

A平台模具信息—苏州荣威

序号	零件名称	项目编号	治具名称	冲床吨位 (T)	治具编号	外形尺寸	质量	模具制造商	存放地点	状态	确认人签字
1	座垫左侧边板	A平台	拉伸模具	250	A平台-6801251X0001A-MJ-01	730*390*412	546KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	模具合格 但因平台 台未精 模具未 王江平
2	座垫左侧边板	A平台	落料冲孔模具	250	A平台-6801251X0001A-MJ-02	870*420*395	716KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
3	座垫左侧边板	A平台	翻边模具	200	A平台-6801251X0001A-MJ-03	810*450*411	678KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
4	座垫左侧边板	A平台	冲孔模具	200	A平台-6801251X0001A-MJ-04	670*310*410	356KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
5	座垫左侧边板	A平台	翻边折弯模具	160	A平台-6801251X0001A-MJ-05	610*380*410	402KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
6	座垫左侧边板	A平台	侧冲模具	160	A平台-6801251X0001A-MJ-06	860*520*412	728KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
7	座垫右侧边板	A平台	拉伸模具	250	A平台-6801261X0001A-MJ-01	730*390*412	544KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
8	座垫右侧边板	A平台	落料冲孔模具	250	A平台-6801261X0001A-MJ-02	870*420*395	710KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
9	座垫右侧边板	A平台	翻边模具	200	A平台-6801261X0001A-MJ-03	810*450*411	678KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
10	座垫右侧边板	A平台	冲孔模具	200	A平台-6801261X0001A-MJ-04	670*310*410	356KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
11	座垫右侧边板	A平台	翻边折弯模具	160	A平台-6801261X0001A-MJ-05	610*380*410	402KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
12	座垫右侧边板	A平台	侧冲模具	160	A平台-6801261X0001A-MJ-06	860*520*412	728KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
13	上框架左边板	A平台	拉伸模具	250	A平台-6901246WKU00A-MJ-01	890*500*413	895KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
14	上框架左边板	A平台	落料冲孔模具	250	A平台-6901246WKU00A-MJ-02	840*460*422	714KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
15	上框架左边板	A平台	翻边模具	250	A平台-6901246WKU00A-MJ-03	980*570*414	1095KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
16	上框架左边板	A平台	侧整形模具	200	A平台-6901246WKU00A-MJ-04	850*640*379	938KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
17	上框架左边板	A平台	冲孔模具	160	A平台-6901246WKU00A-MJ-05	800*440*384	610KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
18	上框架左边板	A平台	冲孔翻边折弯模具	160	A平台-6901246WKU00A-MJ-06	770*420*409	572KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
19	上框架右边板	A平台	侧冲模具	160	A平台-6901231WKU00A-MJ-07	910*640*409	864KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
20	上框架右边板	A平台	拉伸模具	250	A平台-6901231WKU00A-MJ-01	890*500*413	895KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
21	上框架右边板	A平台	落料冲孔模具	250	A平台-6901231WKU00A-MJ-02	840*460*422	710KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
22	上框架右边板	A平台	翻边模具	250	A平台-6901231WKU00A-MJ-03	980*570*414	1095KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
23	上框架右边板	A平台	侧整形模具	200	A平台-6901231WKU00A-MJ-04	850*640*379	938KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
24	上框架右边板	A平台	冲孔模具	160	A平台-6901231WKU00A-MJ-05	800*440*384	610KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
25	上框架右边板	A平台	冲孔翻边折弯模具	160	A平台-6901231WKU00A-MJ-06	770*420*409	572KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
26	上框架右边板	A平台	侧冲模具	160	A平台-6901231WKU00A-MJ-07	910*640*409	866KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
27	滑轨连接板右件	A平台	落料模具	315	A平台-6801258X0001A-MJ-01	760*480*438	760KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
28	滑轨连接板右件	A平台	预成型模具	200	A平台-6801258X0001A-MJ-02	735*420*420	620KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
29	滑轨连接板右件	A平台	成型模具	油压机	A平台-6801258X0001A-MJ-03	735*460*600	886KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
30	滑轨连接板右件	A平台	切边冲孔模具	110	A平台-6801258X0001A-MJ-04	670*330*370	372KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
31	滑轨连接板右件	A平台	折弯模具	110	A平台-6801258X0001A-MJ-05	650*385*362	410KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
32	滑轨连接板右件	A平台	冲孔模具	110	A平台-6801258X0001A-MJ-06	650*385*362	410KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
33	滑轨连接板右件	A平台	打凸模具	110	A平台-6801258X0001A-MJ-07	650*390*337	386KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
34	滑轨连接板右件	A平台	侧折弯模具	110	A平台-6801258X0001A-MJ-08	570*570*406	496KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
35	滑轨连接板右件	A平台	冲孔翻边模具	110	A平台-6801258X0001A-MJ-09	780*350*402	480KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
36	滑轨连接板左件	A平台	落料模具	315	A平台-6801257X0001A-MJ-01	740*410*440	666KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
37	滑轨连接板左件	A平台	成型模具	油压机	A平台-6801257X0001A-MJ-02	730*440*414	780KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
38	滑轨连接板左件	A平台	侧冲模具	110	A平台-6801257X0001A-MJ-03	580*355*345	332KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
39	滑轨连接板左件	A平台	翻孔模具	110	A平台-6801257X0001A-MJ-04	580*355*319	338KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
40	滑轨连接板左件	A平台	侧冲孔模具	110	A平台-6801257X0001A-MJ-05	690*450*330	438KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
41	靠背左/右边板 (共用)	A平台	落料模具	250	A平台-68015261546WKU00A-MJ-01	840*390*439	583KG	苏州荣威模具有限公司	湖南光华荣昌	正常	
42	靠背右边板	A平台	拉伸模具	250	A平台-6801546WKU00A-MJ-02	920*500*516	1117KG	苏州荣威模具有限公司	黄骅鑫昌	正常	

