

模具改造合同

合同编号: CG-20220213-01ZC

委托方: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司 (以下简称甲方)

统一社会信用代码: 91130983077498644J

受托方: 滁州岳众汽车零部件有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91341100MA2NOUEYOK

甲方委托乙方对合同编号为 GHRC-HB-CG-202005002 的《模具委托制造合同》中的 H6 支架后板模具进行改造(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	所生产产品编号及名称	模具改造数量(付)	未税价格	增值税额	含税价格	备注(模腔数)
1	H6 支架后板修边冲孔模具改造	SHT0010851 H6 支架后板	1	2601.77	338.23	2940.00	/
合计	/	/	1	2601.77	338.23	2940.00	/

二、合同总价款

合同总价款 2940.00 元, 贰仟玖佰肆拾圆整 (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。
$$\text{原含税价} - \text{原含税价} \div (1 + \text{原税率} / \text{征收率}) \times \text{原税率} / \text{征收率} \times (1 + \text{附加税费率}) = \text{新含税价} - \text{新含税价} \div (1 + \text{新税率} / \text{征收率}) \times \text{新税率} / \text{征收率} \times (1 + \text{附加税费率})$$
。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 5%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 1470.00 元。

2、模具在乙方改造完成, 转移至甲方前, 乙方提供全序模制作的样品, 经甲方验收合格后, 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 1470.00 元。

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,乙方免费交付试首模样件(由甲方提供原材料及往返邮费,乙方免费制作5件样品)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.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。
- 7.本合同的模具制作周期为25天,乙方应于2022年3月15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露给任何第三方，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

2022年3月4日

乙方：滁州岳众汽车零部件有限公司
(盖章)

法定代表人/授权代表签字

2022年



模具改造合同

合同编号：CG-20220213-01ZC

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：滁州岳众汽车零部件有限公司（以下简称乙方）

统一社会信用代码：91341100MA2NOUEYOK

甲方委托乙方对合同编号为 GHRC-HB-CG-202005002 的《模具委托制造合同》中的 H6 支架后板模具进行改造(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	所生产产品编号及名称	模具改造数量(付)	未税价格	增值税额	含税价格	备注(模腔数)
1	H6 支架后板修边冲孔模具改造	SHT0010851 H6 支架后板	1	2601.77	338.23	2940.00	/
合计	/	/	1	2601.77	338.23	2940.00	/

二、合同总价款

合同总价款 2940.00 元, 贰仟玖佰肆拾圆整 (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+附加费率)。附加费率按照购买方适用的附加费率。

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 5%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 1470.00 元。

2、模具在乙方改造完成, 转移至甲方前, 乙方提供全序模制作的样品, 经甲方验收合格后, 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 1470.00 元。

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，乙方免费交付试首模样件（由甲方提供原材料及往返邮费，乙方免费制作 5 件样品）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. 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。

7. 本合同的模具制作周期为 25 天，乙方应于 2022 年| 3 | 月| 15 | 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，甲方认可后方可进行，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：河北光华荣昌汽车部件有限公司
(盖章)

