

# 技 术 协 议 书

甲方：新界泵业（浙江）有限公司

乙方：\_\_\_\_\_

甲乙双方本着互利互惠，共同发展的原则，为确保产品能达到技术要求，特签订本协议。

## 一、乙方提供的产品

1.1 产品名称：焊锡丝

1.2 型号规格：

1.3 材质要求：

1.4 技术标准：GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接受质量限（AQL）检索的

逐批检验抽样计划

GB/T 3131 锡铅钎料

GB/T 10574 锡铅焊料化学分析方法

GB/T 6418 铜基钎料

1.5 检测报告：每批送货附检测报告，每一年提供一次型式试验报告

1.6 认证要求：RoHS 认证（根据甲方要求）

## 二、主要技术要求

序号	项目	标准参数和测试方法
1	包装外观	① 、来料包装表面应有制造厂名、检验合格印记、生产日期，厂名标志可以是标志识别线或者是制造厂名或商标的重复标志，材料牌号应清晰可见。 ② 、包装上应明确标识焊锡丝或焊条的产品型号、含锡量、产品名称及牌号、规格及批号。如果是无铅焊锡丝或焊条，包装上应有“不含铅”的标识。
2	焊锡丝外观、色泽	① 、焊锡丝应光滑、有光泽、无裂纹、无氧化、发黑现象。 ② 、表面不可有油污、水渍及其它污渍，由运输材料引起而且能够被空气

		吹走的灰尘是可接受的。
3	外形尺寸	① 、焊锡丝：用卡尺测量的直径应符合 GB/3131 的要求；直径 $\Phi 0.3$ — $\Phi 0.8$ 的允许尺寸偏差为 $\pm 0.03$ ，直径 $\Phi 0.8$ — $\Phi 2.5$ 的允许尺寸偏差为 $\pm 0.05$ ，直径 $\Phi 2.5$ — $\Phi 6$ 的允许尺寸偏差为 $\pm 0.1$ 。 ② 、焊条：直径 $\Phi 2.0$ 允许尺寸偏差为 $\pm 0.05$ ；长度 500 的允许尺寸偏差为 $\pm 0.1$ 或由双方协定。

序号	项目	标准参数和测试方法
4	可用性实验	① 、焊锡丝：将恒温烙铁的温度调节到指定的温度（含铅焊锡丝： $245\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，无铅焊锡丝： $270\pm 10^{\circ}\text{C}$ ），待恒温烙铁达到指定温度时，焊锡丝应能融化，焊锡丝熔融时无大量烟雾产生；试焊接，焊点应光滑，无假焊、虚焊现象。 ②、焊条：将锡炉温度调节到 $270\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，达到指定温度时，焊条应能融化，融化后的熔汤应有光泽，无杂质。
5	化学成分要求	① 、铜基钎料 BCu93P-B：磷 $P=6.6\sim 7.4\%$ ；铜 $\text{Cu}=\text{余量}$ ② 、锡铅焊料 S-Sn55PbB：Sn= $54\sim 56\%$ ； $\text{Sb}\leq 0.3\%$ ； $\text{Cu}\leq 0.05\%$ ； $\text{Bi}\leq 0.08\%$ ； $\text{As}\leq 0.03\%$ ； $\text{Fe}\leq 0.02\%$ ； $\text{Zn}\leq 0.002\%$ ； $\text{Al}\leq 0.005\%$ ； $\text{Cd}\leq 0.005\%$ ； $\text{S}\leq 0.0015\%$ ；除 Sb、Bi、Cu 以外的杂质总和 $\leq 0.08\%$ ； $\text{Pb}=\text{余量}$ 。
6	检验结果的判定	化学成分及特性不合格时按批量不合格。表面质量、外形尺寸和均匀性不合格时，按件判定不合格。
7	钎剂含量的测定方法	按 GB/T 3131 附录 A 的规定进行测量。
8	物理性能要求	应满足 GB/T 3131 附录 B 的规定。
9	环保要求 ( 根据甲方要求 )	要求每年提供该产品的 SGS 报告证明并在产品正式供货之前，与我公司签订有害物质声明书。
10	其它参数项	未列出参数项应符合相关的国家、行业标准的规定。

三、交收检验要求

- 3.1 交收检验项目按 GB/T2828.1 《计数抽样检验程序 第 1 部分：按接受质量限 ( AQL ) 检索的逐批检验抽样计划》，一次正常随机抽样；
- 3.2 交收检验项目为：主要技术要求参数(1)~ ( 10 )；
- 3.3 交收检验项目为：( 1 )、( 2 )、( 3 ) 抽样水平按 ( II ) 级  $\text{AQL}=4.0$ ；
- 3.4 交收检验项目为：(4)、( 5 )、( 6 )、( 9 ) 每批抽检数量 3 件，有 1 件不合格拒收；
- 3.5 交收检验项目为：( 7 )、( 8 )、( 10 ) 每 3 个月对批次抽检数量 5 件，有 1 件不合格拒收。

四、其他

4.1 本协议未尽事宜，由双方共同协商解决。

4.2 本协议自双方盖章后生效。本协议作为甲乙双方\_\_\_\_年\_\_月\_\_日签订的合同编号为\_\_\_\_的《\_\_\_\_》（简称“主合同”）的附件，为主合同不可分割的组成部分，与主合同同时执行。

4.3 本协议在双方签订新的技术协议书之前有效。

-

甲方代表：（ 签名 ）

乙方代表：（ 签名 ）

甲方单位：（ 盖章 ）

乙方单位：（ 盖章 ）

年 月 日

年 月 日