

## 河北光华荣昌一汽轻卡项目冲压模具项目响应回复书

条款		分条款	招标方要求	投标方响应/偏离	投标方说明		
项目背景		项目介绍	1. 我司一汽轻卡项目需要开发5套冲压模具（6种产品，其中滚轮下滑槽及滚轮上滑槽产品共用1套模具，实现一出二），具体见开发申请单 2. 产品图纸及数据，请参见附件（一汽轻卡产品图纸）	——	——		
A	模具开发要求	付款方式	1. 自合同签订之日起，10天内招标方以电汇（扣5%）或承兑形式，支付合同总金额的30%作为预付款，乙方开具相应金额的13%增值税专用发票（13%税率）。 2. 试模样件经招标方验证合格后，移模前乙方开具合同总金额的30%增值税专用发票（13%税率），招标方以电汇（扣5%）或承兑形式，支付相应金额货款作为发货款 3. 模具到达招标方现场试用1个月，验收合格后，投标方开具合同总金额的40%增值税专用发票（13%税率）后，招标方以电汇（扣5%）或承兑形式，支付合同总金额的30%，作为验收款 4. 剩余合同总金额的10%，自模具验收合格之日起12个月后，无质量问题后，招标方以电汇（扣5%）或承兑形式支付给投标方	响应			
		模具开发周期	自《模具委外制造合同》签订后20天完成冲压模具的制作，并提交首样，即投标方请于2021年9月25日完成模具制作	偏离	合同签订后35天完成冲压模具的制作，并提交首样。		
		模具报价	1. 请投标方提报模具报价（含13%增值税专用发票），可添加附件 2. 需要明确到单种产品的工序模种类数量及所匹配的冲压机吨位	响应			
B	技术要求	焊胎/模具材质	冲压模具刃口材质采用Cr12mov，做TD处理	响应			
		焊胎/模具寿命	要求焊胎、冲压模具及检具的寿命在30万次以上	响应			
		模具类别	冲压模具使用单序模，请投标方提供模具清单	响应			
		样品验证要求	投标方自行购买生产所需原材料（组件，为招标方免费提供50件/种合格产品，并承担往来运费	响应			
		其他要求	请投标方将模具数据设计完成后，与我司模具工程师评价无问题后，进行开模。	响应			
C	业绩及合作经历	业绩	合作单位	合作项目	供货产品	供货规模	合作期间
			吉利汽车	博越车型	座椅侧边板	5万件/月	2015年至今
		与光华荣昌的合作经历	合作单位	合作项目	供货产品	供货规模	合作期间
			河北光华荣昌	北汽B40车型	座椅侧边板模具	10套	2018年9月10日
D	备注						

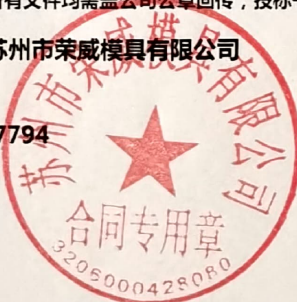
注：1.对于投标方偏离招标方要求的项目投标方在“响应/偏离描述”栏中加以详细描述；2.表格中项目被删除或空白者视为投标方负偏离要求；3.投标方可视情况自行附加项目进行响应说明；4.所有文件均需盖公司公章回传，投标书多页时需每页盖章或盖骑缝章回传。

投标单位（盖章）：苏州市荣威模具有限公司

联系人：曹红志

联系电话：13913527794

日期：2021.09.10



# 苏州市荣威模具有限公司

## 报价单

客户名称: 光华荣昌

报价编号:BJ2021091003

收件人:

联系人: 曹红志

电话:







电话:65651511

传真:

传真:0512-65655715

地址:

地址:苏州市吴中区临湖镇采达路168号

序号	零件号	零件名称	图示	材料	品展开尺寸	模板尺寸	工序	工序数	冲压吨位	整套模具费用(含税)	交期(天)
1	SLT0010539	减震器上盖板		SPFH590 t=3.0	515*278*3.0	690*460	拉伸	5	200	285000	35
							落料		250		
							成型		200		
							整形冲孔		200		
							侧切冲孔翻边		200		
2	SLT0010540	滚轮下滑槽		SAPH440 t=3.0	71.5*67*3.0	330*250	落料	4	110	60000	30
							折弯		110		
3	SLT0010564	滚轮上滑槽		SAPH440 t=3.0	71.5*67*3.0		折弯		110		
							切断		80		
4	SLT0010545	减震器下底板		SPFH590 t=3.0	516*292*3.0	690*470	落料	4	250	240000	35
							成型		200		
							整形冲孔		200		
							侧切冲孔翻边		200		
5	SLT0010547	外绞架支撑板		Q235A t=6.0	342*41.5*6.0	500*300	落料	4	200	100000	30
							折弯		160		
							折弯		160		
							切边冲孔		160		
6	SLT0010548	内绞架支撑板		Q235A t=6.0	321*39*6.0	480*300	落料	4	200	100000	30
							折弯		160		
							折弯		160		
							切边冲孔		160		
	合计							21		785000	