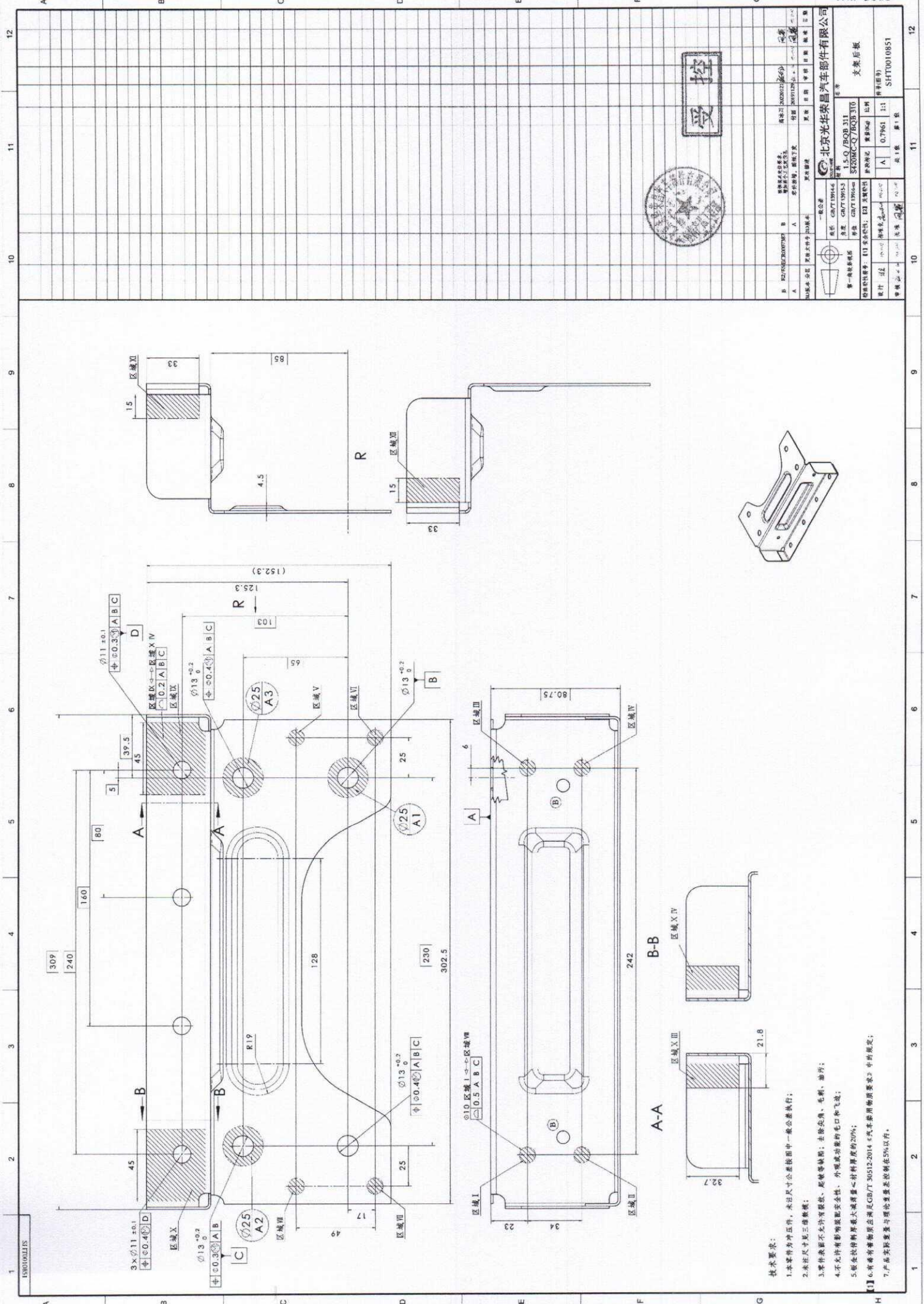
法定代表人/授权代表签字：

乙方：滁州岳众汽车零部件有限公司
(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

2022年3月4日

2022年 月 日



- 技术要求:**
1. 本零件为冲压件，未注尺寸公差按图中一般公差执行；
 2. 标注尺寸取三位有效数字；
 3. 零件表面不允许有裂纹、起皱、缺棱、毛刺、毛刺、毛刺、油污；
 4. 不允许有严重影响装配安全性的、外观缺陷的毛刺和飞边；
 5. 新零件材料厚度最大偏差≤材料厚度的20%；
 6. 所有零件材料应满足GB/T 30512-2014《汽车非结构用钢要求》中的规定；
 7. 产品实际重量与理论重量是控制在5%以内。

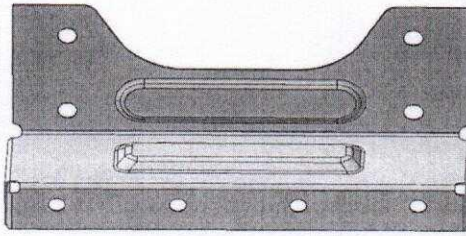
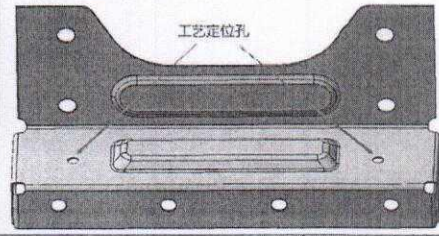


受控

北京华昌汽车零部件有限公司 北京经济技术开发区 北京经济技术开发区 北京经济技术开发区		图号: 302012 比例: 1:1 日期: 2012.12.12	
设计: 王... 审核: 李... 批准: 张...		零件名称: 1.5-Q/BQB 311 规格: GM/T 19165 材料: S420MC-Q/BQB 310	
图例: 1. 1:1 2. 1:1 3. 1:1		数量: 1 比例: 1:1 备注: 共1张, 第1张	



