

模具验收记录单

品名: 1.0升级左纵梁	模号: SHT0012080	模具供应商: 苏州市荣威模具有限公司			
冲床压力: 630T 630T	类型: 级进模	模具尺寸 (长×宽×高): 1270×720×517			
检查要点		结论			
1、模具是否满足冲床安装要求 (闭模高度 码模位置)	OK	✓	NO		
2、模具所有模板及配件是否都退磁了	OK	✓	NO		
3、模具中的模板, 镶件及标准件强度是否足够	OK	✓	NO		
4、冲压产品经品质检查是否合格 (尺寸公差, 毛刺面)	OK	✓	NO		
5、合模时, 上下模刚接触时, 外导柱是否已进入导套有效长度为30-50MM	OK	✓	NO		
6、内导柱是否出脱料板15-30MM之间	OK	✓	NO		
7、是否外导柱先导入导套, 然后内导柱才进入下模导柱孔	OK	✓	NO		
8、模具中的螺丝及销钉固定是否牢靠	OK	✓	NO		
9、模具受力是否平衡, 弹簧分布是否均衡, 压缩量是否合适, 且能有效退料	OK	✓	NO		
10、产品定位以及防呆是否合适, 取放产品是否方便	OK	✓	NO		
11、切断和弯曲冲头有侧向力时, 模具是否都有靠刀	OK	✓	NO		
12、弯曲冲头成型处是否有工艺R角, 尺寸是否合适, 成型时产品退料是否很顺利	OK	✓	NO		
13、弯曲冲头成型时是否有材料掉渣现象或产品有伤痕	OK	✓	NO		
14、模具中有侧滑块装置的, 间隙是否合理, 贴合面是否合理, 是否每次都能自动回应	OK	✓	NO		
15、模具正常工作一段时间后, 模具及冲压产品是否有异常	OK	✓	NO		
16、模具中的所有模板及配件使用材料及热处理是否合适	OK	✓	NO		
17、冲断后的所有废料是否绝对保证全部都能很顺利的自由掉下	OK	✓	NO		
特殊情况说明: 在供应商处试产合格, 现运至本司试量, 最终状况需大批量生产后确认. 王合锋					
验收结果:	合格验收 ✓		让步接收口		拒绝接收口
会签栏	质量管理部	制造工艺部	项目科	工装设计科	验收日期
		王合锋 2021.2.11	李亮亮	李合锋	

拟文/日期: 2021.2.19

批准/日期:

模具验收记录单

品名：升降前固定钣金/升降后固定钣金		模号：SHT0011991/SHT0011992		模具供应商：苏州市荣威模具有限公司	
冲床压力：250T		类型：级进模		模具尺寸（长×宽×高）：690×490×396	
检查要点			结论		
1、模具是否满足冲床安装要求（闭模高度 码模位置）	OK	✓	NO		
2、模具所有模板及配件是否都退磁了	OK	✓	NO		
3、模具中的模板，镶件及标准件强度是否足够	OK	✓	NO		
4、冲压产品经品质检查是否合格（尺寸公差，毛刺面）	OK	✓	NO		
5、合模时，上下模刚接触时，外导柱是否已进入导套有效长度为30-50MM	OK	✓	NO		
6、内导柱是否出脱料板15-30MM之间	OK	✓	NO		
7、是否外导柱先导入导套，然后内导柱才进入下模导柱孔	OK	✓	NO		
8、模具中的螺丝及销钉固定是否牢靠	OK	✓	NO		
9、模具受力是否平衡，弹簧分布是否均衡，压缩量是否合适，且能有效退料	OK	✓	NO		
10、产品定位以及防呆是否合适，取放产品是否方便	OK	✓	NO		
11、切断和弯曲冲头有侧向力时，模具是否都有靠刀	OK	✓	NO		
12、弯曲冲头成型处是否有工艺R角，尺寸是否合适，成型时产品退料是否很顺利	OK	✓	NO		
13、弯曲冲头成型时是否有材料掉渣现象或产品有伤痕	OK	✓	NO		
14、模具中有侧滑块装置的，间隙是否合理，贴合面是否合理，是否每次都能自动回应	OK	✓	NO		
15、模具正常工作一段时间后，模具及冲压产品是否有异常	OK	✓	NO		
16、模具中的所有模板及配件使用材料及热处理是否合适	OK	✓	NO		
17、冲断后的所有废料是否绝对保证全部都能很顺利的自由掉下	OK	✓	NO		
特殊情况说明：在供应商处试合格，最终状况批量后确认。 彭锋					
验收结果：	合格验收 <input checked="" type="checkbox"/>		让步接收口		拒绝接收口
会签栏	质量管理部	制造工艺部	项目科	工装设计科	验收日期
		王 2021.3.11	冯亮亮	彭锋	

