

A平台模具委外加工合同 (第一批)

合同编号: hbghrc20171216003

签订地点: 黄骅

签订时间: 2017年12月5日

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司
乙方: 天津级进精工科技有限公司

一、产品名称、规格型号、数量、金额等

| 序号 | 产品名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 含税单价 | 含税金额 |
|----------------|------------------|---------|----|----|------|--------|
| 1 | A平台座椅模具 (第一批) | 模具见附表明细 | 套 | 7 | | 205000 |
| 合计金额: 贰拾万零伍仟元整 | | | | | | |

- 二、供方按照需方提供的图纸、数据和相关技术要求等进行设计加工。
- 三、结算方式: 先预付40%的货款, 模具终验收合格后付50%, 其余部分10%货款6个月
后付清。
- 四、交货时间、地点及方式:
 - 1. 合同签订后供方须在35天内 (2018年1月10日) 完成模具开发及产品样件交付。
 - 2. 交付地点为甲方公司模具车间内。
- 五、运输费用由供方承担, 运输过程中造成的损失由供方负责。
- 六、验收标准: 按照需方提供数据及技术要求验收。
- 七、包装标准包装物的供应与回訪: 按标准包装、满足运输要求, 包装物不回收。
- 八、发票开具: 验收合格后供方提供全额17%增值税发票。
- 九、违约责任: 按《合同法》执行, 由于供方产品质量问题发生的一切费用由供方承担。
- 十、解决纠纷方式: 双方协商解决, 协商不成通过需方所在地人民法院诉讼解决。

注: 此合同生效后, 合同编号为hbghrc20171205003的合同作废

甲方

单位名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司
地址: 黄骅市经济技术开发区
开户行: 黄骅市联社营业部
账号: 276260122000069725
联系电话: 0317-5965599
代表人签字:







年 月 日

乙方

单位名称: 天津级进精工科技有限公司
地址: 津南区长青工贸园重庆街75号
开户行: 中行天津东丽支行利津路支行
账号: 272668243497
联系电话: 13652067058
代表人签字: 李西龙

2018年 1 月 4 日

天津级进精工科技有限公司A平台冲压模具合同附件:

| 序号 | 名称 | 图号 | 材质 | 图片 | 产品展开尺寸 | 数量 | 工序 | 冲床吨位 | 数量 | 模具费用 (含17%税) | 备注 | 打样标准 |
|----|-----------|----------------|----------------|---|----------|-----|----|------|----|--------------|----------|-----------------|
| 1 | 前联动片左件 | 6801231RRIU00A | QSTE420TM 4.0t |  | 105*95*4 | 120 | 成型 | 200 | 1 | 35000 | 一次成型 | 线切割料片+成型模具+线切割孔 |
| 2 | 前联动片右件 | 6801254RRIU00A | QSTE420TM 4.0t |  | 105*95*4 | 120 | 成型 | 200 | 1 | 35000 | 一次成型 | 线切割料片+成型模具+线切割孔 |
| 3 | 调角器电机固定支架 | 6801528WKU00A | SS400 2.0t |  | | 100 | 成型 | 160 | 1 | 25000 | 一次成型 | 线切割料片+成型模具+线切割孔 |
| 4 | T11t支架 | 6801246RKU00A | SAPH440 2.0t |  | | 50 | 成型 | 160 | 2 | 50000 | 两次成型 | 料片激光割 |
| 5 | 左侧调高支架 | 6801321X0001A | B410LA t1.6 |  | | 50 | 成型 | 200 | | | | |
| 6 | 右侧调高支架 | 6801326X0001A | B410LA t1.6 |  | | 50 | 成型 | 200 | 2 | 60000 | 两次成型左右共模 | |
| | | | | | | | | 合计 | 7 | 205000 | | |

汽车零部件有限公司

有限公司

A平台模具委外加工合同（设变）

甲 方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

合同编号：hbghrc20180328002

乙 方：天津级进精工科技有限公司

签订地点：黄骅

一、产品名称、规格型号、数量、金额等

签订时间：2018年03月28日

| 序号 | 产品名称 | 图 号 | 变更内容 | 模具名称 | 数量 | 含税单价 | 含税金额 |
|-------------|--------|--------------|------------------------|------|----|------|------|
| 1 | TILI支架 | 680124X0001A | 加强筋高度增加 | 成型一 | 1 | 2300 | 2300 |
| 2 | | | 材料由SAPH440变更为QSTE500TM | 成型二 | 1 | 3200 | 3200 |
| 合计金额：伍仟伍佰元整 | | | | | | | |