工程变更申请书 (ECR)

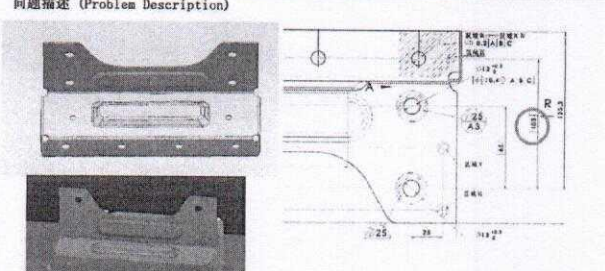
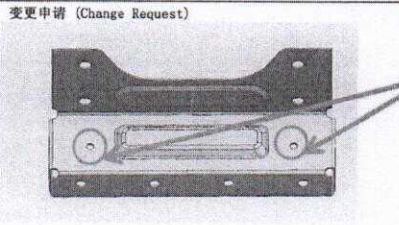
变更申请时间	2022/1/21	车型代号	H6	变更申请输入文件	模具供应商申请变更
客户名称	威特勃	提出人	<input type="checkbox"/> 客户 <input type="checkbox"/> 公司 <input checked="" type="checkbox"/> 供应商	ECR编号	ECR0007387
总成名称	H6司机座椅底支架总成				
零/部件名称	支架后板		总成件号	SHT0010844 (A9606602340)	
项目阶段	<input type="checkbox"/> PI 阶段 <input type="checkbox"/> PD 阶段 <input type="checkbox"/> ET 阶段 <input type="checkbox"/> PI 阶段 <input checked="" 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"/> 外购件		
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"/> 变更一次配套 <input type="checkbox"/> 其他:				
更改原因	<input checked="" type="checkbox"/> 改进结构 <input type="checkbox"/> 预防缺陷 <input type="checkbox"/> VA/VE <input type="checkbox"/> 客户要求 <input type="checkbox"/> 其它			是否需要提交客户批准	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> N/A
更改等级	<input type="checkbox"/> 级别1		<input type="checkbox"/> 级别2		<input checked="" type="checkbox"/> 级别3
	<input type="checkbox"/> 级别4		<input type="checkbox"/> 级别5		
较大的更改: 该更改将影响产品的外形、安装或功能		重要的过程更改: 对客户而言该更改有明显的视觉变化		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	
变更申请前: SHT0010851-支架后板 版本A 无工艺定位孔		变更申请后: SHT0010851-支架后板 版本B 增加两个工艺定位孔		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					
	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"/> 小批试验 <input type="checkbox"/> 需路试 <input type="checkbox"/> 内部试验 <input type="checkbox"/> 委外试验 <input type="checkbox"/> 客户试验/装车/装车 <input type="checkbox"/> 其他 ()				是否影响制造过程 <input type="checkbox"/> 是 <input checked="" 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	
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: 李伟勇
	焊胎、工装、包装运输等更改费用	模具费用预估 1000元	测算部门:	工艺部	测算人: 李伟勇
	模具更改费用		测算部门:	模具科	测算人: 周可龙
	其他费用		测算部门:	前期质量部	测算人: 周可龙
	总成本单台成本		测算部门:	产品开发部	测算人: 周可龙
直接更改费用					
编制:	李伟勇	审核: (审核 ECR 内容汇总费用并确定审批人员)	高水明	批准:	
项目审核 (审核费用及周期):	周可龙 2022.1.21		副总经理/技术总监 批准		李伟勇

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。2022.1.21

备注:
1. 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)
2. 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.

