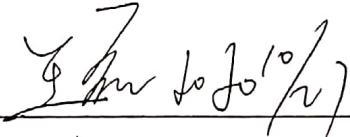
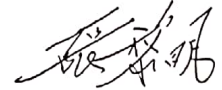




合同审批单

部门：	采购部		时间：	2020.10.23	
承办人：		联系人：	吴英各	手机：	18610116052
合同内容概述	项目令号：		合同编号：CG-20201021-01ZC		
	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		
	合同内容：2.0平台焊胎 3套 合同金额：194000.00元 结算方式：预付30%；验收合格，并收到乙方发票后支付60%验收款；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				
部门意见	孙博新 20.10.26				
法务部意见					
事业部运营总监					
采购总监	 2020.10.26/10				
财务部	 2020.10.26				
批准领导意见					
总经理					



焊胎委托制造合同

合同编号: CG-20201021-01ZC

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、乙双方在互惠互利、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	坐框总成焊接夹具	---	1 套	55000	---
2	坐框内框分总成焊接夹具	---	1 套	70000	---
3	下框焊胎	---	1 套	69000	---
合计(大写)		人民币(含税): 壹拾玖万肆仟圆整			

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 58200.00 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 116400.00 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. 本合同签订之日起45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. 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. 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。
8. 本合同的焊胎制作周期为50天，乙方应于2020年12月6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，甲方认可后方能进行，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：

2020.10.27

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[2016]HS-06号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区
电话(Tel): 010-89774863

邮编(Zip): 102204
传真(Fax): 010-89774860

网址 II- <http://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 下框追加定厂申请

领导:

您好!

我司 2.0 平台焊接夹具经招标, 定厂天津朗力, 随后工艺部又申请增加 1 套焊胎。根据前期 2.0 焊胎评审, 广州熙锐出具的方案简单, 本次的参与积极性不高, 故申请本套焊胎追加定点至天津朗力, 价格如下:

天津朗力		
名称	含税报价 (13%税率)	协商含税价 (13%税率)
下框焊胎	76000.00	69000.00
交货期	合同签订后 2 个月	

广州熙锐至今未对本套焊胎报价, 且前期 2.0 平台焊接夹具已定点天津朗力, 为保证开发周期同步, 故申请由天津朗力制作。

拟文: 吴曼松

审核:

批准:

日期:

2020/10/24

领导, 请批示:



有限公司
球壳金属
S1223

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

河北光华荣昌汽车部件有限公司

QUOTE: LL2020-10-23

FAX NO:

ATTN: 先生

Qoutation 报价单

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	下框焊胎 荣昌机器人焊胎	1	套	76,000.00	76,000.00
2	亚德客气缸、气动按钮、气动阀 铜管 ø8mm 合计	1	项		76,000.00

报价单号: L-20201023

- 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



扫描全能王 创建

1007-07

工作联系函

申请

通知

通报

报告

主题：关于 H4-2.0 下框焊胎委外开发的申请

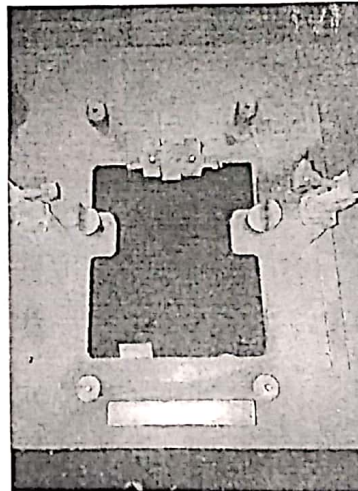
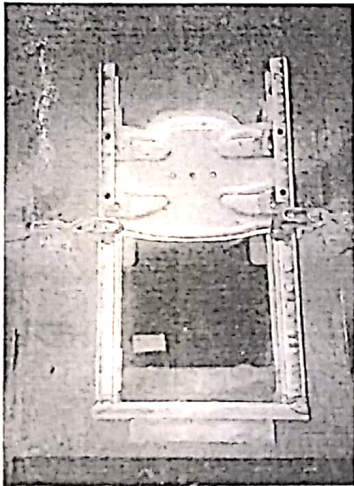
各位领导：

现阶段 H4-2.0 下框焊胎为前期的简易焊胎，已使用将近半年多，多处磨损，定位不可调节，再加上近期零件设变，零件精度越来越高，现有焊胎已不能保证质量要求。

1. 下框焊接总成焊接一致性较差，易产生漏焊、虚焊，频繁调程序。
2. 现状态为两序焊接，下框与滑轨连接板焊接后平面度不能保证。
3. 此结构焊胎变形量较大，后序组装困难。产品返修率较高。

特申请重新开发一套焊胎，若自制焊胎，自制设计方案经评审不能满足工艺要求，也有好多镶块需要委外。

为解决以上问题，焊胎需委外开发。现状图示：



焊胎要求：

1. 焊胎需要做成机器人焊胎
2. 夹具夹紧方式为气动按钮式
3. 一序、二序合并到一个焊胎基板焊接
4. 附分总成 2D 图纸

※委外制作

请领导批准！

发起部门：技术部	拟文：冯亮亮	审核：冯亮亮
复核：同意	高鸣	批准日期：
批准：孙永娟		批准日期：



扫描全能王 创建

工 作 函

光华荣昌采购管理[2016]HS-06号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区
电话(Tel): 010-89774863
网址 H- ttp: //www. bjghrc. com

邮编(Zip): 102204
传真(Fax): 010-89774860

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

河北工厂 2.0 平台焊接夹具定标申请

领导:

您好!

