

# 会议纪要

编号:

<b>主题</b>	恩杰模具现场预验收		
<b>时间</b>	2024/6/18	<b>地点</b>	恩杰会议室
<b>会议方式</b>	<input checked="" type="checkbox"/> 现场 <input type="checkbox"/> 电话会议 <input type="checkbox"/> 视频会议		
<b>主持: 邓春博</b>	<b>出席人员:</b> 邓春博 2024.6.18 刘文政 2024.6.18		
<b>记录: 刘文政</b>	付嘉伟 2024.6.18 王AGZ 2024.6.18		
<b>会议内容</b>			
<b>会议目标</b>	1. 对恩杰预验收报告问题点逐项过; 2. 确定预验收合同金额。 备注: 支撑附件, 预验收报告, 固资验收单, 备品备件清单。		
<b>主要内容</b>	1. SHT0015256 (副驾安全带高调机构固定板 1) OP20: 压痕, 划伤; OP30: 取件困难, 压痕毛刺; 2. SHT0015257 (副驾安全带高调机构固定板 2) OP50: 直边变形; OP05: 落料模未试模; 3. SHT0015265 (后罩壳固定钣金) OP30: 上模不脱料; 4. SHT0015278 (高配底支架左边板) OP40: 轻微划伤; 5. SHT0015286 (标配后支撑钣金) OP10: 边线不平; OP20: 角度小 1 度, (应控制在 0.3 内); OP30: 取件困难。 6. SHT0015321 (G3 副司机座椅底支架左下板) OP20: 高度高 0.8; OP30: 成型角度大于 2°; OP40: 限位需调整; 7. SHT0015320 (G3 副司机座椅底支架上板) 模具过大, 落料 400T, 其余 350T, 需委外试模, 放在移模后黄骅试模, 有问题恩杰现场整改。 对于以上问题因恩杰现场设备繁忙无法现场打件验收; 待移模后安装调试时打件解决以上问题点。 SHT0015272/15274 (左框/右框连接板) 金额-30962 万。 OP20: 宽度大于 1.8, 待商榷后在移模, 此次移模不含此产品所有模具; 合同总金额含税 1126610 元, SHT0015279 (标配底支架左边版) 80300 元, SHT0015284 (标配前支撑钣金) 冲开侧冲开 24500 元, 合计 104800 元研发李燕龙通知供应商取消, 但供应商已制作完成。 不移模产品 SHT0015272/15274 (左框/右框连接板) 金额-30962 元 应支付预验收移模款 337983 元, 实际支付金额减去左框/右框连接板模具 (金额-30962 元) 后为 307021 元; 移模包含: 产品模具/数据/备品备件。		





## 固定资产预验收报告

记录编号:

