

工 作 函

光华荣昌采购管理[2021]HS- 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip): 102204

电话(Tel): 010-89774863

传真(Fax): 010-89774860

网址 H- ttp://www.bjghrc.com

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

气囊上支撑板加强板定点开发申请


领导:

您好!

因 L5000 座椅六自由度实验绞架焊缝开裂、气囊上支撑板开裂, 现需对气囊上支撑板进行设计变更, 变更件已和黄骅鑫昌进行确认, 因调整较大原模具报废, 需新开模具, 具体情况如下(单价未税):

序号	零件号	零件名称	报废模具费用		新开模具费用		加工 工期	供应商
			模具名称	单价	模具名称	单价		
1	SHT0011996	气囊上支撑板 加强板	落料	6500	落料	6500	15 天	黄骅鑫昌
			成型	6700	成型	6700		
			冲孔	3300	冲孔	3300		
合计:			16500		16500			
费用汇总(未税):					33000			
模具摊销方案:			按照 10 万件摊销或者 3 年, 以先到者为准。					

建议先通知黄骅鑫昌进行产品开发, 模具费用支付方式已明确, 产品价格样品合格后, 根据实际情况双方协商。

拟文: 

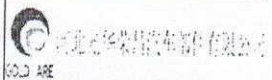
审核:

批准:

日期:

领导, 请批示:

已入设计



工程/设计变更通知单

表单编号: GR-62-00-02 文件编号: RC-GGT-2021-021

产品编号: 产品名称: L5000减震器总成 工装编号:

申请部门: 技术部 申请人: 冯亮亮 申请日期: 2021/7/28

更改原因: L5000座椅六自由度实验绞架焊缝开裂、气囊上支撑板开裂
 更改措施: 1、绞架侧板轮廓变更增加焊道宽度, 原焊道16mm变更后21.5mm
 2、新开气囊上支撑板加强板, 原设计裂开区域没起到加强作用, 新开机件做了调整
 申请部门领导批准:

申请单接收人: 接收日期: 回复日期:

变更前内容	变更后内容	变更原因
见附件	见附件	<input type="checkbox"/> 顾客要求变更 <input type="checkbox"/> 原材料变更 <input checked="" type="checkbox"/> 模具结构变更 <input checked="" type="checkbox"/> 产品结构变更 <input type="checkbox"/> 设备新增或变更 <input type="checkbox"/> 规格新增 <input type="checkbox"/> 模治具变更 <input type="checkbox"/> 工艺流程, 场所变更 <input type="checkbox"/> 加工/作业方法变更 <input checked="" type="checkbox"/> 检查方法变更 <input type="checkbox"/> 其他

更改项: 发交路线 图纸、数模 控制计划 检验作业指导书 作业指导书 FMEA 焊胎 检具 模具 其它

变更前相关资料、物料、物品处理方式

- ◆ 图纸/文件: 原件作废 原件继续使用 其他
- ◆ 模具零备件
 - 1、库存品数量400
 - 2、处理方式: 返修 报废 过渡使用 其他
- ◆ 变更生效日期:

备注:
 1、绞架侧板为自制连续模具, 需模具车间出方案修模 预计2000元, 周期30天
 2、气囊上支撑板加强板为外购件, 需采购部发包数据外协开发。—鑫昌(落料: 650, 成型: 670, 冲孔: 330) 概
 SH10011996

项目负责人: 冯亮亮 批准:

会签栏	制造部	财务部	采购部	质量部	生产管理部	模具科

变更后关闭事项跟进: *变更实际断点日期: ◆切换批次号:

变更申请原件保留在工程部, 复印分发:
 模具车间 质量部 生产运营部 生产管理部 制造部 采购部 销售部 财务部 供应商

报价单（鑫昌五金）注：（未税）

序号	零件号	零件名称	模具工序			合计
1	SHT0011996	气囊上支撑加强板	落料：6500	成型：6700	冲孔：3300	16500

模具委托制造合同

合同编号: CG-20201022-04ZC

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 黄骅市鑫昌五金制品厂 (以下简称乙方)

甲方委托乙方加工制造模具, 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	未税总价 (元)	备注
1	1.0 平台冲压模具	—	30 套	281900.00	详见表 1
合计				318547.00 (含税 13% 增值税)	

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。


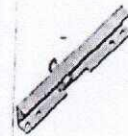
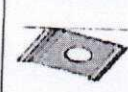
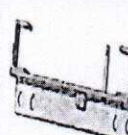


二、付款方式:

模具费 100% 摊销至相应的产品中, 每种摊销 10 万模次或 3 年, 以先到者为准, 到期未摊销完的, 由甲方一次性付清剩余模具款, 模具摊销费如下 (表 1):

