

焊胎委托制造合同

合同编号：CG-202101120-01ZC

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：天津市朗力机械设备有限公司（以下简称乙方）

甲方委托乙方加工制造焊接夹具，简称焊胎（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焊胎。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上，就焊胎委托制造的相关事宜达成如下条款，以资共同遵守。

一、焊胎清单

| 序号 | 焊胎名称 | 焊胎编号 | 焊胎数量 | 含税单价 (元) | 备注 |
|--------|-------------------------|------------------|------|-------------|----|
| 1 | H4-2.0 座框焊接总 序一序焊接夹具 | —— | 1 套 | 63000.00 | —— |
| 2 | H4-2.0 座框焊接总 成焊接夹具 | —— | 1 套 | 65000.00 | —— |
| 合计（大写） | | 人民币（含税）：壹拾贰万捌仟元整 | | | |

上述费用包含焊胎制造、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：双方协商采用如下第【一】种付款方式。

【一】1、合同签订后 10 天内甲方预付总金额的 30% 给乙方，计：人民币 38400.00 元。

2、焊胎在甲方验收合格，乙方开具的合同全额 13% 增值税专用发票后，甲方支付总金额的 60%，计：人民币 76800.00 元。

3、剩余的 10% 作为质保金，自验收合格之日起一年后无质量问题的，由甲方支付给乙方。

【二】焊胎费用分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中，甲方无需另行支付焊胎费用。摊销产品数量为 件。焊胎摊销费为 元/件。

三、焊胎基本要求：

1、保证焊胎寿命生产不少于 30 万次数。

2、在焊胎寿命内有质量问题，由乙方免费负责维修，若焊胎维修后仍无法使用，甲方可视情况要求乙方重新开发焊胎或移送第三方开发焊胎。甲方要求乙方重新开发焊胎的，重新开发焊胎费用由乙方负责，完成时间双方协商另行签约确定，但不能超过本合同焊胎制造周期。甲方决定移送第三方开发焊胎的，乙方应当退还甲方已支付的焊胎费并承担移模费用以及乙方因移模导致交期延误造成的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的。乙方应承担全部赔偿责任。

3、如乙方使用焊胎生产产品，在生产过程中焊胎的修理和维护均由乙方负责。

4、焊胎在制作过程中如出现需对焊胎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、乙方在设计焊胎时，应考虑到焊胎脱模方便，焊胎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）。焊胎必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

四、焊胎制作及周期：

1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作焊胎。
2. 按甲方的生产机台设计焊胎。
3. 由于焊胎设计及制作误差改模由乙方免费完成，因乙方焊胎问题影响甲方生产，甲方有权要求乙方给与经济赔偿。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焊胎内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识，此项工作为焊胎制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。
5. 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。
6. 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第三笔款项。
7. 本合同的焊胎制作周期为 45 天，乙方应于 2021 年 3 月 10 日前制作完毕并按甲方要求交付。

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。由此影响原定焊胎交货期的，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，甲方认可后方可进行，否则由此引起的损失由乙方承担。
3. 焊胎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. 乙方须提供该焊胎的结构装配图（包括 2D、3D 焊胎图档）、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. 乙方承诺使用所承制的焊胎生产出的产品的产能能够达到甲方的交货要求：
日产能： 件，月产能： 件。

6、焊胎的所有技术参数和要求应符合甲方的《新开焊胎技术要求》。

七、包装运输及验收

1、乙方所做焊胎必须做好防锈处理，焊胎表面标识焊胎名称和编号，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，乙方应负责将焊胎运送至甲方指定地点。

3、乙方将焊胎运送至甲方指定地点后，甲方应在 30 日内进行验收。验收合格后，焊胎毁损灭失的风险始转移至甲方。

八、产权及保密约定

1、甲方对该焊胎及附属工具享有所有权，乙方对焊胎有保管维修及保养义务；

2、甲方对的与本合同约定的焊胎有关的信息、图纸及技术资料享有所有权，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，或利用此焊胎生产供应产品给其它厂商；

3、未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的焊胎。

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四。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、乙方逾期超过 20 日，甲方有权单方解除本合同，乙方还需承担本合同总价款的 100% 的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方补足。

3、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿此合同焊胎价格（整套焊胎总金额）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。

4、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：河北光华荣昌汽车部件有限公司

法人代表：赵月强

签约代表：张黎明

签订时间：

乙方：天津市朗力机械设备有限公司

法人代表：高军

签约代表：高军

签订时间：

工 作 函

光华荣昌采购管理[2021]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

河北工厂 H4-2.0 平台座框焊接夹具定厂申请

领导:

您好!

