

检具委托修改合同

合同编号: CG-20210604-01 ZC

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司 (以下简称乙方)

甲方委托乙方修改 H4 座框总成检具 (见如下清单), 由甲方提供修改要求给乙方, 乙方按照甲方要求负责修改检具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上, 就检具委托修改的相关事宜达成如下条款, 以资共同遵守。

一、清单

序号	检具名称	检具编号	被测零件名称	被测零件编号	修改方案	数量	含税单价 (元)	含税总价 (元)
1	座框总成检具	GR-2.0-CF-001	座框总成	SHT0012157	座框总成增加检测点: 1. 增加小齿板检测点位置度、轮廓度。 2. 增加仰角旋转轴检测点位置度、轮廓度。 3. 增加座框后横梁卷轴器检测点位置度、轮廓度。 4. SHT0013060 与 SHT0012828 是对称件, 增加仰角手柄检测点轮廓度。	1	9800	9800
2			座框总成	SHT0013059				
3			低配座框焊接总成	SHT0012158				
4			底框焊接总成	SHT0012828				
5			副驾座框焊接总成	SHT0013060				

大写金额 (含 13% 增值税): 玖仟捌佰元整

上述费用包含检具制造、修改、运输费用、包装、税费、装卸、安装、维修保养等全部费用。

二、付款方式:

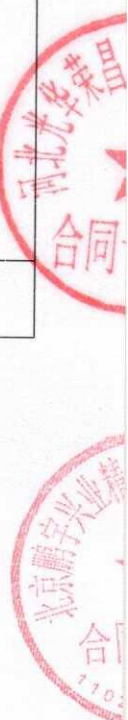
1. 合同签订后, 甲方支付合同总金额的 50% 作为预付款, 即 4900.00 元。

2. 检具在甲方验收合格后, 乙方提供合同全额增值税专用发票。甲方在收到发票 1 月内付清剩余货款, 即 4900.00 元。

三、检具基本要求:

1、在检具寿命内有质量问题, 由乙方免费负责维修, 若检具维修后仍无法使用, 甲方可视情况要求乙方重新开发检具或移送第三方开发检具。甲方要求乙方重新开发检具的, 重新开发检具费用由乙方负责, 完成时间双方协商另行签约确定, 但不能超过本合同检具制造周期。甲方决定移送第三方开发检具的, 乙方应当退还甲方已支付的检具费并承担转移检具的费用以及乙方因转移检具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。

四、检具修改及周期:



1. 乙方应严格按照甲方的要求进行检具修改，因乙方检具延期交货问题影响甲方生产，甲方有权要求乙方给与经济赔偿

2. 乙方按照甲方要求在检具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识，此项工作为检具制作、修改的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。

3. 本合同签订之日起 20 日内，乙方完成检具的交付并保证合格。

4. 检具验收合格后，由甲方出具检具合格证明，并双方存档。乙方据此向甲方申请支付第二笔款项。

5. 本合同的检具制作周期为 20 天，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。逾期超过 30 天的。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、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。由此影响原定检具交货期的，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. 乙方须提供该检具的结构装配图（包括 2D、3D 模具图档）、1: 1 打印的 2D 装配图各一份给甲方。

七、产权及保密约定

1、甲方对该检具及附属工具享有所有权，乙方对检具有保管维修及保养义务；

2、甲方对本合同约定的检具的有关信息、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。

3、未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的检具。

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、甲方应按时足额支付本合同款项。甲方无故逾期支付的，每逾期一日应向乙方支付逾期金额万分之五的违约金。最高不超过合同总金额的 30%。

3、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。

4、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿此合同检具价格（整套检具总金额）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、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：北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：





工 作 函

光华荣昌采购管理[2021]HS- 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip): 102204

电话(Tel): 010-89774863

传真(Fax): 010-89774860

网址 H- ttp://www.bjghrc.com

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

H4 座椅总成检具修改申请

领导:

您好!