QAD 码	零件名称	零件模具图 片名称	鑫昌		
			工序	数量	模具费 (不含税)
SHT0012010 SHT0012011	升降调节左侧固定钣金 升降调节右侧固定钣金		落料	2	11000.00
			成型	2	7600.00
			成型	1	5500.00
			右成型	1	4000.00
			合计	6	28100.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.14		
SHT0012004 SHT0012005	左旁侧板焊接总成 右旁侧板焊接总成		落料 (共用)	1	6000.00
			成型	2	12000.00
			成型	2	12000.00
			冲孔	2	8000.00
			合计	7	38000.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.19		
SHT0011995	气囊上支撑板		落料	1	6500.00




扫描全能王 创建

			成型	1	5700.00
			成型	1	4000.00
			冲孔	1	3000.00
			合计	4	19200.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.19		
SHT0011996	气囊上支撑加强板		落料	1	6500.00
			成型	1	6700.00
			冲孔	1	3300.00
			合计	3	16500.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.17		
SHT0012083	下框后连接板 (三种状态供货: 单件、单件+焊母、单件+焊轴+钣金件)		落料	1	7500.00
			成型	1	3000.00
			冲孔	1	6500.00
			焊胎	1	1000.00
			合计	4	18000.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.18		
SHT0011993	限位板固定销加强钣金		落料	1	2000.00
			成型	1	1100.00
			合计	2	3100.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.03		
SHT0012198	1.0 下框前横梁		落料	1	7500.00
			成型	1	3000.00
			冲孔	1	6500.00
			焊胎	1	5000.00
			合计	4	22000.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.22		
SHT0012001	1.0 座框左外边板		落料冲孔	1	18000.00
SHT0012002	1.0 座框右外边板		成型	1	25000.00
			压弯	1	7000.00
			冲孔切开	1	20000.00
			冲侧孔左右	2	¥30,000.00
			冲侧口左右	2	¥15,000.00
			焊胎	2	¥5,000.00



扫描全能王 创建

			合计	10	120000.00
每件模摊费 (分摊10万件/种)			0.6		
SHT0012187	1.0 座框加强钣金		落料	1	¥5,000.00
			压弯	1	¥3,000.00
			合计	2	8000.00
每件模摊费 (分摊10万件/种)			0.08		
SHT0012052	主侧罩壳固定片1		落料	1	6000.00
			压弯	1	3000.00
			合计	2	9000.00
每件模摊费 (分摊10万件/种)			0.09		

三、模具基本要求：

- 1、乙方应保证模具寿命生产不少于 30 万次数。
- 2、除非甲方产品设变，否则在模具/焊胎未到寿命前，我司不承担重开模具费。如到期 3 年模具费未分摊完（未制作 10 万模次，甲方派模具人员到乙方评估，如模具已使用寿命+评估的剩余寿命可达 30 万次，再支付剩余未摊完的模具费。
- 3、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。
- 4、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。
- 5、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。
- 6、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 50 件/种) 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。

8. 本合同的模具制作周期为 30 天, 乙方应于 2020 年 11 月 25 日前制作完毕并按为甲方提供合格产品。如乙方不能按时完成模具制作并交付合格产品的, 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, 甲方认可后方能进行, 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: 200 件, 月产能: 6000 件。

6. 乙方使用该模具所生产的产品应符合甲方的产品图纸要求。

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. 模具在乙方使用存放, 乙方为甲方提供合格的产品, 模具所有权归属甲方。甲方未要求乙方转移模具之前, 乙方免费负责模具的管理并确保其良好的使用状态, 具体包括但不限于日



常的保养、维修及保险等

3、甲方以产品符合图纸作为模具的验收依据。

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：张黎明

签订时间：

乙方：黄骅市鑫昌五金制品厂

法人代表：张立福

签约代表：

签订时间：



合同审批单

部门：	采购部	时间：	2020.10.26		
承办人：		联系人：	孙沛霖	手机：	19831788629
合同内容 概述	项目令号：		合同编号：CG-20201022-04ZC		
	合同描述：模具委托制造合同		签约单位：黄骅市鑫昌五金制品厂		
	合同内容：1.0平台冲压模具，30套； 合同金额：318547元 结算方式：模具费100%摊销至相应产品，每种摊销10万次模次或者3年，以先到这为准，到期未摊销完的，由甲方一次性付清剩余模具款。				
部门意见	孙沛霖 20.10.26				
法务部意见					
事业部 运营总监	王强 20.10.26				
采购总监	张黎明 2020/10/26				
财务部	王强 2020.10.27 孙沛霖 2020.11.2				
批准领导意见					
总经理	刘东明				

表单No. GR-41-01-01 (B/0)

A4(210mm×297mm)



扫描全能王 创建