二、 供方按照需方提供的图纸、数据和相关技术要求等进行设计加工。

三、 结算方式：先预付40%的货款，模具终验收合格后付50%，其余部分10%货款6个月后付清。二次款、三次款随hbghrc20171216003主合同合并后一起付款。

四、 交货时间、地点及方式：

1. 合同签订后供方须在20天内（2018年4月20日）完成模具修改及产品样件交付。

2. 交付地点为甲方公司模具车间内。

五、 运输费用由供方承担，运输过程中造成的损失由供方负责。

六、 验收标准：按照需方提供数据及技术要求验收。

七、 包装标准包装物的供应与回訪：按标准包装、满足运输要求，包装物不回收。

八、 发票开具：验收合格后供方提供全额17%增值税发票。

九、 违约责任：按《合同法》执行，由于供方产品质量问题发生的一切费用由供方承担。

十、 解决纠纷方式：双方协商解决，协商不成通过需方所在地人民法院诉讼解决。

甲 方

乙 方

单位名称：河北光华荣昌汽车部件有限公司

单位名称：天津级进精工科技有限公司

地址：黄骅市经济技术开发区

地址：津南区长青工贸园重庆街75号

开户行：黄骅市联社营业部

开户行：中行天津东丽支行利津路支行

账号：276260122000069725

账号：272668243497

联系电话：0317-5965599

联系电话：13652067058

代表人签字：

代表人签字：

2018年3月29日

年 月 日

A平台模具委外加工合同 (第二批)

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司
hbghrc20180622001

合同编号：

乙方：天津级进精工科技有限公司

签订地点：黄骅

一、产品名称、规格型号、数量、金额等

签订时间：2018年6月22日

| 序号 | 产品名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 含税单价 | 含税金额 |
|---------------|------------------|---------|----|----|------|--------|
| 1 | A平台座椅模具 (第二批) | 模具见附表明细 | 套 | 6 | | 157000 |
| 合计金额：壹拾伍万柒仟元整 | | | | | | |

二、供方按照需方提供的图纸、数据和相关技术要求等进行设计加工。

三、结算方式：先预付40%的货款，模具终验收合格后付50%，其余部分10%货款6个月
后付清。

四、交货时间、地点及方式：

1.合同签订后供方须在(2018年7月31日)完成模具开发及产品样件交付。

2.交付地点为甲方公司模具车间内。

五、运输费用由供方承担，运输过程中造成的损失由供方负责。

六、验收标准：按照需方提供数据及技术要求验收。

七、包装标准包装物的供应与回訪：按标准包装、满足运输要求，包装物不回收。

八、发票开具：验收合格后供方提供全额16%增值税发票。

九、违约责任：按《合同法》执行，由于供方产品质量问题发生的一切费用由供方承担。

十、解决纠纷方式：双方协商解决，协商不成通过需方所在地人民法院诉讼解决。

甲方

乙方

单位名称：河北光华荣昌汽车部件有限公司

单位名称：天津级进精工科技有限公司

地址：黄骅市经济技术开发区

地址：津南区长青工贸园重庆街75号

开户行：黄骅市联社营业部

开户行：中行天津东丽支行利津路支行

账号：276260122000069725

账号：272668243497




联系电话：0317-5965599

联系电话：13652067058

代表人签字：

代表人签字：

A平台全序模具新开清单附件 (天津级进)

| 序号 | 零件号 | 中文名称 | 图示 | 材料 | 供应商 | 工序名称 | | 已开模 | 未开模 | 冲床吨位 | 二次报价 |
|---------|---------------------------------|-------------------|---|-------------------|------|--------|----|-----|-----|------|--------|
| | | | | | | 落料 | 成型 | | | | |
| 1 | 6801528X0001A | 调角器电机固定支架 |  | SS400 2.0t | 天津级进 | 落料 | 成型 | 1 | 1 | 160T | 18000 |
| | | | | | | 落料 | | | | | |
| | | | | | | 成型 | | | | | |
| | | | | | | 成型 | | | | | |
| 2 | 6801246X0001A | Tilt支架 |  | QSTE500TM 2.0t | 天津级进 | 冲孔、侧冲孔 | | | 1 | 160T | 35000 |
| | | | | | | 落料 | | | 1 | 200T | 29000 |
| | | | | | | 成型 | | | | | |
| | | | | | | 成型 | | | | | |
| 3/ 4 | 6801321X0001A/ 6801326X0001A | 左侧调高支架/ 右侧调高支架 |  | B410LA 1.6t | 天津级进 | 冲孔 | | | 1 | 200T | 25000 |
| | | | | | | 成型 | | | | | |
| | | | | | | 成型 | | | | | |
| | | | | | | 冲孔、切断 | | | 1 | 200T | 25000 |
| 天津级进合计 | | | | | | | | | 6 | | 157000 |

