

采购合同书

合同编号：GHRCHT-20200020

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：江阴长青工艺品有限公司

甲、乙双方本着平等、自愿、互利的原则，依据《中华人民共和国合同法》等相关法律、法规的规定，经过友好协商，达成以下协议，以资双方共同信守。

第一条 产品的名称、规格等

序号	产品名称	产品规格	数量/单位	含税单价	产品总价
1	J7F-BA97 副司机座垫泡沫模具更改	镶块 CNC 加工	1 副	4500.00	4500.00
总计： 4500.00 (含税 13 %)					

货币单位：人民币（元）

第二条 质量标准：产品符合行业标准或者国家标准，并符合甲方要求同时满足合同目的。

第三条 付款方式：甲乙双方协商一致采用下列第（1）种付款方式。

1. 合同签订后，预付全款后发货。
2. 合同签订后，甲方预付总价款的 30%。甲方收到乙方产品并验收合格后，乙方向甲方提供全额合格发票。剩余价款甲方在一个月内支付给乙方。

第四条 包装与运费：乙方提供符合产品特点及运输的包装。并承担运费。

第五条 交货期及验收：

1、**交货时间及地点：**交货时间 2020.4.3。收货地：河北光华荣昌汽车部件有限公司

- 2、甲方收货后 7 日内进行验收，如有不合格产品，甲方及时向乙方反馈。

第六条 违约责任：

- 1、乙方逾期交货的，每逾期一日，应向甲方承担总价款千分之一的违约金。
- 2、产品不符合约定的，乙方应承担给甲方造成的全部损失。



第七条 免责事宜: 因不可抗力不能履行合同时, 应当及时通知对方, 并在合理期限内提供有关机构出具的证明, 可以协商全部或部分免除该方当事人的责任。

第八条 争议解决: 凡是因本合同所发生的争执, 双方应协商解决, 如协商不能解决时, 可将该争议提交乙方住所地人民法院解决。

第九条 执行期间, 合同因故不能履行或需要修改, 必须经双方同意并确认后, 签订补充协议。

第十条 本合同一式两份, 甲乙双方各执一份, 具有同等法律效力。

甲方(盖章): 北京光华荣昌汽车部件有限公司

电 话:

法定代表人:

委托代理人: 曹良良

日 期: 2020 年 3 月 18 日

乙方(盖章): 江阴长青工艺品有限公司

地

电

开 户 行:

开户行账号:

法定代表人:

委托代理人:

日 期: 2020 年 3 月 18 日

本合同签订地点: 北京市昌平区



Handwritten signature of the representative of Jiangyin Changqing Crafts Co., Ltd.

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

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

J7F-BA97 项目副司机座垫泡沫模具修模报价审批申请


领导:


您好!

接到项目部关于 J7F-BA97 项目副司机座垫泡沫模具模具设变申请, 申请说明客户要求将 J7F-BA97 项目副司机座垫泡沫左右宽度由原来的 834mm 减短为 803mm(按数据测量), 模具下模增加镶块 500*125*31mm, 转角处镶块厚度由原来的 31mm 增加至 100mm 左右, 再做分型面。以上修改都采取 CNC 加工, 经与厂家咨询协商, 最终价格如下:

序号	产品名称	产品规格	数量/单位	含税单价	产品总价
1	副司机座垫泡沫模具 ^{更改} 镶块	500*125*31mm	1 件	4500.00	4500.00
总计: ¥4500.00 (含税 13 %)					
更改周期: 12 天 CNC加工					

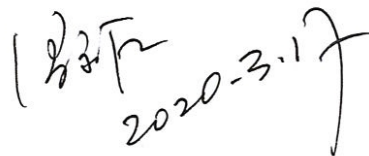
J7F-BA97 项目副司机座垫泡沫模具原是由江阴长青开发, 所以本次项目样件生产厂家推荐江阴长青。产品使用地为河北工厂, 上述价格包含到河北工厂的运费。特殊说明: 厂家请求先付款后出货, 请领导审批!

拟文: 
2020.3.17

审核: 

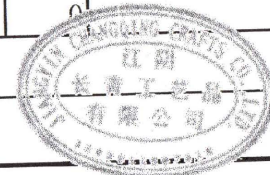
日期: 2020.3.17

领导, 请批示:


2020-3-17

江阴长青发泡模具维修、更改费用报价单 (含13%税)

一、客户名称	北京光华荣昌汽车部件有限公司				产品项目、型号	J6F				修改类别					上门服务 <input type="checkbox"/>	返厂服务 <input checked="" type="checkbox"/>				
二、更改周期	12 天																			
三、产品名称	J6F副驾座垫 (BA97/AA97)																			
四、更改内容	1、产品左右宽度由原来的834mm减短为803mm, 模具下模增加镶块500*125*31mm, CNC加工, 转角处镶块厚度由原来的31mm增加至100mm左右, 再做分型面; 2、上模分型面向内侧移, CNC加工。 风险: 加镶块测模温不均匀, 影响产品质量																			
五: 更改费用	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额
设计成本			6	50	300					0					0					
材料成本	铝镶块	6KG	35		210															
	排气缸																			
	其他				300										0					
加工成本	数控机床		25	80	2000					0					0					
	铝焊																			
	电火花				0										0					
人工成本			18	25	450					0				0						
车费																				
出差补贴																				
包装运费			往返2次	450	900										0					
小计					4160					0					0					
税收					541					0					0					
合计					4701					0					0					
六、总计	更改模具数量: <u>1</u> 副, 更改费用合计: <u>4701.00</u> 元。																			
备注	1、材料成本中的其他包括: 磨光材料、焊接材料、电费等; 2、人工成本中包括: 打磨、焊接、装配等。																			



