**模组产品招标商务、技术和品质需求**

为应对我司模组产品交付需求，确保模组产品外协招标工作顺利开展，针对我司模组产品的商务、技术、品质需求说明如下。

**一、商务需求**

1、交货：加工方将原材料依照我司要求规格裁切为偏光片后，按照规定时间将成品交货至指定地点。

2、费用：所有在加工及交付过程中使用的包辅材全部由投标方承担；原材料由原厂至投标方工厂的运输费用、成品交付过程的运输费用由投标方承担。

3、产能要求：日交付产能≥50K片；

4、特殊要求：交付地址为广东省惠州市的项目，要求投标方实际生产地具备AOI设备，并且为正常使用状态。

**二、技术需求**

模组产品主要需求为CNC类及激光类，不同种类的加工尺寸、加工精度等要求如下所示；

1、CNC类加工技术精度要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 站别 | 项目 | 规格（精度）要求 | 备注 |
| 裁切站 | 加工尺寸范围 | 1寸-16寸 |  |
| 吸收轴精度 | 士0.8° |  |
| 裁切精度  | ±0.1mm |  |
| 磨边站 | 加工尺寸范围 | 1寸-16寸 |  |
| 直角度 | 90°±0.1° |  |
| 矩形机加工精度 | ±0.1mm |  |
| 异形机  | 打孔屏 | 1)R角范围:R≥1.25mm:内弧R≥3mm，精度保证士0.05mm;1.75≤内弧R≤3统计精度约士0.08mm。1. 孔径±0.05mm；孔距短边&长边±0.07mm;
2. 长短边尺寸±0.06mm;
 |  |
| 其他 | 1)R角范围:R≥1.75mm;外弧R可以保证精度士0.05mm;内弧R≥3mm，精度保证士0.05mm;1.75≤内弧R≤3，统计精度约士0.08mm;2)长短边尺寸±0.06mm; |  |

2、激光类加工技术精度要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 站别 | 项目 | 规格（精度）要求 | 备注 |
| 裁切站 | 加工尺寸范围 | 1寸-7寸 |  |
| 吸收轴精度 | 士0.8° |  |
| 裁切精度  | ±0.1mm |  |
| 黑边宽度 | 0.5mm |  |
| 初始剥离力 | 1.5N以下 |  |
| 异形 | 打孔屏 | 1)R角范围:R≥1.25mm:内弧R≥3mm，精度保证士0.05mm;1.75≤内弧R≤3统计精度约士0.08mm。1. 孔径±0.05mm；孔距短边&长边±0.07mm;
2. 长短边尺寸±0.06mm;
 |  |
| 其他 | 1)R角范围:R≥1.75mm;外弧R可以保证精度士0.05mm;内弧R≥3mm，精度保证士0.05mm;1.75≤内弧R≤3，统计精度约士0.08mm;2)长短边尺寸±0.06mm; |  |

**三、品质需求**

投标方体系资质需通过ISO9001，ISO450001,ISO140001认证，同时在投标方的组织架构中，品质架构需设立专门品质岗，对接涉及我司产品加工问题、客诉异常问题。

投标方各个站点的加工环境及加工设备能力需满足以下条件，确保加工产品品质；

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 站别 | 项目 | 具体要求 | 备注 |
| 裁切站 | 温湿度标准 | 温度：23℃±2℃，湿度：65%±10% |  |
| 无尘度要求 | 洁净度满足无尘室万级管控标准 |  |
| 卷材上料幅宽 | 设备需能使用600mm-1280mm |  |
| 片材尺寸  | 设备需能使用：(600-635mm)\*(1300-1350mm) |  |
| 矢印内容 | MARK或二维码，以我司要求为准 |  |
| 磨边站 | 温湿度标准 | 温度：23℃±2℃，湿度：65%±10% |  |
| 无尘度要求 | 洁净度满足无尘室万级管控标准 |  |
| 尺寸 | CPK大于1.33 |  |
| 外观站 | 温湿度标准 | 温度：23℃±2℃，湿度：65%±10% |  |
| 无尘度要求 | 洁净度满足无尘室万级管控标准 |  |
| 检验资质 | 需满足半年以上 |  |
| OQC资质 | 需满足半年以上 |  |
| 内包站 | 温湿度标准 | 温度：23℃±2℃，湿度：65%±10% |  |
| 无尘度要求 | 洁净度满足无尘室万级管控标准 |  |
| 区域要求 | 上下片放置区域标识管理 |  |
| 外包站 | 温湿度标准 | 温度：23℃±2℃，湿度：65%±10% |  |
| 无尘度要求 | 洁净度满足无尘室万级管控标准 |  |
| 区域要求 | 上下片放置区域标识管理 |  |
| 仓库 | 温湿度标准 | 温度：21℃±5℃，湿度：55%±10% |  |
| 区域要求 | 成品放置区域标识管理、原材区域标识管理 |  |
| 仪器 | 尺寸测量仪 | 需具备二次元、吸收轴测试仪、显微镜 |  |

**四、其他**

1、投标方需全力配合我司进行资格预审，确认投标方是否具备我司要求加工能力，代工品质资格预审内容参照本文件下方附件1，资格预审后我司将向资格预审合格的投标人发出资格预审合格通知书，收到合格通知书的投标人将有资格进入报价投标环节；

2、中标后，投标方需与我司签订质量管理协议《模组产品偏光片质量保证协议》作为双方品质约束管理；签署协议后，我司根据QPA/QSA相关稽核资料对中标方进行稽核，稽核通过后签订《委托加工协议》作为双方加工约束管理；

3、中标方生产应完全受控，如有失控，应及时查明原因采取纠正措施，并通知我司采取相应的措施，否则一切后果由投标方承担。我司有权对中标商进行不定期的监督考察，并进行符合性考核，对中标方执行有效性不符合双方约定的，我司指出后，中标方应在规定时间内进行有效整改，未整改或整改情况不符合我司合理要求的，我司有权单方终止供货关系，并追究中标方违约责任。

4、中标方交货时间不能超出订单合约交期，若交期延误，造成我司客户端生产线停线发生的损失由投标方承担相应损失。

附件1：

**代工品质资格预审评估报告**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 标准文件（是否有文件佐证管理） | 现场实际管控情况 | 初审评估结果（OK/NG） |
| 人员管理 | 各站员上岗考核 |  |  |  |
| 检查站人员能力评估考核方式 |  |  |  |
| 检查站人员考核周期 |  |  |  |
| 车间、仓库温湿度 |  |  |  |
| IPQC巡检及OQC抽检 |  |  |  |
| 体系资质认证 |  |  |  |
| 异常客诉对接处理 |  |  |  |
| 加工车间净化管理及洁净级别 |  |  |  |
| 评估结论 |  |