

# eMachineShop 一般供应商政策

修订于2016年12月7日、2019年6月6日和2019年6月11日

**\*\* 本指南有助于保障与 eMachineShop 的长久合作伙伴关系。请提供给您员工参考。 \*\***

## 联系方式

**报价请求**：通过超链接回复每个报价请求。

**订单确认**：通过回复电子邮件确认各个订单。

**订单问题**：[orderserv@emachineshop.com](mailto:orderserv@emachineshop.com) - 请在邮件主题中备注订单号。

**不合格零件** - [orderserv@emachineshop.com](mailto:orderserv@emachineshop.com) - 请在邮件主题中备注订单号、说明不合格情况向我们征询是否发货。但是，即使同意发货，我们仍保留根据最终检验结果拒收的权利。

**发货确认**：[orderserv@emachineshop.com](mailto:orderserv@emachineshop.com) - 请在邮件主题中备注订单号，并在发货后在电子邮件中写明物流跟踪单号。

**一般问题**：[fab@emachineshop.com](mailto:fab@emachineshop.com)

**\*\*\*请在24小时内回复电子邮件\*\*\***

## 文件和附件

- 请遵循以下材料中的全部要求：
  - 采购订单电邮
  - 附件
  - 图纸中文字

## 攻丝

- 请查看电子邮件附件和图纸标注，以了解螺纹规格说明。
- **不要使用手持攻丝工具** - 这些工具制作的螺纹无法与工件平面垂直。
- 螺纹深度规格是指完全成形的螺纹深度。由丝锥锥部攻入的螺纹未完全成形。为了制作完全成形的螺纹，丝锥必须切入到比指定螺纹深度更深的位置，深度应大于丝锥锥头长度。通过插入相同长度的螺钉/螺栓来检验螺纹深度。
- 使用等级2B（英制）或6H（公制）丝锥（除另有说明外）。
- 在攻丝之前钻埋头孔以避免毛刺。
- 有关钻头直径和限制尺寸，请使用 ANSI/ASME B1.3M-1986。

## 修边

- 对所有边进行打磨，约0.1 mm - 0.3 mm。
- 去除所有毛刺、切屑和碎粒 - 在10倍放大镜下应看不到任何毛刺。

## 精加工

- 如果采购订单中未指定精加工，则无需进行精加工处理。
- 零件必须具备统一合格外观，且颜色或纹理无明显差异。
- 过度打磨或抛光来掩盖加工不良的零件将被拒绝 - 合格加工的零件几乎无需再打磨/抛光。
- 所有表面和孔均须满足表面和边缘粗糙度规格。
- 夹压、弯曲、固定或其他加工步骤造成的凹痕或划痕不得超过表面粗糙度规格要求。

### 清洁

- 清除零件表面和孔中的油污、冷却液、碎屑、熔渣、变色、标记、气味和其他物质。
- 完全干燥零件（以避免污渍）。
- 不要在零件上涂油或进行防锈剂。

### 检验

- 在发货之前进行全面的尺寸和外观检查，以避免货物被拒收。
- 质量检验应由零件制造师以外的人员来进行。
- 检验员必须得到 CAD 文件 和 采购订单电子邮件中的零件规格信息。
- 检查所有规格指标，包括未写明的指标。
- 如果发现不合格项，请不要发货 - 发邮件给 eMachineShop 以获取下一步指示。

### 公差

- 遵照ANSI Y14.5 标准。
- 请遵照所有指定公差：特征尺寸、位置、平整度等。

### 严禁事项

- 不要焊接零件以修复加工问题。
- 如果未通过检验，请勿在未经批准的情况下发货。

### 注塑部件供应商

- 模具：浇口和顶针必须位于最不显眼的位置，并且在制造模具之前必须首先得到客户的批准（例如，在 5 面箱内）。
- 部件图纸是出模后半成品冷却到常态下的规格 - 模具要相应调整。
- 无点蚀、流痕、颜色不均、超过0.2 mm的飞边和超过0.1 mm 的气泡。
- 模具必须要体现部件的孔、断边和嵌边。
- 收好模具以备将来使用，并标注“emachineshop#\_\_\_\_\_”。

包装说明 - 见下页

\*\*\*请打印此页并提供给您的货运部。\*\*\*

## 包装

请务必使用适当的缓冲衬垫和保护性包装。对较重或昂贵部件应使用额外保护。供应商有责任保障零件交付时完好无损。如果零件损坏，您可能需要重新制作零件并支付额外运费。

- **独立或批量包装**：遵循采购订单中的说明独立或整批包装零件。如果订单中指定整批包装，请不要独立包装。
- **包装标识**：如果一个盒子中有多个订单，则在每批零件包上标注订单号和数量。
- **使用坚固的瓦楞纸** - 如果使用不够坚固的瓦楞纸包装材料，零件可能会戳穿包装并从中掉出。
- **衬垫**：添加充足的衬垫来保护零件 - 对较重零件使用聚乙烯泡沫材料（纸材料的坚固度不够），并在较重零件之间添加衬垫。重型零件需要大量衬垫。
- **填充空隙**：使用干净轻质的材料（聚乙烯泡沫、皱纸等）填充空隙，以避免成品移动并加固包装盒。
- **内置发票**：包装内附上发票，发票中应包含订单号、数量、日期和采购订单中显示的关税代码等。
- **外箱**：根据相关法规展示订单号和发票副本。
- **胶带**：粘贴包装盒全部12个边缘。
- **包装盒**：
  - 除另有要求外，每箱重量不得超过25公斤。
  - DHL快递：除另有要求外，单件包裹最长边不得超过1.2米。
  - UPS快递：除另有要求外，长+宽+高总长度不得超过1.7米。
- **严禁事项**：
  - 请勿直接在零件上标记或粘贴胶带。
  - 请勿使用缠绕膜。
  - 请勿将零件袋粘贴在一起。
  - 请勿使用订书钉、过多胶带或旧的包装材料。
  - 请勿使用聚苯乙烯泡沫包装材料。

## 集运

**重要**：由于25%的关税规定，请：

- 提前完成工单，然后在接下来的1或2天内，每天发货200美元的货物。
- 如果单天发货价值低于800美元，用DHL。
- 如果单天发货价值在800美元到1599美元，分成两批发出，分别用DHL和UPS。
- 如果单天发货价值在1600美元或以上，用DHL发出小于800美元的，其它的用UPS发出。
- 如果不得不发出超过800美元的货单，请用UPS。

## 运输

- 按时发货以最大化您的订单数量。
- 运费将由 eMachineShop 支付。
- 如适用，货运公司将处理清关 - 请准备好清关所需材料。
- 如果货运公司需要更多信息或授权，请货运公司致电 201-962-7511 x114 与我们联系。
- 如果采购订单显示由 DHL 发货，运费将由 DHL 帐户 #964991129 支付。
- 如果采购订单显示由 UPS 发货，运费将由 UPS 帐户 #086-892 支付。
- 如果采购订单显示走海运，请勿使用 DHL 或 UPS。请遵循采购订单中的详细信息。