2024年 6月 18日

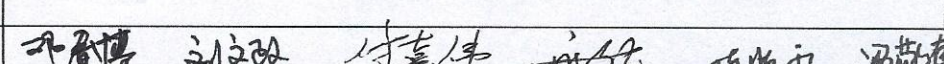
项目名称	G3项目		验收情况说明		模具问题部分处理, 满足预验收条件	
供应商	南皮恩杰模具厂					
验收时间	2024年6月18日		验收地点		南皮恩杰模具厂	
序号	资产名称	规格型号	合同数量	验收数量	各项性能是否合适	备注
1	副驾安全带高调机构固定板1	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
2	副驾安全带高调机构固定板1	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
3	副驾安全带高调机构固定板1	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
4	副驾安全带高调机构固定板1	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
5	副驾安全带高调机构固定板1	OP50	1	1	参考模具预验收报告	
6	副驾安全带高调机构固定板1	OP60	1	1	参考模具预验收报告	
7	副驾安全带高调机构固定板2	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
8	副驾安全带高调机构固定板2	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
9	副驾安全带高调机构固定板2	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
10	副驾安全带高调机构固定板2	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
11	副驾安全带高调机构固定板2	OP50	1	1	参考模具预验收报告	
12	副驾安全带高调机构固定板2	OP60	1	1	参考模具预验收报告	
13	后罩壳固定钣金	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
14	后罩壳固定钣金	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
15	后罩壳固定钣金	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
16	后罩壳固定钣金	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
17	后罩壳固定钣金	OP50	1	1	参考模具预验收报告	
18	安全带卷收器固定钣金	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
19	安全带卷收器固定钣金	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
20	安全带卷收器固定钣金	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
21	左框连接板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
22	左框连接板	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
23	前连接框	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
24	前连接框	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
25	高配底支架左边板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
26	高配底支架左边板	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
27	高配底支架左边板	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
28	高配底支架左边板	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
29	标配底支架左边板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	产品取消
30	标配底支架左边板	OP20	1	1	参考模具预验收报告	产品取消
31	标配底支架左边板	OP30	1	1	参考模具预验收报告	产品取消
32	标配底支架左边板	OP40	1	1	参考模具预验收报告	产品取消
33	后安装支架	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
34	后安装支架	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
35	后安装支架	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
36	后安装支架	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
37	左前脚架	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
38	左前脚架	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
39	左前脚架	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
40	标配后支撑钣金	OP05	1	1	参考模具预验收报告	
41	标配后支撑钣金	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
42	标配后支撑钣金	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
43	标配后支撑钣金	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
44	高配前支撑钣金	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
45	高配前支撑钣金	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
46	高配前支撑钣金	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
47	高配后支撑钣金	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
48	高配后支撑钣金	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
49	高配后支撑钣金	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
50	G3副司机座椅底支架上板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
51	G3副司机座椅底支架上板	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
52	G3副司机座椅底支架上板	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
53	G3副司机座椅底支架上板	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
54	G3副司机座椅底支架左下板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
55	G3副司机座椅底支架左下板	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
56	G3副司机座椅底支架左下板	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
57	G3副司机座椅底支架左下板	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
58	G3副司机座椅底支架右下板	OP50	1	1	参考模具预验收报告	
59	G3副司机座椅底支架中间连接板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
60	G4副司机座椅底支架中间连接板	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
61	G3副司机座椅底支架后连接钣金	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
62	G4副司机座椅底支架后连接钣金	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
63	G5副司机座椅底支架后连接钣金	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
64	G6副司机座椅底支架后连接钣金	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
65	点焊螺母增强片	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
66	高配底支架补强板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	

验收情况说明:  
问题点及维修情况见附件

参加验收人员签字: 2024.6.18 2024.6.18 2024.6.18  
2024.6.18 2024.6.18 2024.6.18

设备、工装(模具、夹具、检具、治具)预验收纪要				表单编号	GR-54-04-11 (A/1)
				纸张	A4(210×297)
				顺序号	
项目代码		设计单位	南皮恩杰模具厂	编制	
设备工装名称	G3冲压模具	制造单位	南皮恩杰模具厂	审核	
设备工装编号	详细下表	验收日期	2024-6-18	批准	
工装类别	冲压模具	验收数量		批准日期	
产量代码	零件名称	工序名称	预验收情况		备注
SHT0015256	副驾安全带高调机构固定板1	OP10	无明显问题		
		OP20	压痕、划伤(移模后现场查看)		
		OP30	取件困难、压痕毛刺(移模后现场查看)		
		OP40	缺定位(移模后现场维修)		
		OP50	无明显问题		
		OP05	落料模未试模(移模后现场查看)		
SHT0015257	副驾安全带高调机构固定板2	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
		OP40	无明显问题		
		OP50	直边变形(移模后现场查看)		
		OP05	落料模未试模(移模后现场查看)		
SHT0015265	后罩壳固定钣金	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	上模不脱料(移模后现场查看)		
		OP40	无明显问题		
		OP50	无明显问题		
SHT0015268	安全带卷收器固定钣金	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
SHT0015269	副司机安全带卷收器固定钣金	OP10	安全带卷收器固定钣金共用		
		OP20	安全带卷收器固定钣金共用		
		OP30	安全带卷收器固定钣金共用		
SHT0015272	左框连接板	OP10	无明显问题(暂不移模)		
		OP20	宽度大1.8(增加整形模具)(暂不移模)		
SHT0015274	右框连接板	OP10	左框连接板共用(暂不移模)		
		OP20	左框连接板共用(暂不移模)		
SHT0015275	前连接框	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
SHT0015278	高配底支架左边板	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
		OP40	轻微划伤(移模后现场查看)		
SHT0015279	标配底支架左边板	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
		OP40	无明显问题		
SHT0015280	后安装支架	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
		OP40	无明显问题		
SHT0015281	左前脚架	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
SHT0015282	右前脚架	OP10	左前脚架共用		
		OP20	左前脚架共用		
		OP30	左前脚架共用		
SHT0015284	标配前支撑钣金	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
SHT0015286	标配后支撑钣金	OP10	边线不平(移模后现场查看)		
		OP20	角度小1度,(应控制在0.3内)(移模后现场维修)		
		OP30	取件困难(移模后现场查看)		

