

# 供应商物流协议

## 供应商人员组织架构

1. 供应商需提供本公司相应部门对应职能负责人以及决策人联系方式。
2. 供应商需提供本公司升级流程部门相应负责人联系方式。
3. 如有任何联系人信息变更，供应商必须立即通知 VACTI 变更信息。
4. 如因供应商联系人发生变更，未及时通知 VACTI，所造成的一切损失将由供应商进行承担。

## 供应商产能分析确认

1. 在 VACTI 将长期预测发给供应商后，供应商需反馈自身产能是否可以满足 VACTI 长期需求
2. 如因供应商未及时反馈，导致无法满足 VACTI 需求，因此造成的一切损失将由供应商进行承担

## 供应商库存管理

1. VACTI 对于委托给供应商加工的原材料等财产的所有权，供应商应对其有保管权。
2. 供应商对 VACTI 原材料及半成品应尽保管义务，保证保管期间的原材料及半成品符合产品质量要求，保证做到防尘、防锈。
3. 供应商需对于 VACTI 委托其加工的原材料明细库存清晰准确。
4. 供应商需保证对于 VACTI 委托其加工的原材料原则上遵循先进先出。
5. 供应商需在 VACTI 需要时可以第一时间提供准确的库存明细。
6. 如在 VACTI 每月月末原材料盘点时，由于供应商提供不准确库存明细、漏盘或盘重等原因造成 VACTI 库存不准确，导致需要额外时间进行核对或盘点，VACTI 有权对供应商进行索赔。

## 核对账目

1. 每月供应商与 VACTI 物流部进行账目核对。

## 2. 供应商交付核对:

每个月月初供应商应根据 VACTI 按要求将上月（1 日-31 日）交付冷件数量电子版发送给 VACTI 相应联系人，VACTI 将在 5-7 个工作日内完成核对，如数量准确无误后，供应商将签字版本扫描发给 VACTI。同时 VACTI 将签字确认并返还供应商。

## 3. 供应商接收核对:

每个月月初供应商应根据 VACTI 要求将上月（1 日-31 日）接收原材料数量电子版发送给 VACTI 相应联系人，VACTI 将在 5-7 个工作日内完成核对，如数量准确无误后，供应商将签字版本扫描发给 VACTI。同时 VACTI 将签字确认并返还供应商。

## 包装

### 一、物流循环包装器具要求

- 1).所有包装应保证零件在用户使用的质量；
- 2).供应商应使用 VACTI 要求的周转包装容器；
- 3).所有包装应便于运输、搬运、存储、配送、方便取用等物流流程和生产过程；
- 4).损坏零件质量、威胁操作人员安全、违反环保法规的零件包装将被拒收，同时 VACTI 会对供应商进行进行索赔，并由供应商承担由此造成的一切损失；
- 5).包装变更申请应得到 VACTI 认可；
- 6).供应商器具返还应遵循 1：1 返还原则，VACTI 将不为供应商存放多余器具，如果导致器具暴仓，供应商无条件追加额外车辆返空；

### 二、物流循环包装分类

#### 1. 金属容器

## 1.1 种类

使用 VACTI 要求的标准尺寸的金属网笼箱或者金属封闭式料箱

## 1.2 尺寸

金属容器外径尺寸

- a) 1140\*760\*675 MM
- b) 1800\*1600\*750 MM
- c) 2000\*1140\*780 MM
- d) 1450\*1050\*610 MM
- e) 1200\*800\*500 MM

所有外形尺寸长度公差不得超过+5mm, 矩形对角线长度公差不得超过+5mm。

公差不可累计。

## 1.3 材料要求

料箱主体架构材料:

- a) 角钢: 50\*50\*4 mm
- b) 方钢: 40\*40\*2.5 mm
- c) 钢板: T2.0 mm

## 2. 非金属容器

### 2.1 种类

- a) 标准塑料周转箱。
- b) 标准塑料托盘和托盘盖。

### 2.2 尺寸

- a) 标准塑料周转箱

600\*400\*150 MM

- b) 标准塑料托盘和托盘盖

1200\*800\*150 MM

### 2.3 材料要求

- a) 吸塑材料应满足在-40 °C~80 °C 温度范围内不变形，不影响强度及不出现裂痕
- b) 使用的材料应满足：
- i. 不会变脆或老化；
  - ii. 保持形状和位置；
  - iii. 不会从支架上松脱或损坏；
  - iv. 不会吸水膨胀；
  - v. 报废回收符合环保；
  - vi. 保持润滑及摩擦等特性；

