



模具改造合同

合同编号: CG-20211223-01ZC

委托方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

统一社会信用代码: 91130983077498644J

受托方: 苏州市荣威磨具有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91320506797410858B

甲方委托乙方对合同编号为 GHRC-HB-CG-202005001 的《模具委托制造合同》中的 H6 左/右侧立板模具进行改造(见下列清单),由甲方提供制作要求给乙方,乙方按照甲方要求负责改造模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上,就模具改造的相关事宜达成如下条款,以资共同遵守。

一、模具清单 (货币单位: 人民币元)

序号	模具改造名称	所生产产品 编号	模具改 造数量	未税价格	增值税额	含税价格	备注(模腔 数)
1	H6左/右侧立板 落料模具改造	SHT0010392/ SHT0010391	1	32000.00	4160.00	36160.00	/
2	H6左/右侧立板 成型模具改造	SHT0010392/ SHT0010391	1	32000.00	4160.00	36160.00	/
合计	/	/	2	64000.00	8320.00	72320.00	/

二、合同总价款

合同总价款 72320.00 元, 柒万贰仟叁佰贰拾圆整 (人民币大写)。本价款含增值税税额, 增值税税率为 13 %。

备注:

1. 以上合同总价款已包含模具改造、运输费用、包装、税费、装卸、安装、维修保养等全部费用。
2. 合同执行过程中,如国家税收政策或销售方增值税纳税人类别发生变化,增值税税率/征收率调整,双方将维持原不含增值税净价不变,并以原不含增值税净价为计税基础,按照调整后的税率/征收率相应调整本合同相关的价格,并按照规定就调整后的价格开具增值税专用发票。原含税价-原含税价÷(1+原税率)

$\frac{\text{征收率}}{\text{征收率}} \times \text{原税率} / \text{征收率} \times (1 + \text{附加税费率}) = \text{新含税价} - \text{新含税价} \div (1 + \text{新税率} / \text{征收率}) \times \text{新税率} / \text{征收率} \times (1 + \text{附加税费率})$ 。附加税费率按照购买方适用的附加税费率。

3. 如甲方发现模具与甲乙双方协商确定的要求不符时，甲方有权调整本合同并从应付款中扣除不符合项费用。

三、付款方式

双方协商采用下列第【一】种付款方式。甲方以电汇(扣 3% 贴息费)或商业汇票支付合同款给乙方。本合同不得由乙方以外的第三方向甲方开具增值税发票。乙方不得要求甲方向乙方以外的第三方支付相关款项。

【一】1、合同签订后 七 日内甲方预付总金额的 50 % 给乙方，计：人民币 36160.00 元。

2、模具在乙方改造完成，全序模制作的样品验收合格后，乙方开具合同总金额的增值税专用发票后 (13% 税率)，甲方支付总金额的 50 %，计：人民币 36160.00 元。

【二】模具费用全部分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中，甲方无需另行支付模具费用。模具费用摊销产品数量及分摊价格为：

序号	QAD 编码	零部件名称 (QAD)	模具名称	单位	分摊数量	分摊单价		模具分摊总价		备注 (注塑原料品名、单件净重)
						未税	含税	未税	含税	
1										
合计										

【三】1、合同签订后 天内甲方预付总金额的 50 % 给乙方，计： 人民币元。

2、剩余的 50 % 模具费用分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中，甲方无需另行支付模具费用。模具费用摊销产品数量及分摊价格为：

序号	QAD 编 码	零部件名 称 (QAD)	模具 名称	单 位	分摊 数量	分摊单价		模具分摊总价		备注 (注 塑原料品 名、单件 净重)
						未税	含税	未税	含税	
1										
合计										

备注：模具的所有权归甲方所有。模具摊销完成后，甲方有权从乙方供货单价中减去摊销费用，届时甲乙双方需重新签署价格协议。模具未摊销完毕乙方停止供货的，相关费用事宜双方另行协商。

四、 模具基本要求

1、 保证模具寿命为生产产品不少于 30 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、 如乙方使用模具生产产品，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。

五、 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导致的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|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. 在模具改造完成前，如甲方需要乙方激光切割制作样品的，按照未税价 100 元/件向乙方进行结算（样品制作所需的板料由甲方提供，乙方负责往返运费及制作费用），结算前乙方需要开具相应样品费用的全额增值税专用发票（13%税率）。