43	靠背右边板	A平台	打凸包模具	200	A平台-6801546WKU00A-MJ-03	770*460*409	615KG	苏州荣威模具有限公司	黄骅鑫昌	正常	正常使用
44	靠背右边板	A平台	冲孔模具	160	A平台-6801546WKU00A-MJ-04	780*580*409	776KG	苏州荣威模具有限公司	黄骅鑫昌	正常	
45	靠背右边板	A平台	侧冲孔模具	160	A平台-6801546WKU00A-MJ-05	790*570*409	740KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	正常使用
46	靠背右边板	A平台	折弯模具	160	A平台-6801546WKU00A-MJ-06	750*710*409	945.5KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
47	靠背左边板	A平台	拉伸模具	250	A平台-6801526WKU00A-MJ-02	920*500*516	1115KG	苏州荣威模具有限公司	黄骅鑫昌	正常	正常使用
48	靠背左边板	A平台	打凸包模具	200	A平台-6801526WKU00A-MJ-03	770*460*409	619KG	苏州荣威模具有限公司	黄骅鑫昌	正常	
49	靠背左边板	A平台	冲孔模具	160	A平台-6801526WKU00A-MJ-04	780*580*409	775.5KG	苏州荣威模具有限公司	黄骅鑫昌	正常	正常使用
50	靠背左边板	A平台	侧冲孔模具	160	A平台-6801526WKU00A-MJ-05	790*570*409	738KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	
51	靠背左边板	A平台	折弯模具	160	A平台-6801526WKU00A-MJ-06	750*710*409	956.5KG	苏州荣威模具有限公司	河北光华荣昌	正常	正常使用

A平台模具委外加工合同（第一批）

甲 方：河北光华荣昌汽车部件有限公司
乙 方：苏州市荣威模具有限公司

合同编号：hbghrc20171216001
签订地点：黄骅
签订时间：2017年12月5日

一、产品名称、规格型号、数量、金额等

序号	产品名称	规格型号	单位	数量	含税单价	含税金额
1	A平台座椅模具 (第一批)	模具见附表明细	套	43		2392000
合计金额：贰佰叁拾玖万贰仟元整						

- 二、 供方按照需方提供的图纸、数据和相关技术要求等进行设计加工。
- 三、 结算方式：先预付40%的货款，模具终验收合格后付50%，其余部分10%货款6个月
后付清。
- 四、 交货时间、地点及方式：
 1. 合同签订后供方须在40天内（2018年1月15日）完成模具开发及产品样件交付。
 2. 交付地点为甲方公司模具车间内。
- 五、 运输费用由供方承担，运输过程中造成的损失由供方负责。
- 六、 验收标准：按照需方提供数据及技术要求验收。
- 七、 包装标准包装物的供应与回訪：按标准包装、满足运输要求，包装物不回收。
- 八、 发票开具：验收合格后供方提供全额17%增值税发票。
- 九、 违约责任：按《合同法》执行，由于供方产品质量问题发生的一切费用由供方承担。
- 十、 解决纠纷方式：双方协商解决，协商不成通过需方所在地人民法院诉讼解决。