我司 2.0 平台进行升级, 其中涉及 2 套焊接夹具需要新增, 经过招标, 最终结果如下:

QAD 码	产品	广州熙锐			天津朗力		
		技术评价	商务评价	最终结果	技术评价	商务评价	最终结果
SIIT0012157	座框总成	方案不明确	价格偏高, 到工期较短	落标	方案较为明确, 可满足	价格偏低, 工期稍长, 但距离较近, 方便后期维护	中标
SIIT0012197	座框内框分总成						
最终价格(含 13%增值税)		19 万			13 万		
协商价格(含 13%增值税)		技术已排除			12.5 万		
交货期		合同签订后 1 个月			合同签订后 2 个月		

经过会议最终评选, 天津朗力针对该项目的综合能力较高, 故推荐天津朗力进行制作。

拟文: *魏* 2020.10.20 审核: *—*

批准: *张*

日期: 2020 2/10

领导, 请批示:

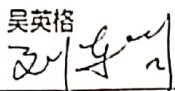
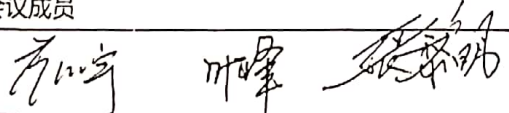
刘东明



光华荣昌汽车部件有限公司

会议纪要

编号：GR-2020

主题	关于 2.0 升级钣金件及焊接总成等评审		
时间	2020 年 10 月 14 日	地点	河北光华荣昌一楼会议室
会议方式	<input checked="" type="checkbox"/> 现场 <input type="checkbox"/> 电话沟通 <input type="checkbox"/> 视频会议		
主持：刘总 记录：吴英格 签发： 	出席人员：刘东明、张黎明、葛雁宇、叶峰、付静龙、王文乐、孙沛霖、冯亮亮、吴英格		
I. 领导指示及总结：			
会议内容			
II. 研讨内容			
模块	主要工作内容	责任人	时间节点
项目背景	1. 2.0 平台项目升级，涉及到 4 类产品需要招标，分别为钣金件、焊接总成、焊接夹具、注塑件。	吴英格	10 月 14 日
	2. 1 类产品直接走设变（不招标），分别为鑫昌的两款焊接总成、成卓的两款焊接总成	吴英格	10 月 14 日
项目介绍	1. 钣金件分为 6 种产品，投标厂家为裕金达、东光永佳、黄骅鑫昌、新强力（截止会议时，未提供报价）、黄骅再兴（放弃）。	吴英格	10 月 14 日
	2. 焊接总成分为 2 种产品，投标厂家为裕金达、沧县永佳、黄骅鑫昌、新强力（截止会议时，未提供报价）、黄骅再兴（放弃）。	吴英格	10 月 14 日
	3. 焊接夹具有 2 套，投标厂家为广州熙锐、天津朗力	吴英格	10 月 14 日
	4. 注塑件有 2 种，投标厂家为黄骅汇铭、沧县东达、黄骅亚征（放弃）、京港机电（放弃）	吴英格	10 月 14 日
	5. 焊接总成设变（不招标），直接由原厂家制作，本次不在此介绍	吴英格	10 月 14 日
会议内容	1. 全体人员分别从厂家成本，配合度及产能等多维度进行评价	全体成员	10 月 14 日
	2. 本次会议对焊接夹具直接定点定价，其余钣金件、焊接总成、注塑件及焊接总成设变模具先定点定价，待目标价出售后，再与定点厂家进一步商谈。	吴英格	10 月 20 日
	3. 由成本部出具产品目标价，以供采购部进行价格参考	叶峰	10 月 20 日
会议总结	1. 经投票，钣金件及焊接总成定点鑫昌（待 1.0 平台定点后，以鑫昌的业务承接量，再适当向新强力调拨），焊接夹具定点天津朗力，注塑件定点黄骅汇铭	全体成员	10 月 14 日
	2. 焊接总成设变（不招标），要求鑫昌和成卓尽快开发	吴英格	10 月 20 日
主送：会议成员			
会签： 			

抓紧外放，时间已促



扫描全能王 创建



扫描全能王 创建