临时零部件采购价格协议（　　）

协议编号：HBZYXY-2022-106-02

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司
乙方：河北利达金属制品集团有限公司

甲乙双方在保持互惠互利的基础上，为保持长久的合作关系，双方携手共同占领大市场，特签定价格协议如下：

一、乙方供货价格（以未税价格为准）　　单位：元（RMB）

序号	QAD编码	零部件名称（QAD）	图号或规格	单位	用量	未税产品单价（不含摊销费）		未税模检焊具摊销费			未税产品价格（含模摊费）	备注
						2021年	2022年	模检焊具总价	摊销费	摊销方式	2022年	
1	SHT0011522	H6副司机座椅底支架上板焊接总成		件	1		53.0000	荣昌提供模具	0.00	荣昌提供模具	53.0000	
1-1	SHT0011031	H6副司机座椅底支架上板		件	1		不单独结算	——	——	——	不单独结算	
1-2	Q37108	M8焊接方螺母		件	2		不单独结算	——	——	——	不单独结算	

二、发票开具：乙方必须开具国家规定税率的增值税专用发票，税率13%专票，开具发票时必须注明QAD编码且与入库/使用量中的QAD编码保持一致。

三、价格执行期从 2022 年 6 月 1 日起至 2022 年 9 月 30 日(如遇市场价格变动，双方协商调整)

四、此协议一式二份，经双方代表签字后即生效，同时具有法律效力。复印件、传真件具备同等法律效力。双方合作中出现质量、技术、物流等问题按相应合同（协议）办理。

五、供应商接到此通知后两日内确认回传，否则视为默认。

甲方（签字盖章）：

签订日期：

乙方（签字盖章）：

签订日期：2022.6.10

GOLDRARE

模具管理与使用协议

协议编号：CG-20220608-01ZC-SY

甲方（买方）：河北光华荣昌汽车部件有限公司

统一社会信用代码：91130983077498644J

乙方（卖方）：河北利达金属制品集团有限公司

统一社会信用代码：9113092776206468 4K

甲、乙双方之间为模具的使用、保管及日常保养，本着友好合作的原则，达成以下协议：

一、 使用条款

1、使用条件：甲方委托乙方从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务。

2、模具的所有权归甲方所有，在乙方从事甲方（□注塑■冲压□铸造□其它）业务的前提下，甲方将模具免费借给乙方使用。

3、使用期内，若双方中任何一方提出停借请求，都必须以书面形式提前一个月通知对方，经双方协商一致，经乙方归还模具后双方解除本协议。

4、模具清单：

序号	模具名称	模具数量	单位	制造商	模具所生产品的信息	
					QAD 号	产品名称
1	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成拉延模具	1	付	滁州岳众	SHT0011522	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成
2	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成修边冲孔模具	1	付			
3	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成翻边+整形模具	1	付			
4	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成切边冲孔模具	1	付			
5	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成冲孔模具	1	付			
6	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成翻边模具	1	付			
备注：1 套冲压模具是指可以生产完整产品的全付工序模，1 付冲压模具是指单工序模						

二、 双方责任

1、合同期间，由于甲方产品改动需要修改模具，其相应的一切费用都由甲方承担；待模具修改完毕并确认合格后继续由乙方从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务。

2、若乙方暂停从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务，应将模具归还甲方，本

协议同时自动终止。乙方恢复业务后如需要再使用模具，必须重新签订此协议。

3、乙方在使用期内，必须妥善保管模具。所有模具须造册登记，单独设有货架摆放，模具及零配件不得有遗失，如有毁损乙方应照价赔偿给甲方，并由此给甲方造成的生产、交付损失，全部由乙方担负。

4、模具的日常保养由乙方负责，保养不当造成模具型腔生锈或运动部件运动不灵活，乙方将负有赔偿责任。如果乙方无法修理，需甲方协助的话，需填写《模具维修单》，由甲方采购部门签字交由模具维修部门修理，修理完毕后模具维修部门将《模具维修单》交由采购部妥善管理并通知乙方将模具运回，维修费用乙方承担。