天津级进精工科技有限公司

模具加工合同

合同编号: HBRC-M20181129

甲方: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司 乙方: 天津级进精工科技有限公司

地址: 河北黄骅

地址: 天津市武清区菡萏中心小学对面

电话: 18811724008

电话: 18100101716

负责人: 张总

负责人: 李福龙

经买卖双方友好协商, 甲方(河北光华荣昌汽车零部件有限公司, 以下简称甲方)委托乙方(天津级进精工科技有限公司, 以下简称乙方)加工生产模具。双方达成如下加工协议。

模具情况:

产品种类: 680123X0001A 落片、切断模具共 2套; 总价: 人民币 ¥41000.0 元(含税); 模具使用主材质: SKD11、45#、DC53。

一、商务条款:

1. 模具价格:

1.1 经双方协商后, 甲、乙双方认可的模具报价, 经盖章报价单或者合同进行确认生效。

1.2 模具合同总金额(含税)人民币 ¥41000.0 元。

1.3 当甲方书面要求产品设计变更对模具修改时, 模具修改较简单, 则乙方不需向甲方收费。模具修改较复杂, 则由乙方整理修改模具所需工时向甲方报价, 由甲方承担模具修改费用。因乙方的原因, 未满足甲方的要求而进行的修模或改模, 甲方不承担任何责任。

1.4 模具制作前, 乙方根据甲方提供的图面数据以邮件方式确认, 甲方附以无误后回传乙方, 则乙方开始加工。

2. 开模进度:

2.1 乙方在收到甲方确认后的产品图档并签订合同后, 开始模具设计和制作, 约定开模周期为 2018年12月01日至2019年1月15日。

2.2 因甲方原因导致模具加工进度的延误, 不计算在内。

3. 付款:

乙方同意甲方按如下方式付款。

3.1.1 本合同制造总金额(含税)为人民币 41000 元整, 甲方于合同签订后 3 日内支付模具总金额的 40% 作为模具加工定金, 乙方收到定金后合同生效, 否则合同规定开模周期以同等日期延长, 乙方不承担任何延期的任何责任。

3.1.2 模具制作完成, 样件经甲方确认合格后, 乙方开具合同金额 10% 增值税专用发票, 甲方支付模具款项的 40%, 否则, 乙方不交付模具。

3.1.3 甲方收到模具后, 3 个月内支付乙方剩余模具款 20%。

四、模具

1. 乙方模具使用寿命 50 万次, 此期间内由乙方免费保养维修, 如模具未能达到使用寿命, 乙方应更换配件, 并承担费用。

五、知识产权

1. 本合同所涉及的产品造型及甲方的设计图纸和资料中所包含的知识产权为甲方所拥有, 未经甲方许可, 乙方不得向任何公司和个人泄露, 否则由此产生的一切损失由乙方承担;

2. 乙方同意其不会将甲方的设计图纸和资料或信息用于非本合同以外的目的, 否则甲方有权追究乙方的责任;

3. 未经甲方许可, 严禁乙方使用本模具向除甲方或甲方指定的客户以外的客户供货, 否则由此产生的一切直接损失和间接损失一律由乙方承担;

六、违约责任

天津级进精工科技有限公司

模具加工合同

1. 乙方未能按 2.1 中规定的进度制作及送样, 由乙方承担违约责任, 每延误一天, 乙方须付给甲方本合同总金额(未税)的 0.2% 罚金, 罚金累计最多不超过本合同模具总金额(未税) 10%。

2. 如乙方因不可抗力(包括战争、火灾、罢工和法律规定的不可抗力)的供货延迟, 甲方允许乙方免责。乙方应在不可抗力后 24 小时内以书面形式通知甲方, 并且乙方仍有义务采取一切必要措施尽快交货。若不可抗力持续 5 周, 甲方有权取消本合同。

3 送货及交付地点: 河北光华荣昌汽车部件有限公司内

七、纠纷解决

实施本合同而产生的任何争议, 双方友好协商解决, 如在 30 天内协商不成, 任何一方均可向
提交法院。

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司

代表: 张总

2019 年 01 月 29 日

乙方: 天津级进精工科技有限公司

代表: 李超龙

2019 年 01 月 21 日

天津级进A平台模具未开模清单

| 序号 | 零件号 | 中文名称 | 图片 | 材料 | P203 项目相用 | 模具开发 | 工序名称 | | 已开模 | 未开模 | 吨位 | 含税报价 | 备注 |
|----|---------------------------------|-------------------|---|-------------------|--------------|------|------|----|-----|------|-------|------|----|
| | | | | | | | 套料 | 成型 | | | | | |
| 1 | 0801E31X0001A/ 6901254X0001A | 前驱动片左件/ 前驱动片右件 |  | QSTE430TM 4.0t | √ | 天津级进 | 成型 | 1 | 1 | 110T | 5000 | 新开 | |
| 2 | | | | | | | 成型 | 1 | 1 | 110T | 18000 | | |
| | | | | | | | 模边冲孔 | | 2 | 80T | 43000 | 新开 | |