7. 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。

8. 本合同的模具制作周期为 25 天，乙方应于 2022 年| 1 |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的违约金。并应赔偿给甲方造成的直接和间接损失。逾期 30 日的，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。

六、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。

七、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. 乙方承诺使用所承制的模具生产产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：300件，月产能：9000件。

6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的使用要求，模具所制作的产品应符合甲方图纸要求。

八、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。

九、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. 甲方对与本合同约定的模具有关的信息、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，或利用此模具生产供应产品给其它厂商；

2. 未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

十、违约及索赔

1、由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担的违约金数额为1000元或合同总金额的千分之五，以二者高者为准（因甲方因素造成延期的除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2、乙方交付的模具不符合合同要求的，甲方有权选择退货、要求乙方免费修理、降低模具价格。因此给甲方造成的经济损失，乙方应当负责赔偿。

3、如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须赔偿对方因终止合同所引起的全部经济损失。

4、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿本合同模具价格（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、因不可抗力导致无法按照合同约定履行的，双方应及时通报，协商解决。

十一、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。本合同未尽事宜，由双方友好协商解决，并签订补充协议。补充协议与本合同具有同等法律效力。如补充协议与本合同有不一致，以补充协议为准。

3、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。

甲方：河北光华荣昌汽车零部件有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：



乙方：苏州南泰威磨具有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：



2021年12月23日

2021年12月23日

模具改造合同

合同编号: CG-20211223-01ZC

委托方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

统一社会信用代码: 91130983077498644J

受托方: 苏州市荣威模具有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91320506797410858B

甲方委托乙方对合同编号为 GHRC-HB-CG-202005001 的《模具委托制造合同》中的 H6 左/右侧立板模具进行改造(见下列清单),由甲方提供制作要求给乙方,乙方按照甲方要求负责改造模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上,就模具改造的相关事宜达成如下条款,以资共同遵守。

一、模具清单 (货币单位: 人民币元)

序号	模具改造名称	所生产产品 编号	模具改 造数量	未税价格	增值税额	含税价格	备注(模腔 数)
1	H6 左/右侧立板 落料模具改造	SHT0010392/ SHT0010391	1	32000.00	4160.00	36160.00	/
2	H6 左/右侧立板 成型模具改造	SHT0010392/ SHT0010391	1	32000.00	4160.00	36160.00	/
合计	/	/	2	64000.00	8320.00	72320.00	/

二、合同总价款

合同总价款 72320.00 元, 柒万贰仟叁佰贰拾圆整 (人民币大写)。本价款含增值税税额, 增值税税率为 13 %。

备注:

1. 以上合同总价款已包含模具改造、运输费用、包装、税费、装卸、安装、维修保养等全部费用。
2. 合同执行过程中,如国家税收政策或销售方增值税纳税人类别发生变化,增值税税率/征收率调整,双方将维持原不含增值税净价不变,并以原不含增值税净价为计税基础,按照调整后的税率/征收率相应调整本合同相关的价格,并按照规定就调整后的价格开具增值税专用发票。原含税价-原含税价÷(1+原税率

/征收率) × 原税率/征收率 × (1+附加税费率) = 新含税价 - 新含税价 ÷ (1+新税率/征收率) × 新税率/征收率 × (1+附加税费率)。附加税费率按照购买方适用的附加税费率。

3. 如甲方发现模具与甲乙双方协商确定的要求不符时, 甲方有权调整本合同并从应付款中扣除不符合项费用。

三、付款方式

双方协商采用下列第【一】种付款方式。甲方以电汇(扣 3% 贴息费)或商业汇票支付合同款给乙方。本合同不得由乙方以外的第三方向甲方开具增值税发票。乙方不得要求甲方向乙方以外的第三方支付相关款项。

【一】1、合同签订后 七 日内甲方预付总金额的 50 % 给乙方, 计: 人民币 36160.00 元。

2、模具在乙方改造完成, 全序模制作的样品验收合格后, 乙方开具合同总金额的增值税专用发票后 (13% 税率), 甲方支付总金额的 50 %, 计: 人民币 36160.00 元。

【二】模具费用全部分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中, 甲方无需另行支付模具费用。模具费用摊销产品数量及分摊价格为:

序号	QAD 编码	零部件名称 (QAD)	模具名称	单位	分摊数量	分摊单价		模具分摊总价		备注 (注塑原料品名、单件净重)
						未税	含税	未税	含税	
1										
合计										

