

附件2:

固定资产支出(项目)审批表

申请部门	生产	日期	年 月 日
申请类别	<input type="checkbox"/> 年度预算未做, 需追加费用 <input type="checkbox"/> 超年度预算, 需增加费用		
供应商名称及联系方式	佛山冈联汽车模具配件有限公司	负责人	高叔成
		电话	0757-86254180
支出内容	座椅滑轨模具		
对应预算项目	固定资产投入 设备投资		
支出金额	210万 元 其中现金 元		
部门预算员确认	签字: 王义民 12年3月14日		
部门负责人意见	签字: 李君 12年3月14日		
财务总监或财务部长审核	签字: 孙超 2012年3月22日		
主管副总或事业部总经理批准	签字: 朱俊良 2012年3月22日		
采购专业总师审核	签订合同 <input checked="" type="checkbox"/> 不用签订合同 <input type="checkbox"/> 注: 不含基建合同 经王洪昆副总讲解流程 签字: 徐士金 2012年3月23日		
集团总经理批准	按合同付款, 先付, 对模具及产品样件予以验收要项 心勿差 签字: 彭明 2012年3月26日		
备 注	1、请在对应的“□”内打“√”。 2、如不签订合同, 则不用报行政副总裁审核。		

河北黃驊榮昌汽車部件有限公司

模具委外合同

編號: HHRCGL20120215

甲方: 河北黃驊榮昌汽車部件有限公司

乙方: 佛山岡聯汽車模具配件有限公司

簽約地: 甲方

为明确甲乙双方合作中的权利与义务, 保障双方合法权益, 本着互惠互利的原则, 双方同意签订以下协议:

- 一、甲方委托乙方设计 M 型滑槽, 并设计、制造生产该滑槽所用的冲压模具。
- 二、此次“M”型滑轨由甲乙双方共同开发, 乙方确保不侵犯任何第三方的专利。
- 三、产品规格: M 型滑槽一套, 厚度为 $1.6 \pm 0.05\text{mm}$, 780 强度的钢板, 可参考甲方提供的 (进口重卡座椅滑槽) 样件。一套模具可生产两种长度的滑槽, 通过更换部分模块来实现, 其中一种长滑槽安装孔采用单冲模完成。

	外槽长度	内槽长度
系列一	360 毫米	340 毫米
系列二	430 毫米	385 毫米

- 四、产品的组成: 共有级进模具 3 套, 单冲模具四套 (2 套打凸点的模具, 两套冲孔模具)。滑轨的各种行程及安装尺寸附图, 具體依模具設計圖來驗收。

- 五、模具的结构: 根据模具的使用要求:

- 1、主模采用 45 号钢(模具上下模板)
- 2、内层核心: 墊板類 YK-30; 凸模: DC-53+TD 处理; 凹模: 钨钢 (G6

高级钨钢) (具體依模具設計圖來驗收)。

- 3、彈簧：日本東京（若需要用氮氣彈簧即採用日本制的產品）
- 4、沖頭（日本三住）與盤起標準。
- 5、模具的表面處理，送台灣處理(要做 TD 處理的模具)，其他在國內處理。

六、乙方提供每套模具易损件备品 1 套（主要为冲孔、冲头、弹簧、导销）；另外弹簧提供 15 件，提供折大 U 型凹模镶件备品一套（折弯模部分）提供 DC-53+TD 处理备件一套，（该部件的使用寿命列明細及今后外加工的周期及费用列明細）。提供易损件的零件清单：名称、型号、生产厂家及价格（价格作甲方的参考）。甲方在模具部件维修中，若无能力维修的情况下通知乙方，乙方保证在 3 天内到甲方工厂解决，如模具为甲方公司人为损坏，维修费用另计。

七、价格：（以下价格含 17% 增值税）

序号	零件名称	工序号	工序名	套数	模具费	备注
1	外槽	1/1	顺送模（一出一）	1	1200000	两种规格长度共用，但需要换内部零件
2	内槽	1/1	顺送模（一出一）	1	650000	
3	支架 (锁件)	1/1	顺送模（一出二）	1	250000	
			合 计：		2100000	