滁州岳众汽车零部件有限公司

设计变更反馈单 (ECR)

车型类别 (Model):		阶段 (Phase):		编制	
最终回复日期 (Reply due):		<input type="checkbox"/> 工艺工程 (Process Eng'g) <input type="checkbox"/> 产品设计 (Product Design) <input type="checkbox"/> 厂家调试 (Tryout) <input type="checkbox"/> 样车试制 (Proto) <input type="checkbox"/> 现场调试 (Pilot)			
零件图号 (Part/Eq No.):		零件名称 (Part/Eq Name):		文件编号:	
SHT0010851		支架后板		提出日期: 2020 08 15	
主题 (Subject):		S A B C		联系人: 滁州岳众	
翻边侧面孔位置不准确		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		主要原因 (cause)	
问题描述 (Problem Description)  SHT0010851 支架后板翻边过程因为产品表面无工艺孔，模具定位只能依靠型面及外形定位，由于型面及外形尺寸公差较大，定位精度不高，造成翻边后侧面孔位置不精确。 型面定位为了方便取放产品，模具与产品单边保持0.5mm间隙，产品折弯后存在回弹，实际产品与图纸要求也存在公差要求误差，累计误差后无法保证折弯后图纸要求103mm线性尺寸公差。				A 成形性 Formability B 焊接性 Weldability C 制造工艺 Prod. Process D 制造设备 Prod. Equipment E 品质 Quality F 基准变更 Datum Change G 操作性 Operability H 材料屈服点 Material Yield I 费用 Cost J 其他 Others	
变更申请 (Change Request)  此处增加工艺定位孔 (直径8.0)，详见IGS文档				费用影响 (cost) 冲压 (PR) 焊装 (BD) 涂装 (PA) 总装 (GA) 检查 (checked) 冲压 (PR) 焊装 (BD) 涂装 (PA) 总装 (GA)	
回复: <input type="checkbox"/> 接受 <input type="checkbox"/> 保留 <input type="checkbox"/> 条件接受 <input type="checkbox"/> 拒绝					
反馈意见:					
编制	校对	审核	会签	批准	

H6-SHT0010851钣金件设变报价

序号	零件号	工序号	标准件费用	加工费用	钳工费用	上机床调试费用	合计 (元)	总费用 (元)	备注
1	H6-SHT0010851	OP20	400	800	800	800	2800	2940	在原模具上更改
2	H6-SHT0010851	OP30	200	800	500	500	2000	2100	在原模具上更改
3	H6-SHT0010851	OP40	200	800	500	500	2000	2100	在原模具上更改
	合计						6800	7140	

备注: 1. 签订合同预付款50%, 发模前付剩下50%。

2. 签订合同后25个工作日完成

3. 此报价是含税价



合同管理申请流程



HT202202130001

基本信息			
申请人:	吴英各	岗位:	
日期:	2022/02/13 14:41:20	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-关于滁州岳众H6底支架后板冲压模具改造合同——紧急!!!-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:		是否为项目类:	是
立项号:	ZY1707	项目经理Id:	CustomOC\jiahongquan
为工厂采购:	0	实际签约工厂:	

客户信息			
客户信息:	滁州岳众汽车零部件有限公司		
联系人:	张文站	邮编:	
电话:		手机:	13623174726
客户地址:	安徽省滁州市		

合同内容信息			
合同事项:	1.2022年1月21日, 接到技术部设变通知, SHT0010851 H6支架后板需要增加定位孔。2.目前岳众已报价, 经过协商为最低价。3.模具改造周期为25个工作日, 但我司计划于2月底转移模具, 4月实现量产, 改造周期不能满足, 为缩短审核时间, 请各位领导尽快审批。	合同金额:	7140.0000
大写金额:	柒仟壹佰肆拾圆整	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:	电汇扣5%		

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	2022/02/13 14:53:48
2	苏东	直属上级		同意	2022/02/14 17:25:18
3	张艳菊	法务部		同意	2022/02/14 17:32:39
4	叶峰	加签	请审核模具费	前加签李伟勇	2022/02/15 09:08:27
5	李伟勇	加签	增加工艺孔只需要在冲孔模具增加及可, 没必要在三套模具修改, 这样做增加模具费用	前加签同意	2022/02/22 15:22:07
6	叶峰	加签	请按李工意见重新与供应商沟通	前加签吴英各	2022/02/22 17:29:22
7	吴英各	加签	厂家原规划后续成型、翻边时可用定位孔做同步定位, 保证成品效果。现厂家同意只更改冲孔模。合同已做相应调整, 价格为2940.00元	前加签同意	2022/02/25 10:47:25
8	叶峰	加签	请审核	前加签社全	2022/02/25 13:34:59
9	社全	加签	合同金额2940元	前加签同意	2022/02/28 14:02:01
10	叶峰	财务部		同意	2022/03/01 09:23:36
11	张晓锋	研究院负责人		同意	2022/03/01 21:26:42
12	宋清镇	印章管理人		同意	2022/03/02 10:43:57