注：此合同生效后，合同编号为hbghrc20171205001的合同作废

甲 方









单位名称：河北光华荣昌汽车部件有限公司
地址：黄骅市经济技术开发区
开户行：黄骅市联社营业部
账号：276260122000069725
联系电话：0317-5965599
代表人签字：
年 月 日

乙 方

单位名称：苏州市荣威模具有限公司
地址：苏州市吴中区临湖镇采达路168号
开户行：
账号：
联系电话：13361537562
代表人签字：
年 月 日



苏州市荣威模具有限公司A平台冲压模具合同附件:

序号	零件号	中文名称	图示	材料	产品展开尺寸	模板尺寸	模具状态	工序名称	模具数量	冲床吨位	模具价格(含税)	备注(填写线切割/激光切割或冲压加工)	
1	6801261RK U00A	座垫右侧边板		HC420/780DP 1.4t	475*140*1. 4	650*320	成型单冲模	拉伸	1	250T	56,000.00	冲压加工	
								落料					激光切割
								成型	1	200T	55,000.00	冲压加工	
								整形	1	160T	46,000.00	冲压加工	
								冲孔					线切割加工
								翻边折弯	1	160T	46,000.00	冲压加工	
2	6801251RK U00A	座垫左侧边板		HC420/780DP 1.4t	475*140*1. 4	650*320	成型单冲模	侧冲	1	160T	55,000.00	冲压加工	
								拉伸	1	250T	56,000.00	冲压加工	
								落料					激光切割
								成型	1	200T	55,000.00	冲压加工	
								整形	1	160T	46,000.00	冲压加工	
								冲孔					线切割加工
3	6801526WK U00A	靠背左边板		HC420/780DP 1.0t	517*165*1. 0	690*340	成型单冲模(单冲报价)	翻边折弯	1	160T	46,000.00	冲压加工	
								侧冲	1	160T	55,000.00	冲压加工	
								落料					激光切割
								成型	1	250T	61,000.00	冲压加工	
								整形	1	200T	59,000.00	冲压加工	
								折弯	1	160T	51,000.00	冲压加工	
4	6801546WK U00A	靠背右边板		HC420/780DP 1.0t	517*165*1. 0	690*340	成型单冲模(单冲报价)	压筋折弯	1	160T	52,000.00	冲压加工	
								冲孔					线切割加工
								侧冲孔	1	160T	60,000.00	冲压加工	
								落料					激光切割
								成型	1	250T	61,000.00	冲压加工	
								整形	1	200T	58,000.00	冲压加工	
5	6901231WK U00A	上框架右边板		HC420/780DP 1.4t	522*228*1. 4	690*400	成型单冲模	折弯	1	160T	51,000.00	冲压加工	
								压筋折弯	1	160T	52,000.00	冲压加工	
								冲孔					线切割加工
								侧冲孔	1	160T	60,000.00	冲压加工	
								成型	1	250T	76,000.00	冲压加工	
								切边					线切割加工
6	6901246WK U00A	上框架左边板		HC420/780DP 1.4t	522*228*1. 4	690*400	成型单冲模	成型	1	250T	73,000.00	冲压加工	
								整形折弯	1	200T	66,000.00	冲压加工	
								冲孔	1	160T	64,000.00	冲压加工	
								侧冲	1	160T	74,000.00	冲压加工	
								翻边折弯	1	160T	64,000.00	冲压加工	
								成型	1	250T	76,000.00	冲压加工	
7	6801257X0 001A	滑轨连接板左件		QSTE420TM2. 5t	382*82*2.5	550*260	成型单冲模	切边				线切割加工	
								成型	1	250T	74,000.00	冲压加工	
								整形折弯	1	200T	66,000.00	冲压加工	
								冲孔	1	160T	64,000.00	冲压加工	
								侧冲	1	160T	73,000.00	冲压加工	
								翻边折弯	1	160T	64,000.00	冲压加工	
8	6801258X0 001A	滑轨连接板右件		QSTE420TM 2.5t	382*146*2. 5	550*320	成型单冲模	落料				激光切割	
								成型	1	油压机	45,000.00	冲压加工	
								整形	1	110T	36,000.00	冲压加工	
								拉包	1	110T	34,000.00	冲压加工	
								切边冲孔					线切割加工
								翻边	1	110T	38,000.00	冲压加工	
合计							43		2,392,000.00				