邓南博 2024.6.18 刘俊成 2024.6.18 付嘉伟 2024.6.18 王法 2024.6.18  
 白朝月 6.20 冯敬乾

设备、工装(模具、夹具、检具、治具) 预验收纪要				表单编号	GR-54-04-11 (A/1)
				纸张	A4(210×297)
				顺序号	
项目代码		设计单位	南皮恩杰模具厂		编制
设备工装名称	G3冲压模具	制造单位	南皮恩杰模具厂		审核
设备工装编号	详细下表	验收日期	2024-6-18		批准
工装类别	冲压模具	验收数量			批准日期
产量代码	零件名称	工序名称	预验收情况		备注
		OP05	无明显问题		
SHT0015288	高配前支撑钣金	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
SHT0015290	高配后支撑钣金	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
SHT0015320	G3副司机座椅底 支架上板	OP10	边裂痕/边变形, (移模后现场维修)		
		OP20			
		OP30			
		OP40			
SHT0015321	G3副司机座椅底 支架左下板	OP10	无明显问题		
		OP20	高度高0.8 (移模后现场查看)		
		OP30	成型角度大2度 (移模后现场维修)		
		OP40	无明显问题		
SHT0015322	G3副司机座椅底 支架右下板	OP10	G3副司机座椅底支架左下板共用		
		OP20	G3副司机座椅底支架左下板共用		
		OP30	G3副司机座椅底支架左下板共用		
		OP40	G3副司机座椅底支架左下板共用		
SHT0015323	G3副司机座椅底 支架中间连接板	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
SHT0015324	G3副司机座椅底 支架后连接钣金	OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
		OP40	无明显问题		
SHT0015438	点焊螺母增强片	OP10	无明显问题		
SHT0015437	高配底支架补强	OP10	无明显问题		
共性问题					/
预验收结果		<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	<input checked="" type="checkbox"/> 有条件接受	
预验收的依据		<input type="checkbox"/> 数模	<input checked="" type="checkbox"/> 2D图	<input type="checkbox"/> 小批量试生产	
试生产产品的数量		<input type="checkbox"/> 100~200套	<input type="checkbox"/> >200套	<input type="checkbox"/> >3个月	<input type="checkbox"/> <3个月
验收项目	设备外表处理	<input type="checkbox"/> 防锈	<input type="checkbox"/> 没有防锈	<input checked="" type="checkbox"/> 不需防锈	
	操作的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 操作方便	<input type="checkbox"/> 操作不方便		
	生产的稳定性	<input checked="" type="checkbox"/> 稳定	<input type="checkbox"/> 不稳定		
	使用的安全性	<input checked="" type="checkbox"/> 安全	<input type="checkbox"/> 不安全		
	装拆的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 方便	<input type="checkbox"/> 不方便		
	铭牌位置内容	<input checked="" type="checkbox"/> 正确	<input type="checkbox"/> 不正确		
	附件清单	<input type="checkbox"/> 模具2D图纸	<input type="checkbox"/> 模具3D数据	<input type="checkbox"/> 模具检查报告书	
补充	预验收结果: 本次模具移转河北工厂前, 进行试模预验收。根据试模生产发现存在的一些问题, 后续由恩杰在正式移转模具前, 完成维修、调整并消除。				
验收会签	采购部				
	制造工艺部				
	设备工装使用单位				
	质量部				
	其他会签	 2024.6.18      2024.6.18      2024.6.18      2024.6.18      6.20			