拟文/日期： 2021.2.19

批准/日期：

模具验收记录单

品名: 1.0座框支撑板	模号: SHT0012000	模具供应商: 苏州市荣威模具有限公司			
冲床压力: 400 T	类型: 级进模	模具尺寸 (长×宽×高): 1080×820×521			
检查要点		结论			
1、模具是否满足冲床安装要求 (闭模高度 码模位置)	OK	✓	NO		
2、模具所有模板及配件是否都退磁了	OK	✓	NO		
3、模具中的模板, 镶件及标准件强度是否足够	OK	✓	NO		
4、冲压产品经品质检查是否合格 (尺寸公差, 毛刺面)	OK	✓	NO		
5、合模时, 上下模刚接触时, 外导柱是否已进入导套有效长度为30-50MM	OK	✓	NO		
6、内导柱是否出脱料板15-30MM之间	OK	✓	NO		
7、是否外导柱先导入导套, 然后内导柱才进入下模导柱孔	OK	✓	NO		
8、模具中的螺丝及销钉固定是否牢靠	OK	✓	NO		
9、模具受力是否平衡, 弹簧分布是否均衡, 压缩量是否合适, 且能有效退料	OK	✓	NO		
10、产品定位以及防呆是否合适, 取放产品是否方便	OK	✓	NO		
11、切断和弯曲冲头有侧向力时, 模具是否都有靠刀	OK	✓	NO		
12、弯曲冲头成型处是否有工艺R角, 尺寸是否合适, 成型时产品退料是否很顺利	OK	✓	NO		
13、弯曲冲头成型时是否有材料掉渣现象或产品有伤痕	OK	✓	NO		
14、模具中有侧滑块装置的, 间隙是否合理, 贴合面是否合理, 是否每次都能自动回应	OK	✓	NO		
15、模具正常工作一段时间后, 模具及冲压产品是否有异常	OK	✓	NO		
16、模具中的所有模板及配件使用材料及热处理是否合适	OK	✓	NO		
17、冲断后的所有废料是否绝对保证全部都能很顺利的自由掉下	OK	✓	NO		
特殊情况说明: 在供应商初次试合格, 最终状况量产后再确认合格					
验收结果:	合格验收 <input checked="" type="checkbox"/>		让步接收口		拒绝接收口
会签栏	质量管理部	制造工艺部	项目科	工装设计科	验收日期
		于 2021.3.11	陈东	李仁峰	

拟文/日期: 2021.2.19

批准/日期:

模具委托制造合同

合同编号: GHRC-HB-CG-202011001

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)
乙方: 苏州市荣威模具有限公司 (以下简称乙方)

甲方委托乙方加工制造模具(见如下清单),由甲方提供制作要求给乙方,乙方按照甲方要求负责设计加工制造模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上,就模具委托制造的相关事宜达成如下条款,以资共同遵守。

一、模具清单

序号	模具名称	模具编号	模具数量	价格(元)	备注
1	详见附表1(清单)		3套	452000	(未税40万元)
合计(大写)			人民币(含税): 肆拾伍万贰仟元整		

上述费用包含模具制造、运输费用、包装、税费、装卸、安装、维修保养、试模材料等全部费用。

二、付款方式: 双方协商采用如下第【一】种付款方式。

- 【一】1、合同签订后7天内甲方预付总金额的30%给乙方,计:人民币 135600 元。
2、试模样件经甲方技术及工艺部门验收合格后,甲方支付总金额的30%给乙方,计:人民币 135600 元。同时,乙方开具税率为13%的全额增值税发票。
3、乙方将模具及全部附件运送到甲方指定地点并验收合格后,甲方支付总金额的30%,计:人民币 135600 元。
4、剩余的10%作为质保金,如模具在寿命期内或一年内无质量问题的,由甲方到期后支付给乙方(以先到为准)。

【二】模具费用分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中,甲方无需另行支付模具费用。摊销产品数量为 件。模具摊销费为 元/件。

三、模具基本要求:

- 1、保证模具寿命生产不少于 30 万次数。
- 2、在模具寿命内有质量问题,由乙方免费负责维修,若模具维修后仍无法使用,甲方可视情况要求乙方重新开发模具或移送第三方开发模具。甲方要求乙方重新开发模具的,重新开发模具费用由乙方负责,完成时间双方协商另行签约确定,但不能超过本合同模具制造周期。甲方决定移送第三方开发模具的,乙方应当退还甲方已支付的模具费并承担移模费用以及乙方因移模导致交期延误造成的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的,乙方应承担全部赔偿责任。
- 3、如乙方使用模具生产产品,在生产过程中模具的修理和维护均由乙方负责。