5、使用期内，如果因人为损坏发生故障（包括因生产和搬运过程中操作不当造成模具损坏的），经模具制造商确认可以维修，乙方需承担维修费用；如果模具制造商确认无法维修，乙方需承担赔偿责任。

三、 保证

1、对甲方的模具，乙方不直接、间接地复制、仿制、交付他人使用、为他人制造产品。

2、未经甲方书面同意，乙方不得将模具移往他处。

3、乙方不得将模具转租，设定担保，出售或转让。

4、乙方无权对模具主张留置权，否则应承担由此产生的甲方的一切直接和间接的经济损失。

5、若乙方违反本合同关于模具保管、产权及保密的约定，乙方须赔偿此合同模具价格（整套模检具总金额）的三倍给甲方，并承担由此给甲方造成的直接和间接损失。

四、 协议终止

如出现以下情况之一，本协议自动终止：

1、乙方暂停从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务；

2、乙方将甲方的模具用作他用；

3、双方协商一致，同意终止本协议。

4、协议终止前乙方应将模具（包括附属配件等）及其它连同模具一同使用的附属设备等一并完好归还。若归还时发生附件和配件不全、模具缺损等情况，乙方应负责补全，或照价赔偿。

五、 保密义务

各方承诺将对方模具及模具使用相关信息，技术数据等技术秘密严加保守，使之用于合同

所需的目的。具体为：

1、 严守机密，并采取所有保密措施和制度保护该秘密；

2、 不泄露任何技术秘密给任何第三方；

3、 除用于履行与乙方合同之外，任何时候均不得利用该秘密；

4、 不复制或通过反向工程使用该秘密。

5、 对本协议没有规定或者规定不明确之处，各方亦应本着谨慎、诚实的态度，采取任何必要、合理的措施，维护其于履行本协议期间知悉或者持有任何属于对方技术秘密或其他秘密信息，以保持其机密性。

六、 争议解决

所有与本协议执行有关的争议将通过双方友好协商解决，如果双方不能友好协商解决争议，则任何一方均有权向甲方所在地的人民法院起诉。

七、 其他事宜

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：

年 月 日

乙方：河北利达金属制品集团有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

2021年 6月 10日

临时零部件采购价格协议（　　）

协议编号：HBZYXY-2022-106-02

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司
乙方：河北利达金属制品集团有限公司

甲乙双方在保持互惠互利的基础上，为保持长久的合作关系，双方携手共同占领大市场，特签定价格协议如下：

一、乙方供货价格（**以未税价格为准**）　　单位：元（RMB）

序号	QAD编码	零部件名称（QAD）	图号或规格	单位	用量	未税产品单价（不含摊销费）		未税模检焊具摊销费			未税产品价格（含模摊费）	备注
						2021年	2022年	模检焊具总价	摊销费	摊销方式	2022年	
1	SHT0011522	H6副司机座椅底支架上板焊接总成		件	1		53.0000	荣昌提供模具	0.00	荣昌提供模具	53.0000	
1-1	SHT0011031	H6副司机座椅底支架上板		件	1		不单独结算	——	——	——	不单独结算	
1-2	Q37108	M8焊接方螺母		件	2		不单独结算	——	——	——	不单独结算	

二、发票开具：乙方必须开具国家规定税率的增值税专用发票，税率13%专票，开具发票时必须注明QAD编码且与入库/使用量中的QAD编码保持一致。

三、价格执行期从 2022 年 6 月 1 日起至 2022 年 9 月 30 日(如遇市场价格变动，双方协商调整)