【三】1、合同签订后 天内甲方预付总金额的 50 % 给乙方, 计: 人民币元。

2、剩余的 50 % 模具费用分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中, 甲方无需另行支付模具费用。模具费用摊销产品数量及分摊价格为:

序号	QAD 编 码	零部件名 称 (QAD)	模具 名称	单 位	分摊 数量	分摊单价		模具分摊总价		备注 (注 塑原料品 名、单件 净重)
						未税	含税	未税	含税	
1										
合计										

备注：模具的所有权归甲方所有。模具摊销完成后，甲方有权从乙方供货单价中减去摊销费用，届时甲乙双方需重新签署价格协议。模具未摊销完毕乙方停止供货的，相关费用事宜双方另行协商。

四、 模具基本要求

1、 保证模具寿命为生产产品不少于 30 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、 如乙方使用模具生产产品，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。

五、 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导致的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|日|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. 在模具改造完成前, 如甲方需要乙方激光切割制作样品的, 按照未税价 100 元/件向乙方进行结算 (样品制作所需的板料由甲方提供, 乙方负责往返运费及制作费用), 结算前乙方需要开具相应样品费用的全额增值税专用发票 (13%税率)。
7. 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。
8. 本合同的模具制作周期为 25 天, 乙方应于 2022 年|1|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的违约金。并应赔偿给甲方造成的直接和间接损失。逾期 30 日的, 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。

六、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。

七、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. 乙方承诺使用所承制的模具生产产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：300 件，月产能：9000 件。

6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的使用要求，模具所制作的产品应符合甲方图纸要求。

八、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。

九、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. 甲方对与本合同约定的模具有关的信息、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，或利用此模具生产供应产品给其它厂商；

2. 未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

十、违约及索赔

1、由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担的违约金数额为 1000 元或合同总金额的千分之五，以二者高者为准（因甲方因素造成延期的除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2、乙方交付的模具不符合合同要求的，甲方有权选择退货、要求乙方免费修理、降低模具价格。因此给甲方造成的经济损失，乙方应当负责赔偿。

3、如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须赔偿对方因终止合同所引起的全部经济损失。

4、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿本合同模具价格（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、因不可抗力导致无法按照合同约定履行的，双方应及时通报，协商解决。

3
7
31
章

十一、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。本合同未尽事宜，由双方友好协商解决，并签订补充协议。补充协议与本合同具有同等法律效力。如补充协议与本合同有不一致，以补充协议为准。

3、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。

甲方：河北光华荣昌汽车零部件有限公司

乙方：苏州市荣威磨具有限公司

(盖章)

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

法定代表人/授权代表签字：



2021 年 12 月 23 日

2021 年 12 月 23 日



合同管理申请流程

HT202112090002



基本信息

申请人:	吴英各	岗位:	
日期:	2021/12/09 11:06:08	申请人部门:	前期采购部
邮箱:	wuyingge@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	前期采购部-采购工程师-关于2.0平台悬浮机构支架组件设计变更-新强力价格协议-生产材料设备采购类-河北光华荣昌合同章		
工作联系函:		联系函申请类型:	
联系函主题:		联系函内容说明:	
合同名称:	新强力价格协议	合同编号:	
经办人:	吴英格	订单类型:	生产材料设备采购类
产品类型:	座椅	是否为项目类:	日程
是否上传价格单:	是	项目经理id:	是
立项号:	ZV2111	实际签约工厂:	CustomOcxinhongwang
为工厂采购:	0		

客户信息

客户信息:	河北新强力机械制造有限公司	邮编:	
联系人:	张广斌	手机:	13503173691
电话:		传真:	
客户地址:	黄骅市		

合同内容信息

合同事项:	1.2021年11月19日接到通知, 2.0平台悬浮机构支架组件发生设计变更, 2.现厂家报价为未税0.742元, 3.协调后无降价, 查看报价未发现高价点。现进行申报	合同金额:	0.7420
大写金额:	柒角肆分	付款方式:	电汇
备注:			

印章信息

盖章公司:	河北管理章	印章类别:	河北光华荣昌合同章
印章份数:	2	盖章枚数:	2
备注:			