### 3. 内衬包装要求

#### 3.1 内衬设计要求

- a) 内衬为不需回收内衬；
- b) 内衬设计要能保证零件品质，防止零件在运输过程中上下、左右过大震动，造成不良影响；
- c) 内衬的设计应合理利用箱内空间，保证零件在每个容器的装入数为所允许数值的最大数量；
- d) 内衬的设计应方便零件取放，有利于存放以及取用方便；

- e) 内衬不能对取方人员产生伤害, 不能留有锐利尖角, 选取环保材料 ;

### 3.2 内衬材料选用

- a) PE 防尘袋或 VCI 防锈袋 ( 厚度 0.6MM )
- b) 瓦楞纸隔板 ( 3 层 )
- c) 中空板隔板
- d) EVA 发泡棉

### 三、环保要求

1. 易于回收再利用 ;
2. 包装废弃的物质, 不再产生二次污染 ;
3. 环保包装材料可自行分解, 不会污染环境 ;
4. 包装材料及容器不危害人体安全 ;

### 四、包装维护标准

#### 1. 油漆

- a) 对于同一供应商, 所有器具统一颜色
- b) 器具表面油漆维护要求 1 年进行维护一次

#### 2. 容器主体和防护材料

- a) 塑料箱开裂损坏, 使用后会产生质量和安全隐患的, 要求停止使用
- b) 铁制器具局部损坏, 影响零件质量和人员操作, 要求停止使用
- c) 包装容器内衬材料损坏, 对零件存在质量隐患, 要求立即更换

### 供应商零件交付

1. 供应商需按照 VACTI 实际需求数量以及时间进行交付

2. 供应商在交付过程中需使用 VACTI 要求的送货车辆
3. 供应商在交付过程中需使用 VACTI 要求或临时授权的标准器具
4. 供应商在交付过程中需按照 VACTI 规定的窗口时间进行送货
5. 供应商在交付过程中需提供符合 VACTI 要求的送货单
6. 如供应商在交付过程中出现以下情况，VACTI 有权进行拒收退货以及对供应商进行工时索赔，并由供应商承担由此造成的一切损失：
  - a) 运输车辆不符合 VACTI 标准
  - b) 包装器具破损
  - c) 送货单与实际货物不符
  - d) 未按照 VACTI 规定窗口时间进行送货
  - e) 未按照订单要求数量以及时间进行送货（送货数量多于订单数量，送货时间早于订单时间）
  - f) 质量问题
7. 如供应商无法满足 VACTI 需求，需要在订单规定时间内回复，如无任何回复造成 VACTI 停产等一系列损失将对供应商进行索赔。

### 供应商审核

供应商审核应遵循“供应商交货绩效评估规则”，见附件：



供应商交货绩效评估-update202303

### 索赔

1. 由于供应商延时交付，导致 VACTI 停产，将对供应商进行索赔，索赔基础如下：根据财务实时提供成本
2. 由于供应商零件标签贴反，导致 VACTI 停产，将对供应商进行索赔，索赔基础如下：根据财务实时提供成

本

3. 由于供应商零件混装，导致 VACTI 停产，将对供应商进行多赔，索赔基础如下：根据财务实时提供成本

4. 零件短装

在 VACTI 生产完成后发生短装情况，供应商需根据 VACTI 反馈数据，在下一批次交付同种零件中将短装零件补齐或根据 VACTI 要求统一进行补齐。

5. 器具破损

由于供应商交付不合格器具，造成不合格器具（破损、变形、安全阀未关闭等）流入 VACTI 库房或车间，VACTI 将对供应商进行索赔，如造成任何安全事故，则由供应商承担由此造成的一切损失。索赔基础如下：  
根据财务实时提供成本