1	长内槽冲孔		1 套	免费赠送	提供冲孔、冲头、弹簧、导销一套
2	长外槽冲孔		1 套	免费赠送	
3	外槽打凸点		2 套	免费赠送	

八、质量保证及售后服务：本模具整體結構保证正常使用 100 万次或保修一年（冲头、弹簧、导销需更换，制訂易損件更換頻率）。未达到使用次数时，甲方有权要求乙方进行免费维修与更换（如模具为甲方公司人为损坏，不列入保修及售后服务）。

九、模具架动能力每分 20 次的生产能力（两班月生产能力 10 万套）。生产方式：内、外滑槽都由 600T 冲床生产，其他由 400T 冲床生产。每套都有误送保证检知装置（连续模部分）。折弯耐磨板采用 KG6 钨钢制作（只用于外滑槽凹模兩側部分）。

十、产品外形设计图（由双方商定确认签字后生效）。

十一、模具完成日期：在合同签订后 90 天完成交样，120 天交付甲方生产。

十二、付款方式：预付金 40%（已于 2011 年 10 月 20 日付 88 万元），交样合格后 30%，模具驗收後 20%。模具在甲方廠內生产 3000 台份（连续模生产 10000 台份）后，乙方開具全額的發票，甲方一次性付清余款 10%，（预付金 40%用现金支付，后期货款 60%可以使用承兑汇票，期限为 3 个月）。

十三、产品的验收：乙方提供各零部件的图纸。产品的工艺流程表、工序检测工装图、免費提供内外槽成品檢具一套。

十四、模具驗收：提供料帶圖及模具設計圖，雙方確認後再開模。後續移交及驗收全部依模具圖為標準（材質、結構等）。

十五、验收标准：按双方最终确定的 3D 以及 2D 图样（包括排样图、顺送工序图），对生产出的零件各相关尺寸进行检查，并在初期部品根据测量检查结果 SPC 分析，其 Cpk 值应大于等于 1.33。另外对使用上述部品最终组装成的滑轨成品必须按标准要求分项测试，应当满足欧盟 EEC 和 ECE 标准对于座椅碰撞的要求（使用材料必须按其标准使用），其余要求按标准 QC/T805-2008。

十六、模具移交：

1、乙方需提供线切割程序、数控铣程序、模具图纸，对于冲孔很多的模具冲头必须附带，视情况依模具图及产品特性作备品。

2、模具进行涂装防护，保证在工厂环境中避免锈蚀，模具外加快速定位装置和冲孔误送检知装置，要有防废料弹出装置与光电检测功能（协同冲床配置）。模具附带拍照资料（模具打开后拍上下模及正面照片）。

3、模具由乙方生产 100 件后再移交给甲方（连续模生产 1000 件），后正式移交。

十七、人员培训：为了该产品的顺利批量生产，甲方委托乙方培训在整个生产过程中需要的技能人员，即：产品质量的关键点如何控制（品管员）。模具的更换要注意什么（架模工）。模具如何维护、保养和维修（修模工）。

十八、甲方所定的设备需要满足模具设计所需的冲床大小、精度和台面、封密高度尺寸、冲床的特殊性能，甲方要提供工厂场地等规划。

十九、乙方提供模具制造、调试计划表。

二十、模具调试在河北黄骅荣昌汽车部件有限公司。

二十一、违约责任：如有违约，双方友好协商解决，或依《合同法》相关条款执行。（河北黄骅市地方法院为管辖法院）。

二十二、其他约定:

- 1、本协议双方认可，一式两份，双方各执一份，经约定后即时生效，共同遵守。
- 2、附加合同附件、图纸。
- 3、其他未尽事宜，协商解决。

甲方(包發方):河北黃驊榮昌汽車部件有限公司

开户银行:中國建設銀行股份有限公司黃驊市支行

帳號: 13001696308050505410

法人代表/委託人(簽字):

日期: 2012.3.28

朱俊良

乙方(承製方):佛山岡聯汽車模具配件有限公司

开户银行: 佛山交通銀行禪城支行

帳號: 44626 82050 180000 76596

法人代表/委託人(簽字):

