

焊胎委托改造合同

合同编号：CG-20210917-01ZC

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：天津市国际铁工焊接装备有限公司（以下简称乙方）

甲方委托乙方对合同编号为CG-20201023-06ZC《焊胎委托制造合同》中的1套上框总成焊胎和合同编号为CG-20210304-02ZC《焊胎委托制造合同》中的1套上框总成焊胎进行改造，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，就焊胎委托改造的相关事宜达成如下条款，以资共同遵守。

一、焊胎改造清单：

| 焊胎名称 | 合同编号 | 改造数量 | 含税单价 | 含税总价 | 交货期 |
|------------|------------------|------|----------|----------|-------------|
| 上框总成 | CG-20210304-02ZC | 1 | 30510.00 | 30510.00 | 合同签订后6周改造完成 |
| 上框总成 | CG-20201023-06ZC | 1 | 30510.00 | 30510.00 | |
| 含13%增值税合计： | | | | 61020.00 | —— |

上述费用包含焊胎改造设计、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：

焊胎制造完成后，在甲方试运行1个月，验收合格后，乙方提供本合同总价款的全额增值税专用发票（13%税率），甲方支付合同总价款的100%，即：61020.00元；金额大写：陆万壹仟零贰拾元零角零分。支付方式：电汇。

三、焊胎基本要求：

- 乙方应保证焊胎使用寿命5年。
- 在焊胎使用寿命内有质量问题，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。
- 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。
- 乙方在设计焊胎时，应考虑到焊胎使用方便，焊胎的性能必须保证符合产品图纸技术要求，产品外观可见表面不得有压褶和瑕疵等影响质量和外观现象（注：以甲方确认为准）。

四、焊胎制作及周期：

- 乙方按甲方指定要求设计制作焊胎。
- 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。

3. 乙方按照甲方要求在焊胎上刻产品零部件内、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。

4. 本合同签订之日起 42 日内，乙方交付改造完成的合格焊胎，并送至甲方现场。

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。

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. 乙方须提供该焊胎图纸及 3D 数据给甲方。

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. 焊胎在乙方使用存放，乙方为甲方提供合格的产品，焊胎所有权归属甲方。甲方未要求乙方转移焊胎之前，乙方免费负责焊胎的管理并确保其良好的使用状态，具体包括但不限于日常的保养、维修及保险等

3. 甲方以产品符合图纸及现场使用合格作为焊胎的验收依据。

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，乙方对焊胎有在质保期内的维修义务，质保期自验收合格之日起 12 个月；

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. 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。

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：

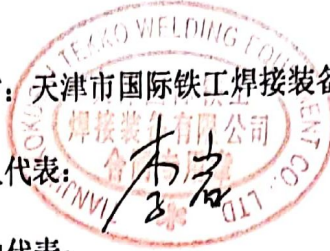


乙方：天津市国际铁工焊接装备有限公司

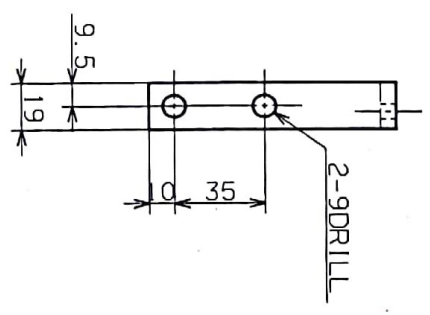
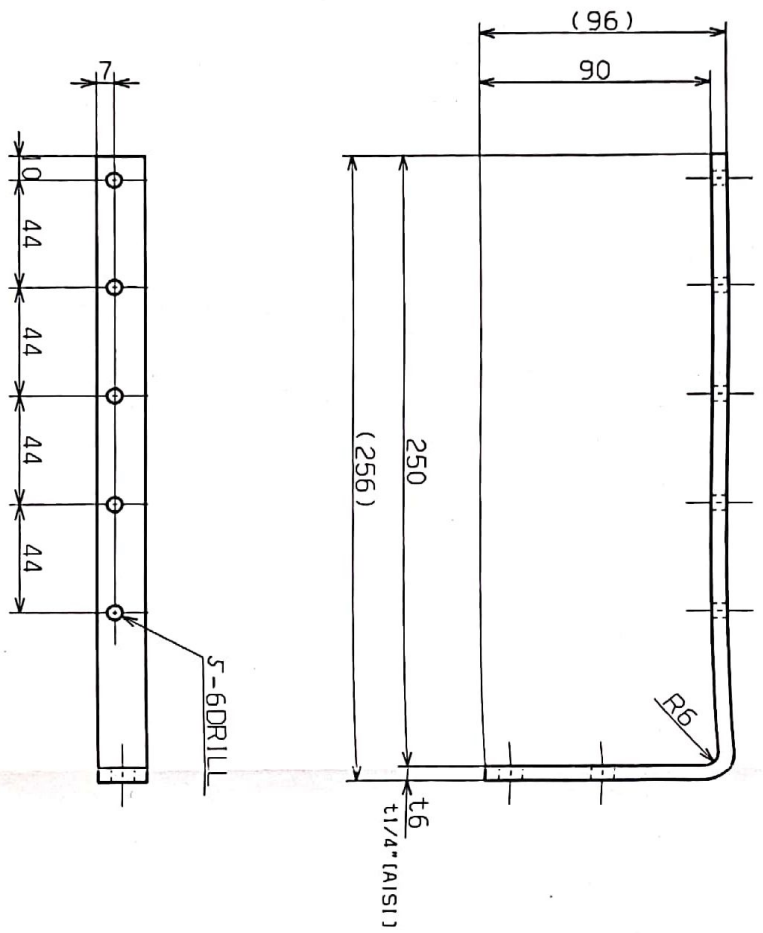
法人代表：