四、此协议一式二份，经双方代表签字后即生效，同时具有法律效力。复印件、传真件具备同等法律效力。双方合作中出现质量、技术、物流等问题按相应合同（协议）办理。

五、供应商接到此通知后两日内确认回传，否则视为默认。

甲方（签字盖章）：　　乙方（签字盖章）：

签订日期：　　签订日期：

模具管理与使用协议

协议编号：CG-20220608-01ZC-SY

甲方（买方）：河北光华荣昌汽车部件有限公司

统一社会信用代码：91130983077498644J

乙方（卖方）：河北利达金属制品集团有限公司

统一社会信用代码：91130927762064684K

甲、乙双方之间为模具的使用、保管及日常保养，本着友好合作的原则，达成以下协议：

一、 使用条款

1、使用条件：甲方委托乙方从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务。

2、模具的所有权归甲方所有，在乙方从事甲方（□注塑■冲压□铸造□其它）业务的前提下，甲方将模具免费借给乙方使用。

3、使用期内，若双方中任何一方提出停借请求，都必须以书面形式提前一个月通知对方，经双方协商一致，经乙方归还模具后双方解除本协议。

4、模具清单：

序号	模具名称	模具数量	单位	制造商	模具所生产品的信息	
					QAD 号	产品名称
1	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成拉延模具	1	付	滁州岳众	SHT0011522	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成
2	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成修边冲孔模具	1	付			
3	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成翻边+整形模具	1	付			
4	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成切边冲孔模具	1	付			
5	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成冲孔模具	1	付			
6	H6 副司机座椅底支架上板焊接总成翻边模具	1	付			
备注：1 套冲压模具是指可以生产完整产品的全付工序模，1 付冲压模具是指单工序模						

二、 双方责任

1、合同期间，由于甲方产品改动需要修改模具，其相应的一切费用都由甲方承担；待模具修改完毕并确认合格后继续由乙方从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务。

2、若乙方暂停从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务，应将模具归还甲方，本

协议同时自动终止。乙方恢复业务后如需要再使用模具，必须重新签订此协议。

3、乙方在使用期内，必须妥善保管模具。所有模具须造册登记，单独设有货架摆放，模具及零配件不得有遗失，如有毁损乙方应照价赔偿给甲方，并由此给甲方造成的生产、交付损失，全部由乙方担负。

4、模具的日常保养由乙方负责，保养不当造成模具型腔生锈或运动部件运动不灵活，乙方将负有赔偿责任。如果乙方无法修理，需甲方协助的话，需填写《模具维修单》，由甲方采购部门签字交由模具维修部门修理，修理完毕后模具维修部门将《模具维修单》交由采购部妥善管理并通知乙方将模具运回，维修费用乙方承担。

5、使用期内，如果因人为损坏发生故障（包括因生产和搬运过程中操作不当造成模具损坏的），经模具制造商确认可以维修，乙方需承担维修费用；如果模具制造商确认无法维修，乙方需承担赔偿责任。

三、 保证

1、对甲方的模具，乙方不直接、间接地复制、仿制、交付他人使用、为他人制造产品。

2、未经甲方书面同意，乙方不得将模具移往他处。

3、乙方不得将模具转租，设定担保，出售或转让。

4、乙方无权对模具主张留置权，否则应承担由此产生的甲方的一切直接和间接的经济损失。

5、若乙方违反本合同关于模具保管、产权及保密的约定，乙方须赔偿此合同模具价格（整套模检具总金额）的三倍给甲方，并承担由此给甲方造成的直接和间接损失。

四、 协议终止

如出现以下情况之一，本协议自动终止：

1、乙方暂停从事甲方的（□注塑■冲压□铸造□其它）业务；

2、乙方将甲方的模具用作他用；

3、双方协商一致，同意终止本协议。

4、协议终止前乙方应将模具（包括附属配件等）及其它连同模具一同使用的附属设备等一并完好归还。若归还时发生附件和配件不全、模具缺损等情况，乙方应负责补全，或照价赔偿。