日期:

鄧永

河北黃驊榮昌汽車部件有限公司

模具委外合同

甲方：河北黃驊榮昌汽車部件有限公司

乙方：佛山岡聯汽車模具配件有限公司

簽約地：甲方

為明確甲乙雙方合作中的權利與義務，保障雙方合法權益，本着互惠互利的原則，雙方同意簽訂以下協議：

一、甲方委託乙方設計 M 型滑槽，並設計、製造生產該滑槽所用的沖壓模具。

二、此次“M”型滑軌由甲乙雙方共同開發，由乙方出圖後甲方拿去申請專利，通過後再開模具，如設計專利有相同的話，乙方修改結構後再申請。

三、產品規格：M 型滑槽一套，鋼板材料採用浦項生產的 1.6mm，780 強度的鋼板，槽型可參考富士機工的樣式，鎖止機構可參考甲方提供的（007 滑槽）樣件。一套模具可生產兩種長度的滑槽，通過更換部分模塊來實現，其中一種滑槽安裝孔採用單沖模完成。

	外槽長度	內槽長度	行程
系列一	360 毫米	340 毫米	240 毫米
系列二	430 毫米	385 毫米	

四、產品的組成：共有級進模具六套，單沖模具四套（2 套打凸點的模具，兩套沖孔模具）。內外滑軌安裝尺寸附圖，具體依模具設計圖來驗收）。

五、模具的結構：根據模具的使用要求：

1、主模採用 45 號鋼（模具上下模板）

2、内层核心：墊板類 YK-30;凸模：DC-53+TD 处理；凹模：钨钢（G6 高级钨钢）（具體依模具設計圖來驗收）。

3、弹簧：日本东京（若需要用氮氣彈簧即採用日本制的產品）

4、冲头（日本三住）與盤起標準。

5、模具的表面处理，送台湾处理(要做 TD 處理的模具)，其他在國內處理。

六、乙方提供每套模具易损件备品 1 套（冲孔、冲头、弹簧、导销）；提供每套耐磨板件备品一套（折弯模部分）提供 DC-53+TD 处理备件一套，（该部件的使用寿命列明細及今后外加工的周期及费用列明細）。提供易损件的零件清单：名称、型号、生产厂家及价格（价格作甲方的参考）。甲方在模具部件维修中，若无能力维修的情况下通知乙方，乙方保证在 3 天内到甲方工厂解决，如模具为甲方公司人为损坏，维修费用另计。

七、价格：（以下价格含 17%增值税）

序号	零件名称	工序号	工序名	套数	模具费	备注
1	外槽	1/1	顺送模（一出一）	1	1088100	
2	保持架	1/1	顺送模（一出一）	1	304200	
3	内槽	1/1	顺送模（一出一）	1	783900	
4	支架一	1/1	顺送模（一出一）	1	140400	
5	支架二	1/1	顺送模（一出一）	1	198900	
6	鎖片	1/1	顺送模（一出一）	1	58500	
			合計：		2574000	

1	内槽冲孔		1 套	免费赠送	提供冲 孔、冲 头、弹 簧、导销 一套
2	外槽冲孔		1 套	免费赠送	
3	内槽打凸点		1 套	免费赠送	
4	外槽打凸点		1 套	免费赠送	

八、质量保证及售后服务：本模具整體結構保证正常使用 100 万次或保修一年（冲头、弹簧、导销需更换，制訂易損件更換頻率）。未达到使用次数时，甲方有权要求乙方进行免费维修与更换（如模具为甲方公司人为损坏，不列入保修及售后服务）。

九、模具架动能力每分 20 次的生产能力（两班月生产能力 10 万套）。生产方式：内、外滑槽都由 600T 冲床生产，其他由 400T 冲床生产。每套都有误送保证检知装置（连续模部分）。折弯耐磨板采用 KG6 钨钢制作（只用于外滑槽凹模兩側部分）。

