

招标商务及技术需求

一、商务需求

1、货物

(1) 交货时间: 在规定时间内将产品交给客户。

(2) 交付地点: 客户指定地点

二、技术需求

1. 外协厂设备能力要求

站别	项目	规格（精度）要求		备注
裁切站	加工尺寸范围	1 寸-10.95 寸		
	吸收轴角度	± 0.8°		
	裁切精度	±0.2mm		
	卷材幅宽范围	600mm-635mm		
	片材尺寸范围	(600-635mm) * (1300-1350mm)		
	点线喷码	依图纸而定		喷码颜色可依客户要求转换
	二维码	白色(6±1mm*6+1mm)		
磨边站	加工尺寸范围	1 寸-10.95 寸		
	尺寸	CPK 大于 1.33		
	直角度	90° ±0.8°		
	矩形机加工精度	±0.1mm		
	异形机	打孔屏	R 角范围: R ≥ 1.25mm: 内弧 R ≥ 3mm, 精度保证 ± 0.05mm; 1.75 ≤ 内弧 R ≤ 3 统计精度约 ± 0.08mm。	
其他		R 角范围: R ≥ 1.75mm; 外弧 R 可以保证精度 ± 0.05mm; 内弧 R ≥ 3mm, 精度保证 ± 0.05mm; 1.75 ≤ 内弧 R ≤ 3, 统计精度约 ± 0.08mm。		

外观站	各岗位人员年资占比	半年以上检验员占比 50%	
内包站	清洁机	大于 50K 套/天	
	真空包装机	大于 50K 套/天	
仪器	尺寸测量仪	满足出货性能要求	
	吸收轴测量仪	±0.8°	

2、其他

1)、外协厂需建立健全生产过程控制，必须制定生产过程控制文件和作业指导书等，在对最终产品质量有影响的关键生产工序上建立必要的质控点，所有质控点应设专人负责，严格做好原始记录和数据统计，监控工序质量和产品质量，及时发现和纠正生产过程的异常状况，确保产品质量的一致性，稳定性，合格性。

2)、外协应使生产完全受控，如有失控，应及时查明原因采取纠正措施，并通知甲方采取相应的措施，否则一切后果由外协厂承担。甲方有权对外协厂进行不定期的监督考察，并进行符合性考核，对外协厂执行有效性不符合约定的，甲方指出后，外协厂应及时进行有效整改，未整改或整改情况不符合需方合理要求的，甲方有权单方终止供货关系，并追究外协厂违约责任。

3)、外协厂交货时间不能超出订单合约交期(交期延误)，造成甲方客户端生产线停线造成的损失由外协厂承担相应损失。

4)、外协厂需每天提供加工日报表、人员漏检记录表给甲方。

5)、外协厂每批交货时均须附出货检验报告，其检验内容必须是能保障其材料在甲方产品使用中的性能、功能、装配性、使用性、外观性

等符合甲方的要求。

6)、中标厂商需全力配合甲方审厂，成为甲方合格供应商之后方可正常供货。

7)、中标厂商需与甲方签订质量管理协议---《模组产品偏光片质量保证协议》