接到制造工艺部通知, 我司需求 2 套 H4-2.0 平台座框焊接夹具, 经过招标, 具体如下:

| QAD 码 产品 | 天津朗力 | | | 国际铁工 | | |
|-----------------|---------------------|-------------------------|------|----------------------------|--------------------------------|------|
| | 技术评价 | 商务评价 | 最终结果 | 技术评价 | 商务评价 | 最终结果 |
| H4 2.0 座框焊接总成一序 | 方案可以满足使用 | 目前除 2.0 三套焊胎未交, 无荣昌其他项目 | 中标 | 方案可以满足使用 | 目前承接荣昌 1.0 平台焊胎和 21 套翻转架, 项目较多 | 落标 |
| H4 2.0 座框焊接总成 | | | | | | |
| 最终价格(含 13%增值税) | 14.8 万 | | | 14.3664 万 | | |
| 协商价格(含 13%增值税) | 12.8 万 | | | 14.3664 万 | | |
| 付款方式 | 30%预付、60%验收、10%质保一年 | | | 30%预付、30%预验收、30%验收、10%质保一年 | | |
| 交货期 | 45 天 | | | 1 个月 | | |

由于天津朗力价格较低, 故本次推荐由天津朗力制作。

国产能碳复制焊胎

齐鸣
2021.1.20

拟文: 王芝 2021.1.18 审核:

批准:

日期: 2021/1/18

领导, 请批示:

项目小组进行以资以执行, 冯亮亮、王芝

刘永利

天津市朗力机械设备有限公司

Tianjin Langli Machinery Equipment Co., Ltd

天津市西青区中北工业园辰星路26号

电话: (86)022-87910660

Tel: (86)022-87910660

传真: (86)022-87910660

Fax: (86)022-87910660

河北光华荣昌汽车零部件有限公司

QUOTE: LL2021-01-17

FAX NO:

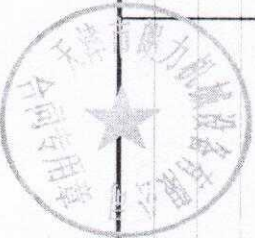
ATTN: 王文乐 先生

Quotation 报价单

币种: RMB

| 序号 Item | 描述 Description | 数量 Qty | 单位 Unit | 单价 (含13%增值税) Unit Price | 优惠后金额 (含13%增值税) Sub TTL Amount |
|------------|--------------------|-----------|------------|----------------------------|-----------------------------------|
| 1 | 2.0座框焊接-1序 (边板分总成) | 1 | 套 | 63,000.00 | |
| 2 | 2.0座框焊接-总成 | 1 | 套 | 65,000.00 | |
| 3 | 合计 | 2 | 项 | 128000.00 | |

报价单号: L-20210117

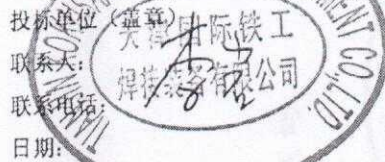


- 1 DELIVERY (纳期) 合同签订后45天
- 2 PAYMENT (支付方式) 合同签订预付30%; 验收合格后支付60%; 质保期12月, 质保期到期1月内支付10%。
- 3 VALIDITY (有效期限) 4周
- 4 VAT IS INCLUDED

