



工作联系函

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告

主题: P203 调高不同步问题更改件说明

各位领导:

P203 调高不同步问题, 正式的改善方案共涉及零组件 84 件, 图纸 71 张, 包含通用件及 P203、C40D、平台三个的专用零件, 2019-09-12 已下发 22 张, 其余图纸 2019-09-20 下发;

应用于 P203 项目的零组件 40 件, 其中, 主驾左侧座垫边板-SCS0010398 定义为开软模验证 (成型模具加工完成后, 不做硬化处理或只进行初步硬化, 制作少量零件验证, 根据验证结果, 如果不需要修改, 则将该成型模具进行进一步硬化处理), 其余零件均按正式模具进行开发;

根据客户的订单, 10 月份包含电动座椅 54 台, 项目要求在此批次订单中体现更改后的零件 (在满足零件设计尺寸及公差的前提下, 允许部分工序为非正式模具), 请黄骅工厂评估。如果可行, 建议按照 60-70 台进行零件准备及生产, 多出部分用于改善验证, 如不可行, 请报出周期, 谢谢。

吴子伟 9.16

附件: P203 调高不同步问题更改-涉及的零件图纸清单-20190912

拟文:	审核:	日期:	发起部门:
发起部门意见:	V子伟 2019.9.16		批准日期:
接收部门意见:			接收日期:
			接收日期:
总经理的意见:			批准日期:

工 作 函

光华荣昌采购管理[2018]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](http://www.bjghrc.com)

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

P203 A 平台左侧座垫边板价格申请

领导:


您好!

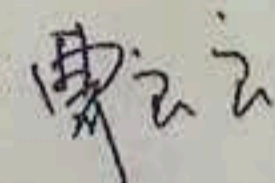
P203 A 平台左侧座垫边板软模, 经与厂家咨询协商, 最终价格(含税运合计)如下:

P203 主驾左侧座垫边板报价对比表

序号	黄骅市正祥车辆部件有限公司			沧州强宇五金制造有限公司			恒伟五金			备注
	模具单价 (万元/套)	产品单价 (元/件)	加工周期 (天)	模具单价 (万元/套)	产品单价 (元/件)	加工周期 (天)	模具单价 (万元/套)	产品单价 (元/件)	加工周期 (天)	
1	¥2.40	¥3.50	25	¥35.54	¥15.50	90	¥5.40	¥6.00	30	1.经过价格及供货周期综合评定,选定供应商黄骅正祥; 2.合同签订后供应商开始安排生产,甲方安排50%预付款,产品验证合格后支付剩余50%尾款 3.100套物料交付日期为2019年10月20日前

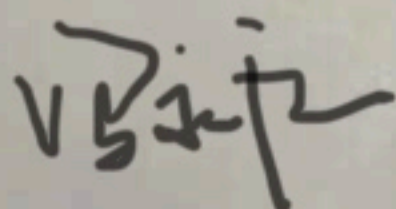
以上选用最佳的模具加工价格及生产周期供应商, 供应商承诺2019年10月20日前送货100套

拟文: 

审核: 

日期: 2019.9.17

领导, 请批示:



模具委托制造合同

合同编号：GHRC20190065

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：黄骅市正祥车辆部件有限公司（以下简称乙方）

甲、乙双方在互惠互利、平等协商的基础上，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。

一、模具清单

序号	模具名称	模具编号	模具数量	价格（万元）	备注
1	主驾左侧座垫边板模具	-	3套	2.4	含成型模具，冲孔模具和折弯模具
合计				贰万肆仟元整	（含税 13%）

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：双方协商采用如下付款方式。

合同签订后 15 天内甲方预付总金额的 50% 给乙方，计：人民币 12000 元，模具验收合格后支付剩余 50%。

三、模具基本要求：

- 1、保证模具寿命生产不少于 20 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承担的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的。乙方应承担全部赔偿责任。
- 3、如在乙方生产产品，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，甲方有权追究乙方的经济赔偿。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 20 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剩余款项。
8. 本合同的模具制作周期为 25 天，乙方应于 2019 年 10 月 20 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。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. 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3日内进行验收。验收合格后，本合同的模具毁损灭失的风险始转移自甲方。

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、甲方对履行本合同过程中的信息、图纸及技术资料具有所有权，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总合同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、若乙方有违反本合同产权及保密的约定，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：北京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：黄骅市正祥车辆部件有限公司
法人代表：

签约代表：

签订时间：2019.9.28

