



- 一、 项目名称：汽车玻璃磨轮
- 二、 年度汽车玻璃生产片数约：3200 万片
- 三、 项目用途：汽车玻璃磨边用。
- 四、 磨轮技术质量要求：

4.1、技术规范：

| 序号 | 项目 | 技术要求及公差范围 |
|----|----------|--|
| 1 | 外观 | 磨轮槽口色泽一致，无斑点、气孔、发泡、夹杂、裂纹和边棱损坏，表面无凹坑、无锈斑等。 |
| 2 | 磨轮所磨玻璃厚度 | (1) 夹层玻璃厚度为 2.0 至 3.0MM (2) 钢化玻璃厚度为 3.2 至 6.0MM |
| 3 | 磨边类型 | (1) 倒棱磨边 (2) 细磨边 |
| 4 | 磨轮种类 | (1) 手动线磨轮 (2) 自动线磨轮 |
| 5 | 几何尺寸检查 | (1) 外径尺寸 $>0-0.3\text{m/m}$ (2) 内径尺寸精度按 H7 标准 (3) 径向跳动 0.05m/m (4) 端向跳动 0.05m/m (需要时委外检测) |
| 6 | 动平衡检查 | (1) 外径 $\phi 100-\phi 200$ m/m 间 $>0.5\text{g}$ (2) 外径 $\phi 200-\phi 300$ m/m 间 $>0.7\text{g}$ |
| 7 | 磨边效果 | 磨轮磨边过程中满足磨削力强、磨削效率高和使用寿命长的特点，玻璃无毛刺、爆边、烧伤等现象。 |
| 8 | 可磨玻璃长度 | (1) 夹层玻璃长度： >8000 米 (2) 钢化玻璃长度： >3000 米 |

4.2、产品储存包装要求：

- 4.2.1、在包装上必须明确标明生产日期、存储期限、磨具的颗粒度、硬度、浓度（浓度 100 的意思是：在 1 立方英寸的体积内有 72 克拉的磨料）、规格等相关指标。
- 4.2.2、储存环境干燥、通风、清洁，其包装应完好。
- 4.2.3、不同规格的磨轮应单独存放，做好标识、并做防锈处理。
- 4.2.4、在批量磨边之前要保证磨轮处于较好的原始平衡状态和较小的跳动

五、磨轮供货周期：按我司书面订单通知要求提前备货，交货周期为 10 天。

六、供货要求：磨轮产品优质，表面无缺陷达到技术要求，不可以次充好为达到数量而满足订单交货，在品质检验过程因质量问题产生争议的，必须优先保障



生产，并在 24 个小时内更换符合质量标准的磨轮。对于已进行交接的产品，我方国内各分公司生产现场仍反馈质量问题，必须在 48 小时内给予解决并保障正常生产。

七、生产厂家要求：

- 7.1、提供合法稳定的生产场所、设备生产能力及研究检验能力证明；
- 7.2、有产品独力研发的能力及技术支持；
- 7.3、必须符合通过相应的 ISO 质量及环境体系认证，并提供提交公司规定要求的 PPAP 文件，具体如下：制程流程图、控制计划或检验计划、尺寸量测结果、材料/性能测试结果、产品样品、产品合格证，提供磨轮各种成分含量的检测数据。
- 7.4、需由承接厂家独立完成，不得转让、转卖或转包给其他第三方厂家加工。

八、磨轮报价要求：根据厂家提供的新磨轮，单次所磨玻璃边长长度进行统计，最终价格依我司现场生产的合格玻璃长度为准，且满足我司玻璃质量要求。目前贵司产品在相同行业内，所能达到的玻璃磨边长度进行报价，参照以下表格（报价含 17%税、运费用等一切到厂费用）：

| 序号 | 物料名称 | 类别 | 可磨玻璃长度(米) | 玻璃长度单价(元/米) |
|----|------|-----------|-----------|-------------|
| 1 | 夹层磨轮 | 手动线细磨轮 | | |
| 2 | | 手动线 V 形磨轮 | | |
| 3 | | 自动线细磨轮 | | |
| 4 | 钢化磨轮 | 手动线磨轮 | | |
| 5 | | 自动线磨轮 | | |

九、其他相关的商务条款参考编号 XYCG170418 第 1 版《商务合作条款要求》，请有意并有条件的供应商请点击 [《商务合作条款要求》](#)，根据要求提供相关的资质资料及明细报价单，一并发送至邮箱：xycg@xinyiglass.com

十、报价过程中如有疑问可直接联系负责人：

许先生 022-82159985

董小姐 0769-85012456。