A平台模具委外加工合同（设变）

甲 方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

合同编号：hbghrc20180328001

乙 方：苏州市荣威模具有限公司

签订地点：黄骅

一、产品名称、规格型号、数量、金额等

签订时间：2018年03月28日

序号	产品名称	规格型号	单位	数量	含税单价	含税金额
1	A平台座椅模具 (设变)	设变模具费用见附表明细	套	18		100000
合计金额：壹拾万元整						

二、 供方按照需方提供的图纸、数据和相关技术要求等进行设计加工。

三、 结算方式：先预付40%的货款，模具终验收合格后付50%，其余部分10%货款6个月
后付清。二次款、三次款随编号hbghrc20171216001主合同合并一起付款。

四、 交货时间、地点及方式：

1. 合同签订后供方须在20天内（2018年4月20日）完成模具修改及产品样件交付。

2. 交付地点为甲方公司模具车间内。

五、 运输费用由供方承担，运输过程中造成的损失由供方负责。

六、 验收标准：按照需方提供数据及技术要求验收。

七、 包装标准包装物的供应与回访：按标准包装、满足运输要求，包装物不回收。

八、 发票开具：验收合格后供方提供全额17%增值税发票。

九、 违约责任：按《合同法》执行，由于供方产品质量问题发生的一切费用由供方承担。

十、 解决纠纷方式：双方协商解决，协商不成通过需方所在地人民法院诉讼解决。

甲 方

乙 方

单位名称：河北光华荣昌汽车部件有限公司

单位名称：苏州市荣威模具有限公司

地址：黄骅市经济技术开发区

地址：苏州市吴中区临湖镇采达路168号

开户行：黄骅市联社营业部

开户行：

账号：276260122000069725

账号：

联系电话：0317-5965599

联系电话：13361537562

代表人签字：

代表人签字：

2018年3月9日

年 月 日

A平台模具委外加工合同 (第二批)

甲 方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司
乙 方: 苏州市荣威模具有限公司

合同编号: hbghrc20180615001
签订地点: 黄骅
签订时间: 2018年06月15日

一、产品名称、规格型号、数量、金额等

序号	产品名称	规格型号	单位	数量	含税单价	含税金额
1	A平台座椅模具 (第一批)	模具见附表明细	套	9		490000
合计金额: 肆拾玖万元整						

- 二、供方按照需方提供的图纸、数据和相关技术要求等进行设计加工。
- 三、结算方式: 先预付40%的货款, 模具终验收合格后付50%, 其余部分10%货款6个月后付清。
- 四、交货时间、地点及方式:
 1. 合同签订后供方须在45天内 (2018年7月31日) 完成模具开发及产品样件交付。
 2. 交付地点为甲方公司模具车间内。
- 五、运输费用由供方承担, 运输过程中造成的损失由供方负责。
- 六、验收标准: 按照双方签订的技术协议执行验收。
- 七、包装标准包装物的供应与回訪: 按标准包装, 满足运输要求, 包装物不回收。
- 八、发票开具: 验收合格后供方提供全额16%增值税发票。
- 九、违约责任: 按《合同法》执行, 由于供方产品质量问题发生的一切费用由供方承担。
- 十、解决纠纷方式: 双方协商解决, 协商不成通过需方所在地人民法院诉讼解决。

甲 方

单位名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司
地址: 黄骅市经济技术开发区
开户行: 黄骅市联社营业部
账号: 276260122000069725
联系电话: 0317-5965599
代表人签字: _____




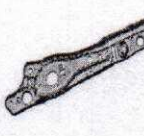



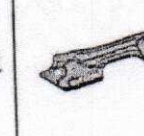
乙 方

单位名称: 苏州市荣威模具有限公司
地址: 苏州市吴中区临湖镇采达路168号
开户行: _____
账号: _____
联系电话: 13913527794
代表人签字: _____