十、产品外形设计图（由双方商定确认签字后生效）。

十一、模具完成日期：在合同签订后 150 天完成交样，180 天交付甲方生产。

十二、付款方式：预付金 40%，交样合格后 30%，模具驗收後 20%。模具在甲方廠内生产 3000 台份（连续模生产 10000 台份）后，乙方開具全額的增值稅發票，甲方一次性付清余款 10%。（预付金 40%用现金支付，后期货款 60%可以使用承兑汇票，期限为 3 个月左右）。

十三、产品的验收：乙方提供各零部件的图纸。产品的工艺流程表、工序检测工装图、免費提供内外槽成品檢具一套。

十四、模具驗收：提供料帶圖及模具設計圖，雙方確認後再開模。後續移交及驗收全部依模具圖為標準(材質、結構等)。

十五、驗收標準：按雙方最終確定的 3D 以及 2D 圖樣（包括排樣圖、順送工序圖），對生產出的零件各相關尺寸進行檢查，並在初期部品根據測量檢查結果 SPC 分析，其 Cpk 值應大於等於 1.33。另外對使用上述部品最終組裝成的滑軌成品必須按標準要求分項測試，應當滿足歐盟 EEC 和 ECE 標準對於座椅碰撞的要求(使用材料必須按其標準使用)，其餘要求按標準 QC/T805-2008。

十六、模具移交：

1、乙方需提供線切割程序、數控銑程序、模具圖紙，對於沖孔很多的模具沖頭必須附帶，視情況依模具圖及產品特性作備品。

2、模具進行塗裝防護，保證在工廠環境中避免銹蝕，模具外加快速定位裝置和沖孔誤送檢知裝置，要有防廢料彈出裝置與光電檢測功能（協同沖床配置）。模具附帶拍照資料（模具打開後拍上下模及正面照片）。

3、模具由乙方生產 100 件後再移交给甲方（連續模生產 1000 件），後正式移交。

十七、人員培訓：為了該產品的順利批量生產，甲方委託乙方培訓在整個生產過程中需要的技能人員，即：產品質量的關鍵點如何控制（品管員）。模具的更換要注意什麼（架模工）。模具如何維護、保養和維修（修模工）。

十八、甲方所定的設備需要滿足模具設計所需的沖床大小、精度和台面、封密高度尺寸、沖床的特殊性能，甲方要提供工廠場地等規劃。

十九、乙方提供模具製造、調試計劃表。

二十、模具調試在河北黃驊榮昌汽車部件有限公司。

二十一、违约责任：如有违约，双方友好协商解决，或依《合同法》相关条款执行。（河北黄骅市地方法院为管辖法院）。

二十二、其他约定：

1、本协议双方认可，一式两份，双方各执一份，经约定后即时生效，共同遵守。

2、附加合同附件、图纸。

3、其他未尽事宜，协商解决。

甲方(包發方):河北黃驊榮昌汽車部件有限公司

開戶銀行：中國建設銀行股份有限公司黃驊市支行

帳號：13001696308050505410


法人代表/委託人(簽字)  2011.10.11.

日期：

乙方(承製方):佛山岡聯汽車模具配件有限公司

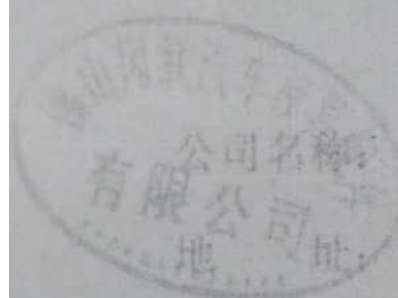
開戶銀行：佛山交通銀行禪城支行

帳號：44626 82050 180000 76596

法人代表/委託人(簽字) 高敬成  2011.10.14

日期：

冈联公司资料



公司名称: 佛山冈联汽车模具配件有限公司

地址: 佛山市南海区石肯五岭路三村工业区 10-11 号

纳税编码: 440682749950833

开户银行: 佛山交行禅城支行

银行帐号: 446268205018000076596

联系电话: 0757-86254180; 0757-86254182

传真电话: 0757-86254183

方心贤收