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	吴英各	发起		新建申请	2021/12/09 11:17:49
2	苏东	直属上级		同意	2021/12/09 13:27:03
3	张艳菊	法务部		同意	2021/12/09 13:39:42
4	叶峰	加签	方法1、按供应商报价测算 (定位柱0.032-0.038+支架0.30+焊接0.28) *1.2=0.69-0.6961元; 方法2: 原价0.47+ (定位柱新增0.017+焊接0.14) *1.2=0.64元 (2020年价格, 可能有钢材差价)。建议按此目标与供应商协商	前加签吴英各	2021/12/15 16:07:17
5	吴英各	加签	最终协商未报价为0.65元/件, 不能再降低	前加签同意	2021/12/20 14:20:40
6	叶峰	财务部		同意	2021/12/20 16:11:03
7	张晓锋	研究院负责人		同意	2021/12/21 10:30:45
8	宋清镇	印章管理人		同意	2021/12/21 10:57:12



合同管理申请流程



HT202112230001

基本信息

申请人:	吴英各	岗位:	
日期:	2021/12/23 09:25:03	申请人部门:	前期采购部
邮箱:	wuyingge@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	前期采购部-采购工程师-关于荣威H6左右侧立板模具改造事宜-模具改造合同-生产材料设备采购类-河北光华荣昌合同章		
工作联系函:		联系函申请类型:	
联系函主题:		联系函内容说明:	
合同名称:	模具改造合同	合同编号:	
经办人:	吴英格	合同类型:	生产材料设备采购类
产品类型:	座椅	订单类型:	零散
是否上传价格单:	否	是否为项目类:	是
立项号:	ZY1707	项目经理Id:	
为工厂采购:	0	实际签约工厂:	CustomOC\jiahongquan

客户信息

客户信息:	苏州市荣威模具有限公司	邮编:	
联系人:	曹宏志	手机:	13913527794
电话:		传真:	
客户地址:	江苏省		

合同内容信息

合同事项:	1.编号为Of202112210002的工作联系函已对H6左右侧立板的模具设变进行定价。2.现需签订合同	合同金额:	72320.0000
大写金额:	柒万贰仟叁佰贰拾圆整	付款方式:	电汇
备注:	电汇扣3%		

印章信息

盖章公司:	河北管理章	印章类别:	河北光华荣昌合同章
印章份数:	2	盖章枚数:	2
备注:			

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	吴英各	发起		新建申请	2021/12/23 09:37:06
2	吴英各	发起		撤回	2021/12/23 09:37:08
3	吴英各	发起		同意	2021/12/23 13:21:42
4	苏东	直属上级		同意	2021/12/23 18:10:06
5	张艳菊	法务部		同意	2021/12/24 14:29:13
6	叶峰	加签	请审批	前加签杜全	2021/12/24 15:28:54
7	杜全	加签	同意	前加签同意	2021/12/25 17:32:16
8	叶峰	财务部	合同第一条模具改造名称和编号重复, 请更正后盖章	同意	2021/12/27 09:27:45
9	张晓锋	研究院负责人		同意	2021/12/27 12:57:12
10	宋清镇	印章管理人		同意	2021/12/27 13:55:19



信息

工作联系函



Of202112210002

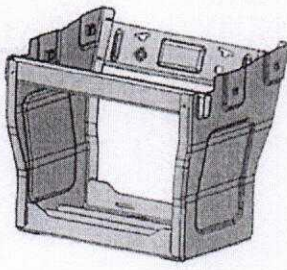
申请人:	吴英各	岗位:	
日期:	2021/12/21 17:12:20	申请人部门:	前期采购部
邮箱:	wuyingge@bjghrc.com	联系电话:	
事由:	关于H6冲压模设变更事宜—紧急!!!		
编号:	GZLXH-20211221-077	申请人:	吴英各
组织架构:	安路普数字科技公司	部门:	前期采购部
工种:	采购工程师	申请类型:	申请
说明:	<p>1.接到北京技术和项目通知, SHT0010427H6副司机底座焊接总成设备, 其中涉及到左/右侧立板成型, 需要对模具进行改造。2.模具目前在苏州荣威尚未收回, 本次仍由苏州荣威改造。3.本次模具改造涉及掉落料、成型修改, 另需增加整形模。共计未税120000元。付款方式为50%预付(电汇扣30%), 剩余50%在样品验证合格后, 与H6其他模具转移前支付。4.另在改模期间, 我司需要让苏州荣威使用激光切割进行打件, 仍由我司提供板材。来往运费及制造费由荣威提供。打样费为未税100元/件。</p> <p>审批人: 苏东, 贾洪全, 叶峰, 张晓锋</p>		