五、 保密义务

各方承诺将对方模具及模具使用相关信息，技术数据等技术秘密严加保守，使之用于合同

所需的目的。具体为：

1、 严守机密，并采取所有保密措施和制度保护该秘密；

2、 不泄露任何技术秘密给任何第三方；

3、 除用于履行与乙方合同之外，任何时候均不得利用该秘密；

4、 不复制或通过反向工程使用该秘密。

5、 对本协议没有规定或者规定不明确之处，各方亦应本着谨慎、诚实的态度，采取任何必要、合理的措施，维护其于履行本协议期间知悉或者持有任何属于对方技术秘密或其他秘密信息，以保持其机密性。

六、 争议解决

所有与本协议执行有关的争议将通过双方友好协商解决，如果双方不能友好协商解决争议，则任何一方均有权向甲方所在地的人民法院起诉。

七、 其他事宜

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：

年 月 日

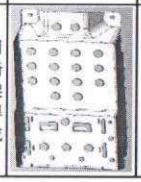
乙方：河北利达金属制品集团有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日

汽车冲压件报价单

序号	零部件编号	零件名称	制件简图	单车用量	材质	厚度(mm)	板料尺寸		板料重量	出件数量	定额重量	产品净重(Kg)	利用率	材料单价(元/Kg)	废料单价	废料费	材料费(元)	工序名称	设备吨位	加工费		表处理费用			标准件				焊接		管理(元)	利润(元)	物流(元)	包装(元)	三方物流(元)	制品单价(元)
							宽	长												单次冲次费用	总计	面积	喷涂(阿苏克粉)	总计	型号	单价	个数	合计	标准件个数/焊点个数/二保焊长度(cm)	合计					
2	SHT0011522	H6副司机座椅底支架上板焊接总成		1	S420MC	2.5	450	650	5.7	1	5.74	3.43	60%	6.70	2.50	5.78	32.68	剪板	剪板机	0.2	13.70							0.50		0.30	3.77	3.77	0.30	0.20	0.00	55.23
																		拉延	630T冲压机	4															
																		修边	630T冲压机	4															
																		翻边	630T冲压机	4															
																		冲孔	300T冲压机	0.5															
																		冲孔	300T冲压机	0.5															
																		翻边	300T冲压机	0.5															

备注：以上报价产品均由利达集团自制，产品报价为不含税价格，含包装运输价格。

按53元/件暂签订临时协议

序号	产品QAD号	产品名称	材质	工序数	模具工序	模具尺寸	航天宏达	河北利达	泊头捷润	其他
1	SHT0011031	H6副司机座椅底支架上板	QSTE420TM t=2.5mm	0P10	拉延	1430*960*670	最大冲压机：400T 液压机：800T	最大冲压机：400T 液压机：框架式液压机 3500T	最大冲压机：200T 液压机：315T	黄骅周边体系内暂无匹配设备
				0P20	修边冲孔	1560*905*695				
				0P30	翻边+整形	1590*810*695				
				0P40	切边冲孔	1530*1100*690				
				0P50	冲孔	840*510*455				
				0P60	翻边	1050*480*400				
资源说明							审核未通过	审核通过	特批准入	