签约代表：

签订时间：



DO NOT SCALE IF IN DOUBT ASK



| SURFACE FINISH SYMBOLS | |
|------------------------|-------------|
| | UNMACHINED |
| | 25µm~100µm |
| | 6.3µm~25µm |
| | 0.8µm~6.3µm |
| GENERAL TOL. | |
| ±0.2 | 0 ~ 10 |
| ±0.3 | 10 ~ 100 |
| ±0.5 | 100 ~ 500 |
| ±1.0 | 500 ~ |
| ANGLE | |
| ±1.5 | 0 ~ 150 |
| ±2.5 | 150 ~ |

2019年 08月 20日

2) 本図は A を示す。B は本図と対称。
 THIS DRAWING SHOWS A. B IS SYMMETRICAL.
 NOTE 1) 指示なき角稜(隅)部は取りのこし。
 (DEBURR ALL CORNERS EXCEPT WHERE NOTED.)

| PART NO. | PART NAME | MATERIAL | QTY. |
|--------------|-----------------------|-------------------------------|------|
| 0362017-030A | QUICK EXHAUST BRACKET | SS400 (1010BGRS) (MILD STEEL) | 2 |
| 0362017-030B | QUICK EXHAUST BRACKET | SS400 (1010BGRS) (MILD STEEL) | 2 |

| REVISION RECORD | DATE | DESIGNED | CHK. | RESP. |
|-----------------|-----------|----------|------|--------|
| NEW DRAWING | 14/JUL/08 | KURIHARA | OK | HARADA |

Honda Engineering Co., Ltd.

HONDA

This drawing is a business secret of Honda Motor Co., Ltd. and/or its company herein and its contents shall not be disclosed to any third party without the prior written consent of Honda Motor Co., Ltd. or its company herein. This drawing is for internal use only. It is not to be used for any other purpose without the prior written consent of Honda Motor Co., Ltd. or its company herein. It is not to be used for any other purpose without the prior written consent of Honda Motor Co., Ltd. or its company herein.



扫描全能王 创建



GOLDRAFE

合同管理申请流程



HT202109170003

| | | | |
|----------|--|----------|-----------|
| 申请人: | 吴英各 | 岗位: | 前期采购部 |
| 日期: | 2021/09/17 10:36:28 | 申请人部门: | 前期采购部 |
| 邮箱: | wuyingge@bjhrc.com | 联系电话: | |
| 标题: | 前期采购部-采购工程师-关于L5000项目焊胎委托改造合同-焊胎委托改造合同-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: | 焊胎委托改造合同 | 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: | |
| 是否上传价格单: | | 是否为项目类: | 是 |
| 立项号: | ZY2108 | 项目经理id: | L5000 |
| 为工厂采购: | 0 | 实际签约工厂: | |

客户信息

| | | | |
|-------|-----------------|-----|-------------|
| 客户信息: | 天津市国际铁工焊接装备有限公司 | 邮编: | |
| 联系人: | 史桂福 | 手机: | 13622070900 |
| 电话: | | 传真: | |
| 客户地址: | 天津市 | | |

合同内容信息

| | | | |
|-------|---|-------|------------|
| 合同事项: | 1.2021年9月10日,接到工程研究院设备通知,上框焊接总成发生设备,因此需要对焊胎设备。2.编号为O1202109150015的工 | 合同金额: | 61020.0000 |
| 大写金额: | 陆万壹仟零贰拾圆整 | 付款方式: | 支票 |
| 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 | Begin | | 新建申请 | 2021/09/17 10:42:16 |
| 2 | 苏东 | 直属上级 | | 同意 | 2021/09/17 13:53:12 |
| 3 | 张艳菊 | 法务部 | | 同意 | 2021/09/18 08:38:09 |
| 4 | 苏东 | 价值链开发管理部 | | 同意 | 2021/09/18 10:19:18 |
| 5 | 叶峰 | 财务部 | | 同意 | 2021/09/18 13:25:04 |
| 6 | 张晓锋 | 研究院负责人 | 焊胎设备改制 | 同意 | 2021/09/18 13:30:12 |
| 7 | 宋清镇 | 印章管理人 | | 同意 | 2021/09/22 10:37:38 |

创建全能扫描王