年 月 日

20180615001合同附件：苏州市荣威模具有限公司_A平台全序模具清单

序号	零件号	中文名称	图示	材料	工序名称	已开模	未开模	冲床吨位	报价 (含税)
1	6801261X0001A	座垫右侧边板		HC420/780DP 1.4t	拉伸	1			
					落料		1	160T	54000
					成型	1			
					整形	1			
					冲孔		1	160T	42500
					翻边折弯	1			
					侧冲	1			
	6801251X0001A	座垫左侧边板		HC420/780DP 1.4t	拉伸	1			
					落料		1	160T	54000
					成型	1			
					整形	1			
					冲孔		1	160T	42500
					翻边折弯	1			
					侧冲	1			
3	6801526X0001A	靠背左边板		HC420/780DP 1.0t	落料		1	250T	60000
					成型	1			
					整形	1			
					折弯	1			
					压筋折弯	1			
					冲孔		1	160T	48500
					侧冲孔	1			
4	6801546X0001A	靠背右边板		HC420/780DP 1.0t	落料		0	250T	
					成型	1			
					整形	1			
					折弯	1			
					压筋折弯	1			
					冲孔		1	160T	48500
					侧冲孔	1			
5	6901231X0001A	上框架右边板		HC420/780DP 1.4t	成型	1			
					切边		1	200T	70000
					成型	1			
					整形折弯	1			
					冲孔	1			
					侧冲	1			
					翻边折弯	1			
6	6901246X0001A	上框架左边板		HC420/780DP 1.4t	成型	1			
					切边		1	200T	70000
					成型	1			
					整形折弯	1			
					冲孔	1			
					侧冲	1			
					翻边折弯	1			
				1/1	合计		9		490000

A平台模具合同

需方：河北光华荣昌汽车部件有限公司
 供方：苏州荣威模具有限公司

合同编号：Hhrc2018112801
 签订地点：黄骅
 签订时间：2018年11月28日

一、合同总金额、产品名称、数量、价格见下表。

序号	名称	图号	模具套数	含税金额	备注
1	滑轨连接板左件	6801257X0001A	2	75000	落料一套；切边冲孔一套
2	滑轨连接板右件	6801258X0001A	3	95000	落料一套；切边冲孔一套；折弯设变一套
3					
4					
合计			5套	170000元（大写：壹拾柒万元整）	
注：					

- 二、供方按照需方提供的图纸、数据和相关技术要求等进行设计加工。
- 三、结算方式：合同签订后，需方向供方预付40%的货款，预验收合格付50%，且供方开具合同总额的16%增值税专用发票，终验收合格且交付满6个月后付清10%余款。
- 四、交货时间、地点及方式：合同签订后供方需在2018年12月30日前将合格产品运抵至需方厂区内。
- 五、运输费用由供方承担，运输过程中造成的损失由供方负责。
- 六、包装标准包装物的供应与回訪：按标准包装、满足运输要求，包装物不回收。
- 七、违约责任：按《合同法》执行，由于供方产品质量问题发生的一切费用由供方承担。
- 八、解决纠纷方式：双方协商解决，协商不成可通过需方所在地人民法院诉讼解决。

甲 方

乙 方

单位名称：河北光华荣昌汽车部件有限公司
 地址：黄骅市经济开发区
 开户行：河北黄骅农村商业银行股份有限公

单位名称：苏州荣威模具有限公司
 地址：苏州市吴中区临湖镇采达路168号
 开户行：交通银行吴中支行

司营业部
 账号：276260422000069725
 联系电话：0317-5965599
 代表人签字：



账号：325661000018010121408
 联系电话：13913627794
 代表人签字：



苏州荣威A平台模具未开模清单

序号	零件号	中文名称	图示	材料	P203 项目沿用	模具开发	工序名称		已开模	未开模	吨位	含税报价	备注
							落料	成型					
2	6801258X0001A	滑轨连接板右 件		QSTE120TM 2.5t	✓	苏州荣威	落料	成型	1	1	200T	42500	新开
							整形	拉包	1	1	110T		
							切边冲孔		1	1	110T		
							翻边		1	1	110T		
							冲孔		1	1	110T		
							落料		1	1	160T	49000	新开
							成型		1	1	油压机630T		
							整形		1	1	110T		
							切边冲孔		1	1	110T	46000	新开
							折弯		1	1	110T	3000	新开
拉包折弯		1	1	110T									
侧冲孔折小弯		1	1	110T									
侧翻边		1	1	110T									
合计								4			180500		

变更说明：研发在走变更流程
外形限位角度变更，安全带翻孔取消



变更为



170000 含税 含税
3000

联系人：曹宏志 13913527794

75天