河北光华荣昌H4-2.0座框焊接夹具项目响应回复书

| 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 | 我司需求2套焊接夹具, 需要投标方设计及制作 | — | — |
| A 商务要求 | 付款方式 | 第一期付款: 合同签订生效后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为预付款。 第二期付款: 夹具终验收合格, 且收到投标方开具的全额13%增值税专用发票后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的60%, 作为验收款。 第三期付款: 自双方签署终验收合格之日起, 满12个月且无质量问题后, 招标方以电汇方式支付合同总价剩余的10%。 | 偏离 | 第一期付款: 合同签订生效后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为预付款。 第二期付款: 夹具出货, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为初验收款。 第三期付款: 夹具终验收合格, 且收到投标方开具的全额13%增值税专用发票后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为验收款。 第四期付款: 自双方签署终验收合格之日起, 满12个月且无质量问题后, 招标方以电汇方式支付合同总价剩余的10%。 |
| | 工期/交货期 | 自合同签订之日起30天内制造完成, 并在招标方处安装调试完成 | 偏离 | 自合同签订之日起75天内制造完成, 并在招标方处安装调试完成 |
| | 主要合同条款 | 投标方逾期交付的, 每逾期一天, 按本合同总价款的1.5%向招标方支付违约金, 逾期超过20日招标方有权单方解除本合同, 投标方还需承担本合同总价款的100%的违约金, 违约金不足以弥补招标方损失的, 投标方补足 | 响应 | |
| | 售后服务 | 1. 产品在用户使用过程中发现质量问题, 投标方人员24小时(特殊情况下48小时)内到达招标方现场, 并做到故障不排除人员不撤离。 2. 如果夹具在质保期内不能正常运转, 投标方有义务, 且无条件、免费予以维修。 | 响应 | |
| | 质保期 | 自终验收合格之日起一年内 | 响应 | |
| | 报价要求 | 按照投标方模板报价, 价格需包含13%增值税 | 响应 | |
| B 技术要求 | 技术总体要求 | 根据招标方的焊接机器人焊接轨迹(避免干涉)、翻转台定位尺寸等进行设计及制作, 需要符合人机工程学 | 响应 | |
| | 具体方案 | 需与招标方技术工程师沟通确认方案后制作 | 响应 | |
| | 部件品牌要求 | 焊接夹具使用米思米气缸、气路快换使用气板阀结构 | 响应 | |
| C 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. 投标方可根据实际情况自行附加项目进行详细说明; 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):  天世铁工
 联系人: 焊接装备有限公司
 联系电话:
 日期:

天津市朗力机械设备有限公司

Tianjin Langli Machinery Equipment Co., Ltd

电话: (86)022-87910660
Tel: (86)022-87910660
传真: (86)022-87910660
Fax: (86)022-87910660

天津市西青区中北工业园辰星路26号

河北光华莱昌汽车部件有限公司

QUOTE: LL2021-01-07

FAX NO:
ATTN: 王文乐 先生

Qoutation 报价单

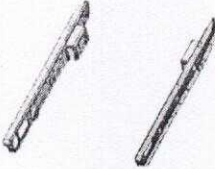
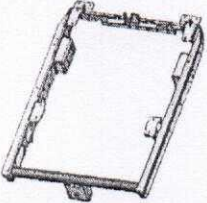
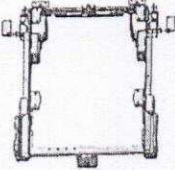
币种: RMB

| 序号 Item | 描述 Description | 数量 Qty | 单位 Unit | 单价 (含13%增值税) Unit Price | 优惠后金额 (含13%增值税) Sub TTL Amount |
|---|--------------------|-----------|------------|-------------------------------|--------------------------------------|
| 荣昌2.0座框机器人焊胎 | | | | | |
| 1 | 2.0座框焊接-1序 (边板分总成) | 1 | 套 | 73,000.00 | |
| 2 | 2.0座框焊接-总成 | 1 | 套 | 75,000.00 | |
| 3 | 合计 | 2 | 项 | 148000.00 | |
| 亚德客气缸、亚德客手扳阀 铜管 ø8mm 报价单号: L-20211005 | | | | | |



- 1 DELIVERY (纳期) 合同签订后2个月
- 2 PAYMENT (支付方式) 合同签订2周内预付30%; 验收合格后支付60%; 质保期6月, 质保期到期1月内支付10%。
- 3 VALIDITY (有效期限) 4周
- 4 VAT IS INCLUDED

2.0座框焊接总成夹具报价单

| 序号 | 工序 | 名称 | 数量 | 图片 | 备注 | 单价 (含税) |
|----|-----|-------|----|--|----|----------|
| 1 | 工序一 | 边板分总成 | 1 |  | | ¥74,334 |
| | | 座框一序 | 1 |  | | |
| 2 | 工序二 | 座框总成 | 1 |  | | ¥69,330 |
| 合计 | | | | | | ¥143,664 |