- 4. 模具在制作过程中如出现需对模具进行超出双方书面确认的图纸范围内修改的，需取得甲方书面确认后方可进行。
- 5. 乙方在设计模具时，应考虑到模具脱模方便，模具的性能必须保证符合附件图纸技术要求，产品外观可见表面不得有气孔、沙粒、刮伤等，不得有变形、缩水、顶白、气纹、浮纤等影响质量和外观现象。制件无飞边，合模缝错模必须小于0.05mm，（注：以甲方确认为准）。模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

四、模具制作及周期：

- 1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
- 2. 按甲方的生产机台设计模具。
- 3. 由于模具设计及制作误差改模由乙方免费完成，因乙方模具问题影响甲方生产，甲方有权要求乙方给与经济赔偿。若甲方要求设计更改，则由甲方承担费用，但设计更改须由甲方项目经理确认及工程部部长批准。
- 4. 乙方按照甲方要求在模具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识，此项工作为模具制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。
- 5. 本合同签订之日起35日内，乙方交付试首模样件（不少于20件套/送样）时，须附自检报告，甲方在收到首模样件后5天内提出书面意见给乙方。
- 6. 修模试样完成后，乙方交付合格样件给甲方，由甲方送交主机厂确认产品，产品合格后安排小批试制验收。
- 7. 小批试制验收合格后，由甲方出具产品合格证明，并双方存档。乙方据此向甲方申请支付第三笔款项。
- 8. 本合同的模具制作周期为35天，乙方应于2020年12月7日前制作完毕并按甲方要求交付。如乙方不能按时交付，每逾期一日应向甲方支付合同总金额的千分之五的违约金。并应赔偿给甲方造成的直接和间接损失。逾期超过30天的。乙方除应承担上述责任后，甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

五、检验方法

- 1. 尺寸检测用游标卡尺、塞规、塞尺、三坐标检测仪等。注塑零件尺寸检测需要开发专用检具的，乙方应根据甲方检具方案制作，费用由甲方承担。
- 2. 外观采用对照标准及样件评判。

六、技术要求

- 1. 合同履行过程中，甲方如需修改文件，应及时通知乙方。由此产生的费用问题双方协商解决。由此影响原定模具交货期的，经乙方提出，双方可重新确定交货期。
- 2. 合同履行过程中，乙方如需对结构、工艺、制造技术进行调整和改动，应事先通知甲方，甲方认可后方可进行，否则由此引起的损失由乙方承担。
- 3. 模具在正常生产寿命期内，乙方负责免费维修（即保修，包含所有料、工、费）。



4. 乙方须提供该模具的结构装配图（包括 2D、3D 模具图档）、冷却系统图、油压配管线路图及使用说明书、1:1 打印的 2D 装配图各一份给甲方。

5. 乙方承诺使用所承制的模具生产出的产品的产能能够达到甲方的交货要求：
日产能： 件，月产能： 件。

6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的《新开模具技术要求》。

七、包装运输及验收

1. 乙方所做模具必须做好防锈处理，模具表面标识模具名称和编号，要求位置和格式规范，并适合汽车、叉车等运输方式。

2. 根据甲方要求，乙方应负责将模具运送至甲方指定地点。

3. 乙方将模具运送至甲方指定地点后，甲方应在 30 日内进行验收。验收合格后，模具毁损灭失的风险始转移至甲方。

八、产权及保密约定

1. 甲方对该模具及附属工具享有所有权，乙方对模具有保管维修及保养义务；

2. 甲方对的与本合同约定的模具有关的信息、图纸及技术资料享有所有权，乙方应负有保密责任，乙方或乙方工作人员未经得甲方书面同意不得泄漏给任何第三方，或利用此模具生产供应产品给其它厂商；

3. 未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

九、 违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担违约金 1000 元或合同总金额的千分之五。以二者最高者为准（如因甲方因素造成延期除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2. 甲方应按时足额支付本合同款项。甲方无故逾期支付的，每逾期一日应向乙方支付逾期金额万分之五的违约金。最高不超过合同总金额的 30%。

3. 如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须向对方支付因终止合同所引起的所有经济损失作为补偿。

4. 若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿此合同模具价格（整套模具总金额）三倍给甲方，并赔偿由此给甲方造成的直接和间接损失，并承担相应的法律责任。

5. 不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报，协商解决。

十、 其它

1. 本合同经双方代表签字并盖章后，即告生效。

2. 本合同一式贰份，双方各执壹份。

3. 本合同未尽事宜，由双方友好协商解决。并签订补充协议。

4. 本合同如有争议，任何一方可依法向甲方住所地人民法院提起诉讼。



以下为签署页，无正文。



甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

法人代表：赵月强

签约代表：

签订时间：



乙方：苏州市荣威模具有限公司

法人代表：许波勇

签约代表：

签订时间：2020.11.3.