联系人: 李四龙 18100101716

41000 套料

□绝密 □机密 □秘密 □一般










重汽T5 护面MBOM清单

说明：
1: 此面料用量为排版图用量，请在基础上增加3%工艺损耗。

编制: 王冠宇

审核:

批准:

| 序号 | 装配等级 | 零件号 | 中文名称 | 图示 | 物料描述 | 图纸版本 (状态码) | 轮廓尺寸 (长*宽*高) | 材料 | 重量 | | 重要度 | 单位 | 零件类别 | 沿用 Y/N | 虚拟 Y/N | 工艺 | 表面处理 | 材料标准 | 事业部/供应商 | 备注 | 用量 | 用量 | 用量 | SHT0012557 | SHT0012551 | SHT0012554 |
|----|------|------------|--------|---|-----------|---------------|------------------|------------|----|-----------|-----|-----|------|-----------|-----------|----|------|------------------------------|----------|------|------|------|----|------------|------------|------------|
| | | | | | | | | | 毛重 | 毛坯件 净重 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 4 | TSY0010156 | 打孔超纤主料 |  | 复合材料 | — | N*1.4m*5mm | 超纤 | — | A | 延米 | 面料 | N | N | 裁剪 | — | — | 江苏旷达 施春玉 13585450883 | 2084-950 | | | | | | | |
| 2 | 4 | TSY0010157 | PVC辅料 |  | 复合材料 | — | N*1.5m*3mm | PVC | — | A | 延米 | 面料 | N | N | 裁剪 | — | — | 江苏旷达 施春玉 13585450883 | 2070-002 | | | | | | | |
| 3 | 4 | TSY0010158 | 织物主料1 |  | 复合材料 | — | N*1.5m*3mm | 织物 | — | A | 延米 | 面料 | N | N | 裁剪 | — | — | 江苏旷达 施春玉 13585450883 | T638 | 0.27 | | | | | | |
| 4 | 4 | TSY0010159 | 织物辅料1 |  | 复合材料 | — | N*1.5m*3mm | 织物 | — | A | 延米 | 面料 | N | N | 裁剪 | — | — | 江苏旷达 施春玉 13585450883 | 03333 | 0.8 | | | | | | |
| 5 | 4 | TSY0010160 | 织物主料2 |  | 复合材料 | — | N*1.5m*3mm | 织物 | — | A | 延米 | 面料 | N | N | 裁剪 | — | — | 武汉森织 蔡志龙 13971141605 | W956 | 0.27 | 0.27 | 0.23 | | | 0.27 | |
| 6 | 4 | TSY0010161 | 织物辅料2 |  | 复合材料 | — | N*1.5m*3mm | 织物 | — | A | 延米 | 面料 | N | N | 裁剪 | — | — | 武汉森织 蔡志龙 13971141605 | W625 | 0.8 | | | | | 0.8 | |
| 7 | 4 | TSY0000426 | 毛毡 | — | 毛毡布 | — | N*1.5m*3mm | 纤维+ 胶 | — | A | 延米 | 毛毡 | Y | N | — | — | — | 曲阜陆航 茹 13605372568 | 260g/m² | 0.08 | 0.08 | 0.05 | | | 0.08 | |
| 8 | 4 | TSY0010164 | 吊紧带 |  | 480*27吊紧带 | A | 480mm*27mm *N | PP+无 纺布 | — | B | 件 | 吊紧带 | N | N | — | — | — | 上海缤奇工贸 王兴龙 18621598588 | — | | | | | | | |
| 9 | 4 | TSY0010165 | 吊紧带 |  | 240*27吊紧带 | A | 240mm*27mm *N | PP+无 纺布 | — | B | 件 | 吊紧带 | N | N | — | — | — | 上海缤奇工贸 王兴龙 18621598588 | — | | | | | | | |
| 10 | 4 | TSY0010166 | 吊紧带 |  | 360*27吊紧带 | A | 360mm*27mm *N | PP+无 纺布 | — | B | 件 | 吊紧带 | N | N | — | — | — | 上海缤奇工贸 王兴龙 18621598588 | — | | | | | | 2 | |