天津国际铁工焊接装备有限公司



河北光华荣昌H4-2.0座框焊接夹具项目响应回复书

| 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 | 我司需求2套焊接夹具, 需要投标方设计及制作 | — | — |
| A 商务要求 | 付款方式 | 第一期付款: 合同签订生效后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为预付款。 第二期付款: 夹具终验收合格, 且收到投标方开具的全额13%增值税专用发票后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的60%, 作为验收款。 第三期付款: 自双方签署终验收合格之日起, 满12个月且无质量问题后, 招标方以电汇方式支付合同总价剩余的10%。 | 偏离 | 第一期付款: 合同签订生效后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为预付款。 第二期付款: 夹具出货, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为初验收款。 第三期付款: 夹具终验收合格, 且收到投标方开具的全额13%增值税专用发票后, 招标方向投标方以电汇方式支付合同金额的30%, 作为验收款。 第四期付款: 自双方签署终验收合格之日起, 满12个月且无质量问题后, 招标方以电汇方式支付合同总价剩余的10%。 |
| | 工期/交货期 | 自合同签订之日起30天内制造完成, 并在招标方处安装调试完成 | 偏离 | 自合同签订之日起75天内制造完成, 并在招标方处安装调试完成 |
| | 主要合同条款 | 投标方逾期交付的, 每逾期一天, 按本合同总价款的1.5%向招标方支付违约金, 逾期超过20日招标方有权单方解除本合同, 投标方还需承担本合同总价款的100%的违约金, 违约金不足以弥补招标方损失的, 投标方补足 | 响应 | |
| | 售后服务 | 1. 产品在用户使用过程中发现质量问题, 投标方人员24小时(特殊情况下48小时)内到达招标方现场, 并做到故障不排除人员不撤离。 2. 如果夹具在质保期内不能正常运转, 投标方有义务、且无条件、免费予以维修。 | 响应 | |
| | 质保期 | 自终验收合格之日起一年内 | 响应 | |
| | 报价要求 | 按照投标方模板报价, 价格需包含13%增值税 | 响应 | |
| B 技术要求 | 技术总体要求 | 根据招标方的焊接机器人焊接轨迹(避免干涉)、翻转台定位尺寸等进行设计及制作, 需要符合人机工程学 | 响应 | |
| | 具体方案 | 需与招标方技术工程师沟通确认方案后制作 | 响应 | |
| | 部件品牌要求 | 焊接夹具使用米思米气缸、气路快换使用气板阀结构 | 响应 | |
| C 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. 投标方可根据实际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:

联系人:

联系电话:

日期:





营业执照

(副本)

统一社会信用代码
91120111600586121T



扫描二维码
用手机
登录国家
企业信用信息公示系统
即可查询
企业信息



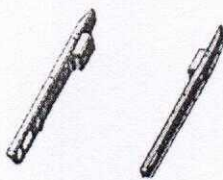
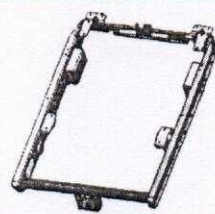
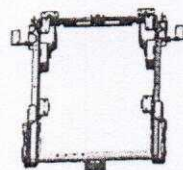
| | |
|-------|---|
| 名称 | 天津国际铁工焊接设备有限公司 |
| 类型 | 有限责任公司(中外合资) |
| 法定代表人 | 李岩 |
| 经营范围 | 开发、设计、生产、销售焊接夹具、模具、检具、专用设备及相关的技术咨询和服务(不得投资《外商投资准入负面清单》中禁止外商投资的领域)。*** |
| 注册资本 | 壹佰伍拾万美元 |
| 成立日期 | 1994-11-24 |
| 营业期限 | 1994-11-24至2034-11-23 |
| 住所 | 天津市西青区津泰道8号 |



登记机关

2020年07月29日

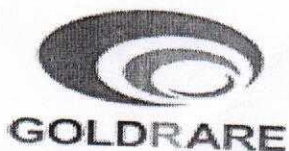
2.0座框焊接总成夹具报价单

| 序号 | 工序 | 名称 | 数量 | 图片 | 备注 | 单价 (含税) |
|----|-----|-------|----|--|----|----------|
| 1 | 工序一 | 边板分总成 | 1 |  | | ¥74,334 |
| | | 座框一序 | 1 |  | | |
| 2 | 工序二 | 座框总成 | 1 |  | | ¥69,330 |
| 合计 | | | | | | ¥143,664 |