记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
	吴英各	发起		新建申请	2021/12/21 17:28:17
	苏东	审批一	12万的修模费用冲压模具工程师评估过吗?	同意	2021/12/21 19:12:45
	贾洪全	加签		前加签李伟勇	2021/12/22 08:36:24
	李伟勇	加签1	原客户报价增加整形模具5.6万元正, 现在与客户沟通, 此模具我们公司制作样品后, 实际样品尺寸在我公司接受范围内, 不需要增加此模具, 故原报价减去5.6万元	前加签同意	2021/12/22 10:27:15
	贾洪全	审批二	同意	同意	2021/12/22 10:30:18
	叶峰	审批三	模具费未税12-5.6=6.4万元	同意	2021/12/22 14:47:27
	张晓锋	审批四		同意	2021/12/23 12:47:15



工程变更申请书 (ECR)

变更申请时间	2021.12.17	项目代码/名称	ZY1707		变更申请输入文件			变更紧急度			
客户名称	福田戴姆勒	提出人	<input type="checkbox"/> 客户 <input checked="" type="checkbox"/> 公司 <input type="checkbox"/> 供应商		ECR编号	ECR0007245					
总成名称	H6副司机底座焊接总成				总成件号/QAD号	SHT0010427					
零/部件名称	见附件				零/部件件号/QAD号	见附件					
项目阶段	<input type="checkbox"/> PCP 阶段 <input type="checkbox"/> ED 阶段 <input type="checkbox"/> ET 阶段 <input checked="" type="checkbox"/> PT 阶段 <input type="checkbox"/> SOP 阶段				变更零件类型	<input checked="" type="checkbox"/> 自制件 <input type="checkbox"/> 采购件 <input type="checkbox"/> 外协件					
更改类型	<input checked="" type="checkbox"/> 设计 <input type="checkbox"/> 工艺 <input type="checkbox"/> 模具 <input type="checkbox"/> 夹具 <input type="checkbox"/> 检具 <input type="checkbox"/> 试验\检测方法 <input type="checkbox"/> 原材料 <input type="checkbox"/> 重要二次配套 <input type="checkbox"/> 其他:										
更改原因	<input checked="" type="checkbox"/> 改进措施 <input type="checkbox"/> 预防措施 <input type="checkbox"/> VA/VE <input type="checkbox"/> 客户要求 <input type="checkbox"/> 其它				是否需提交客户批准	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> N/A					
内容更改等级	<input checked="" type="checkbox"/> 级别1 较大的更改： 该更改将影响产品的外形、安装或功能		<input type="checkbox"/> 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		<input type="checkbox"/> 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		<input type="checkbox"/> 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				
	变更申请前： <div style="text-align: center;">  </div>				变更申请后： 变更点请见附件						
				是否影响其它项目？（下列填写项目名称）				<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否			
验证\试验方式	<input type="checkbox"/> 样件验证 <input type="checkbox"/> 小批试装 <input type="checkbox"/> 需路试 <input checked="" type="checkbox"/> 内部试验 <input type="checkbox"/> 委外试验 <input type="checkbox"/> 客户试验/验证/装车 <input type="checkbox"/> 其他 ()						是否影响制造过程				<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
是否影响物流			<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		批准后进行更改所需时间			15个工作日			
变更实现方案	产品单件成本增加测算				测算部门:	采购/前期采购部			测算人:		
	护面变化成本增加测算				测算部门:	造型部			测算人:		
	焊胎、工装、包装运输等更改费用		模具费 8万元		测算部门:	工艺部	李书勇		测算人:		
	模具更改费用				测算部门:	模具科			测算人:		
	检具更改费用		无		测算部门:	前期质量部	别涛		测算人:		
	其他费用				测算部门:	产品开发部			测算人:		
	直接更改费用										
编制:	张长 2021.12.17		审核: (审核 ECR 内容汇总费用并确定审批人员)			批准:					
项目审核 (审核费用及周期):				副总经理/技术总监			批准				

注1. 工程变更申请及评审表的批准仅是同意启动变更的相关工作 (如验证、试验)。《工程变更通知书》才是官方的变更批准文件。

备注:

- 变更申请: 需要单独上传变更前对比图片及原因验证报告; (文件命名为XXX项目变更前, XXX项目变更后)
- ECR申请批准后, 完善对策验证报告上传; 流程流转至项目经理处, 发起ECN。