款要求只是最低限度的技术要求，并未对一切技术细节做出规定，乙方应保证提供符合国家标准及在行业中性能先进质量可靠的优质品。

9.2 对以上条款中未详尽之处，双方以协商方式沟通解决。

9.3 本《技术任务书》为甲乙双方就技术规格、验收等事宜初步达成的专门约定，未涉及的价款、支付、违约责任、争议解决及管辖等事项，由双方另行签署商务合同予以约定，商务合同最终未能达成的，技术协议不再执行。