目前我公司座框总成检具 (GR-2.0-CF-001) 检具需要修改, 在原有检具基础上修改费用已和北京鹏宇兴业确认, 价格如下 (价格含税含运费):

工装编号	工装名称	检具改模方案	数量	含 13% 增值税单价	含 13% 增值税金额	备注
GR-2.0-CF-001	座框总成检具	座框总成增加检测点: 1. 增加小齿板检测点位置度、轮廓度。 2. 增加仰角旋转轴检测点位置度、轮廓度。 3. 增加座框后横梁卷轴器检测点位置度、轮廓度。 4. SHT0013060 与 SHT0012828 是对称件, 增加仰角手柄检测点轮廓度。	1	10000	10000	工期 20 天, 合同签订后预付 50% 货款, 在修改模具验收合格并提供全额发票后一月内付清剩余货款。
	合计				10000	
	优惠后价格				9800	

此检具的修改后和 2.0 平台升级、汕德卡项目共用。

拟文: 吕家兴

审核: 刘明东 批准: 刘明东

日期: 2021/6

领导, 请批示:



量检具清单

项目名称: 2.0座框升级		项目编号: 2.0座框升级					
<input type="checkbox"/> 实验工装 <input checked="" type="checkbox"/> 检具 <input type="checkbox"/> 制造工装							
工装类型	工装名称	工装编号	数量	被测零件图号	零件名称	完成时间	备注
1	座框总成检具	GR-2.0-CF-001	1	SHT0012157	座框总成		座框总成增加检测点: 1. 增加小齿轮检测点位置度、轮廓度; 2. 增加仰角旋转轴检测点位置度、轮廓度; 3. 增加座框后横梁卷轴器检测点位置度、轮廓度; 4. SHT0013060与SHT0012828是对称件, 增加仰角手柄检测点轮廓度;
				SHT0013059	座框总成		
				SHT0012158	低配座框焊接总成		
				SHT0012828	座框焊接总成		
				SHT0013060	副驾座框焊接总成		

编制/日期:

北京鹏宇兴业
M300-S第二总成检具、返厂修改

会签: 王立东
2021.5.10

李伟
2021.5.10

批准/日期:

顾客确认:

光华荣昌

表单编号: GR-61-00-208(B/0)



纸张: A4 (210×297)

北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司

Beijing peng yu precision mould manufacturing co., LTD

报 价 单

编 号: 2020-07

客户名称: 光华荣昌

报价厂商

北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司

联系人

联系人

谢鹏军

地址

地 址

北京市密云区经济开发区恒通路3号

电话

传真

电 话

13910449016

传 真:

E-mail

E-mail

pyxy2012@163.com

序号	图号	产品名称	图片	材质	产品尺寸	数量	单 价	总 价	备 注
1	GR-2.0-CF-001	仰角调节机构钣金件1		全铝		1	10000	10000	与其他产品共, 增加检测项
合计:								¥10,000	
备注: 以上报价含税, 含运费								优惠后	¥9,800
TOTAL (人民币大写): 壹万圆整									

请款文件	<input checked="" type="checkbox"/> 发票	<input checked="" type="checkbox"/> 送货单	<input checked="" type="checkbox"/> 报价单	<input checked="" type="checkbox"/> 订购单	<input checked="" type="checkbox"/> 其它附件
制作依据	<input type="checkbox"/> 样品	<input checked="" type="checkbox"/> 成品图	<input checked="" type="checkbox"/> 数 据	<input type="checkbox"/> 规范书	
交货日期	收到预付款及设计方案确认后预计生产加工时间: 20天				
交货地点	贵司工厂				
付款方式	首期: 订立合同三日内预付总金额的 50%				
	二期: 工装客户检验验收OK完成开发票后, 客户应在一个月内支付余下总金额的 50%货款				

报价有效日期: 自报价之日起一个月, 请于三日内签名回传, 谢谢!

客户签名盖章:

厂商签名盖章:

日期: 2021年 05 月 12日.

日期: 2021年05月12日

6607-03

合同审批单

部门：	采购部		时间：	2021.6.4	
承办人：	吕家兴	联系人：	吴英各	手机：	18610116052
合同内容概述	项目令号：		合同编号：		
	合同描述:检具修改合同		签约单位：北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司		
	<p>合同内容：座框总成检具修改。 合同金额：9800.00元；金额大写：玖仟捌佰元整（含13%增值税） 付款方式：预付50%，检具验收合格并收到发票发票后1月内付清剩余货款。</p>				
部门意见	吴英各 2021.6.5				
法务部意见					
事业部运营总监					
采购总监	张永明 2021.5/6				
财务部	王清霞 2021.6.7 杜金 7/6-21				
批准领导意见					
总经理	刘东				