天津国际铁工焊接装备有限公司

2021年1月11日





固定资产采购申请单

编号: _____ 申请单位: 河北 生效日期: _____

| | | | | | | | | | |
|---------------|-------|--|--------------------------|-----------------------------|----|----|------|-------------|-------------|
| 申请部门: | 制造工艺部 | <input checked="" type="checkbox"/> 预算内: <input type="checkbox"/> 预算外: | 预算使用部门: | 金属件厂 | | | | | |
| 预算项目名称: | | 2021年工艺提升项目 | | 预算编号: <u>GXB006-1601006</u> | | | | | |
| 计划 投资 额 | 序号 | 固定资产名称 | 描述 | 单价 | 数量 | 单位 | 分类 | 预计金额 (元) | 预计效益 实现期 |
| | 1 | H4 2.0座框焊接 总成一序 | SQX3000- 6805330-H-01 | 73000.00 | 1 | 副 | 其他设备 | 73,000.00 | |
| | 2 | H4 2.0座框焊接 总成 | SQX3000- 6805330-H-02 | 69000.00 | 1 | 副 | 其他设备 | 69,000.00 | |
| | 3 | | | | | | | | |
| | 4 | | | | | | | | |
| | 5 | | | | | | | | |
| | 6 | | | | | | | | |
| 总金额: | | | | | | | | ¥142,000.00 | |

大写金额: 人民币壹拾肆万贰仟元整

部门经办人: 王文军 2021.1.12

| | |
|---------------|---------------|
| 主管部门意见 | 采购部门意见 |
| 2021.1.13 | 2021.1.13 |
| 财务审核 | 总经理批准 |
| 2021.1.13 | 2021.1.14 |
| 财务总监 | 集团总裁/副总裁批准 |
| 2021.1.13 | 2021.1.14 |



工作联系函

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告

状态描述:

现 H4-2.0、X3000 (正副座框)、玄德 6、M3000-II (正副座框)、F3000 升级、座框状态相同, 同时使用两套焊胎, ST 焊接合计时间为 264 S。按照单班 10 小时作业, 每班产量 231 件, 双班 462 件。按照第 52 周计划 3900 辆份, 出现焊胎已经满符合。特申请制作座框焊胎一套 (焊胎可进行焊接, 正副驾驶座框。)

备注:

按照 2021 年 1 月份预事计划, H4-2.0 座框日需求 500 台,

要求:

- 1、 机器人焊胎气管使用铜管结构。
- 2、 建议使用米思米气缸, 气路快换使用手板阀结构。
- 3、 座框焊口需要满足全部机器人焊接, 无需进行焊接后人工补焊。

投资投入金额分析

曹以全 12.26

| | | | | | |
|-----------|--|-----|------------|---------|---------|
| 拟文: | | 日期: | 2020.12.25 | 事业部/部门: | 柯明有 n/5 |
| 发起单位审核意见: | | 日期: | 2020.12.25 | 接收日期: | |
| 接收单位审核意见: | | 日期: | 2020.12.25 | 接收日期: | |
| 集团总裁审核意见: | | 日期: | | 批准日期: | |



合同审批单

| | | | | | |
|---------------|---|------|------------------------|-----------|-------------|
| 部门： | 采购部 | | 时间： | 2021.1.22 | |
| 承办人： | | 联系人： | 吴英格 | 手机： | 18610116052 |
| 合同内容概述 | 项目令号： | | 合同编号：CG-202101120-01ZC | | |
| | 合同描述：焊胎委托制造合同 | | 签约单位：天津市朗力机械设备有限公司 | | |
| | <p>合同内容： H4-2.0座框焊接总成焊接夹具，2套</p> <p>合同金额： 128000.00元</p> <p>结算方式： 预付30%，焊胎验收合格、乙方开具全额增值税专用发票后，甲方支付60%验收款，剩余10%作为质保金，自验收合格之日起一年无质量问题后支付</p> | | | | |
| 部门意见 | 吴英格 2021.1.22 | | | | |
| 法务部意见 | | | | | |
| 事业部运营总监 | [Handwritten Signature] | | | | |
| 采购总监 | [Handwritten Signature] 2021/22/1 | | | | |
| 财务部 | [Handwritten Signature] | | | | |
| 批准领导意见 | | | | | |
| 总经理 | [Handwritten Signature] | | | | |