编制: 胡艳 审批: 徐利锋 客户确认:

供应商名称: 江阴长青工艺品有限公司
 联系人: 徐利锋
 联系电话: 13801527216
 办公电话: 0510-86501217
 传 真: 0510-86519245

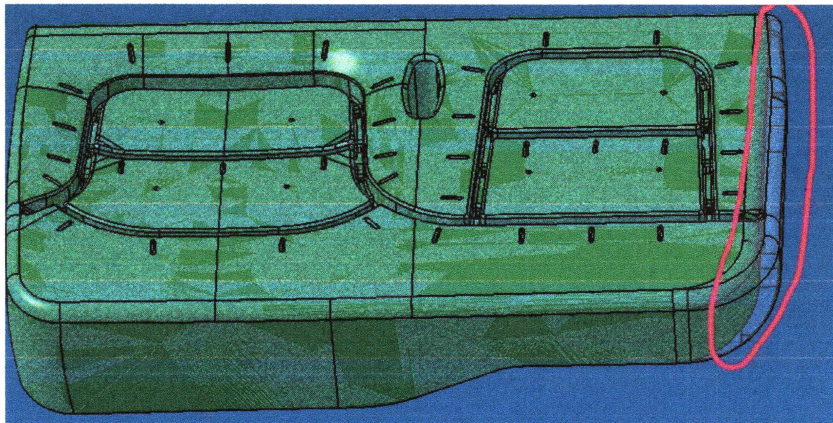
修模通知单

编号:2020.03.10-01

零部件名称	BA97 副司机座垫泡沫 (1895 车身) 总成	模具名称	BA97 副司机座垫发泡 (1895 车身) 模具
图号 (数模名称)	6903410X2001A	模具编号	6903410X2001A-MJ
修模申请时间	2020.03.10	要求完成时间	2020.03.30
模具厂联系人	徐经理	联系电话	15961670951
申请人	王阳光	联系电话	

修模原因:详情请见 ECR\ECN!

修模方案 (可参见附件/如果有): 下图红色线圈所圈处, 需将泡沫去掉。因此模具下模增加镶块, 螺栓固定, 铝焊焊接。上模分型面内移, CNC 加工。



试模要求: 黄骅工厂需注意, 由于修模周期较长。建议根据订单情况, 准备一定库存。

编制	李接龙 2020.03.19	审核	冯敬乾 2020.03.10	
----	----------------	----	----------------	--

修模厂家详细修模计划 (如需产生费用请注明):

修模计划编制	修模计划审核
--------	--------

修模进度和效果确认:

签字:

采购部付款评价和考核:

签字:

备注: 若模具需返厂维修, 将此单抄送一份发制造部。 需要 不需要



工程变更通知单 (ECN)

表单编号	GR-62-00-109 (A/1)
纸张	A4 (210×297)
顺序号	ECN0001221

编制	项目管理部	审核	袁联荣	批准	冯永江	批准日期	20200310
变更申请时间	2019-12-18	车型代号	J7F	变更申请输入文件	邮件输入		
客户名称	长春一汽	提出人	客户				
总成名称	坐垫总成-前座 (1895)			总成件号	6903010-H22-C00		
零/部件名称	副驾驶员座垫泡沫总成			零/部件件号:	6903410X2001A		
项目阶段	PPV			变更零件类型	自制件		
更改类型	模具						
更改原因	客户			是否需提交客户批准	是		
更改等级	级别1: 较大的更改: 该更改将影响产品的外形、安装或功能						
	级别1: 较大的更改: 该更改将影响产品的外形、安装或功能		级别2: 重要的过程更改: 对客户而言该更改有明显的外观变化		级别3: 对产品成本、库存、质量成本等影响的更改, 对客户无直接影响		级别4: 1. 文件、试验、工作流程等附带的更改 2. 内部流程或工艺更改 该更改对客户、产品成本或库存无影响
变更申请内容	变更申请前:			变更申请方案:			
	坐垫泡沫长840mm			坐垫泡沫上817mm			
				是否影响其它项目? (下列填写项目名)			
				X35, MA501 (填写具体影响点)			
验证\试验方式		小批试装			是否影响制造过程		否
					填写具体影响点		
是否影响物流		否		批准后进行更改所需时间		20	xx个工作日
主送单位							
发放部门							
库存品处理方案							
涉及产品状态	数量	责任人	处理方案		责任人	完成时间	
已销售产品							
公司成品	0						
公司原材料	0						
公司半成品	0						
供应商产品	0						
供应商半成品	0						
工程变更批准日期 (新状态执行时间)				产品切换日期 (新/老状态切换时间)		2020.2.5	
需要变更的资料 (影响PPAP资料)							
文件名称	责任人	要求完成时间	文件名称	责任人	完成时间		
<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>				
<input checked="" type="checkbox"/>	王阳光	已完成	<input type="checkbox"/>				
<input checked="" type="checkbox"/>	王阳光	已完成	<input checked="" type="checkbox"/>	王阳光	已完成		
<input checked="" type="checkbox"/>	王阳光	已完成	<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>				
<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>				