

振 宜 汽 车 有 限 公 司

冲压车间模具外委修理、设变年度框架

## 技 术 任 务 书

编 制：

审 核：

批 准：

分管副总：

# 目 录

1. 服务内容
  2. 项目执行要求
  3. 技术能力要求
  4. 验收及售后服务
  5. 安全与保密
  6. 其它
- 附录

# 冲压车间模具外委修理、设变年框项目

## 技术需求

甲方：振宜汽车有限公司(以下简称“甲方”)

乙方：

甲乙双方经过友好协商，针对甲方的冲压车间模具外委修理、设变项目达成以下协议，且乙方向甲方的服务期限为一年，从合同签订之日开始。

### 一、服务内容

模具维修、加工改造、局部复制及自动化改造等（参考附录）

### 二、项目执行要求

1. 模具维修、改造、局部复制及自动化改造等涉及模具转运的由乙方负责、转运过程中产生的问题及导致甲方损失的由乙方承担；
2. 项目实施前甲方向乙方提供简要技术要求，乙方按照甲方提供的要求内要求执行；
3. 乙方在接到甲方通知后24小时内将模具运回乙方维修（甲方现场维修除外）、如不能按时运输需及时联系甲方，双方在另行确定时间；
4. 乙方需在甲方规定的时间内完成模具维修改造工作；
5. 模具发运前要进行清理、防锈处理、保证模具型面及本体干净、整洁；
6. 模具发运前要4小时内要以邮件、电话或短信通知甲方；
7. 模具发运时要附《模具外委修理送货单》并按要求（模具使用单位及模具维修厂家）签字确认后以书面或邮件形式发给甲方存档（模具送达后8小时以内）。

### 三、技术能力要求

1. 乙方必须具有2年及以上相关行业经验的实体企业；
2. 乙方必须具有(长宽5000mm\*2500mm)大型模具的加工能力，例如;侧围外板、翼子板等；
3. 外修模具本体及结构不允许私自改造，任何改造必须得到甲方认可。

## 四、验收及售后服务

1. 模具验收以甲方实际提供的技术要求为验收依据；
2. 模具验收包括模具静态检查、动态检查和冲压件的外观质量和尺寸精度检查（冲压件验收标准已提供的制件为标准）；
3. 模具终验收标准：在正常使用条件下，制件累计生产 3000 台份模具不出现异常，且制件质量满足产品质量部门要求，则终验收合格（备注：针对 3 个月制件生产不满 3000 台份的模具，模具维修验证合格后且制件质量满足产品质量部门要求，则终验收合格）；
4. 如果因模具不能在规定周期内交付而影响甲方生产时，乙方应免费生产及运输，同时向甲方供其生产所需的制件，若导致甲方产生停线等相关损失责任由乙方负责；
5. 如果因乙方在维修中导致模具损坏和维修质量未能满足甲方技术要求时，乙方应免费对模具重新维修、方案需要甲方认可，同时向甲方供其生产所需的制件，若导致甲方产生停线等相关损失责任由乙方负责。

## 五、安全与保密

明确双方签订的《安全生产及环境管理协议书》和《保密协议》均作为本《技术协议》的附件，具备与本《技术协议》同等的法律效力。在项目执行过程中，投标方应该严格按照招标方指定的安全与保密制度执行。

## 六、其它

1. 由于甲方产品设计变更影响模具的周期和增加工作量双方友好协商确认；
2. 本技术协议未涉及的价款、支付、违约责任、争议解决及管辖等事项，由双方另行签署商务合同予以约定；除技术事宜、验收事项按照本技术协议约定执行外，其他事项以商务合同达成的约定为准。

## 附录：冲压模具自修外修标准

冲压模具自修外修标准					
序号	类型	改造内容	模具更改具体方案	自修	外修
1	冲孔类	增加孔	增加凸、凹模及镶块		√
2		移孔位	凹模套需移动位置		√
3			凹模无凹模套移动里在 3MM 以内、凸模相应移动	√	
4			凹模无凹模套移动里在 3MM 以上、凸模相应移动		√
5		孔径更改	凹模套更改不需机加工安装孔、凸模、凹模可以直接更换标准件	√	
6			凹模套需机加工安装孔或更换镶块		√
7			凸模、凹模为异形需机加工		√
8	修边类	增加、减少修边线	增加、减少修边线长*宽小于 (5*1000) mm	√	
9			增加、减少修边线长*宽大于 (5*1000) mm		√
10			原修边刀块无法使用需更换新刀块		√
11	型面类	增加、降低型面	凸、凹模为高硬度镶块 (HRC:58° 以上), 钳工维修困难需机加工镶块		√
12			凸、凹模改造要求精度高 (±0.5mm 以内), 需数控加工		√
13			修改精度要求不高 (±0.5mm 以上): 钳工修改型面精度满足制件要求中	√	
14		翻边、整形更改	翻边、整形面更改长: 宽小于 (5*1000) mm	√	
15			翻边、整形面更改长: 宽大于 (5*1000) mm		√
16			翻边、整形凸、凹模为高硬度镶块 (HRC:58° 以上), 钳工维修困难需机加工镶块		√
17			翻边、整形凸、凹模镶块需更换的		√
18		制件标示增加	标示增加处可直接增加压印标示的	√	
19			压印标示增加处需增加型面		√
20	综合类	模具更改	模具更改涉及上数控加工		√
21			模具设计存在缺陷需寻求模具维修厂家提供设计方案		√
22			模具维修涉及整体复制或局部复制		√
23			模具维修涉及公司设备无法满足加工的		√

**备注:**1、以上标准适用范围为安庆基地内冷冲模、压合模具;2、若上述标准内未涉及到现场需要外委维修的, 则根据实际情况判定。