利达集团 LIDA GROUP

设备管理台账

NO	设备编号	设备名	数量	MODEL	规格	制造厂商	使用部署	设备场所	等级	购进日期	功率	备注
1	LD-ZD-001	液压冲床	1	YTK-27N-1600T	1600T	南通太和	生产车间	自动化车间	C	2016.8	200KW	LD-ZD-369
2	LD-ZD-002	液压冲床	1	YTK-27N-1000T	1000T	南通太和	生产车间	自动化车间	C	2016.8	150KW	LD-ZD-370
3	LD-ZD-003	液压冲床	1	YTK-27N-1000T	1000T	南通太和	生产车间	自动化车间	C	2016.8	150KW	LD-ZD-371
4	LD-ZD-004	液压冲床	1	YTK-27N-800T	800T	南通太和	生产车间	自动化车间	C	2016.8	85KW	LD-ZD-372
5	LD-ZD-005	液压冲床	1	YTK-27N-2000T	2000T	南通太和	生产车间	自动化车间	C	2016.8	270KW	LD-ZD-373
6	LD-ZD-006	液压冲床	1	液压机	3500T		生产车间	自动化车间	C	2021.2	270KW	LD-ZD-374
7	LD-ZD-007	机器人	1	EFORT	EFORT	安徽锦美川	生产车间	自动化车间	C	2016.8	8KW	LD-ZD-375
8	LD-ZD-008	机器人	1	EFORT	EFORT	安徽锦美川	生产车间	自动化车间	C	2016.8	8KW	LD-ZD-376
9	LD-ZD-009	机器人	1	EFORT	EFORT	安徽锦美川	生产车间	自动化车间	C	2016.8	8KW	LD-ZD-377
10	LD-ZD-010	机器人	1	EFORT	EFORT	安徽锦美川	生产车间	自动化车间	C	2016.8	8KW	LD-ZD-378
11	LD-ZD-011	机器人	1	EFORT	EFORT	安徽锦美川	生产车间	自动化车间	C	2016.8	8KW	LD-ZD-379
12	LD-ZD-012	机器人	1	EFORT	EFORT	安徽锦美川	生产车间	自动化车间	C	2016.8	8KW	LD-ZD-380

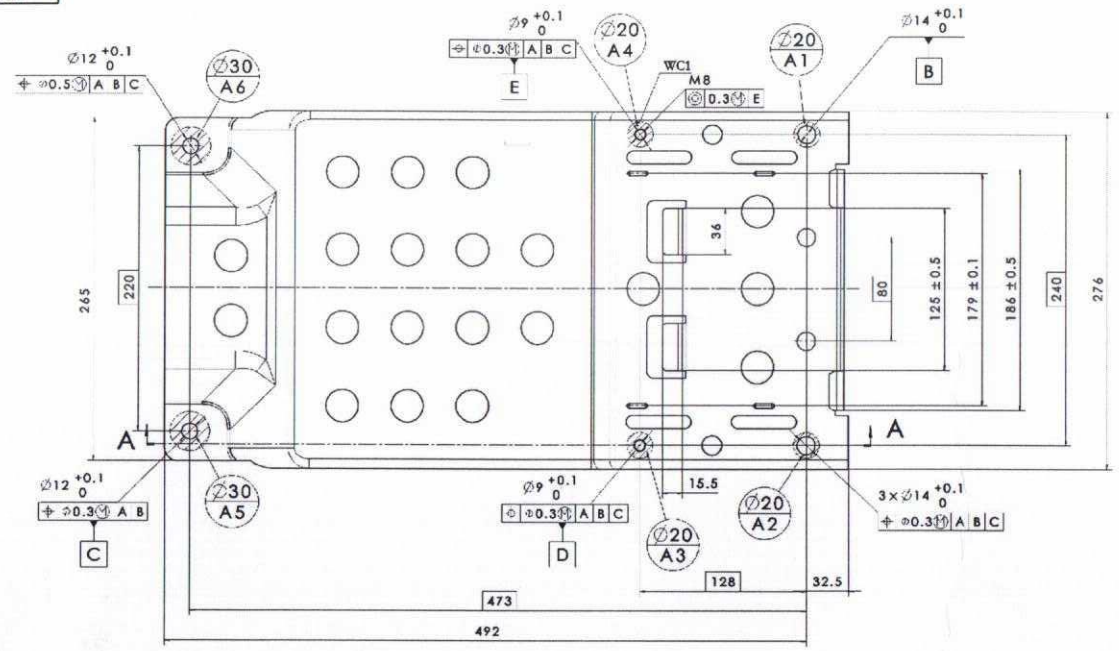
车间：自动化车间　　总计：11台　　液压机：5台　　机器人：6台

第一页

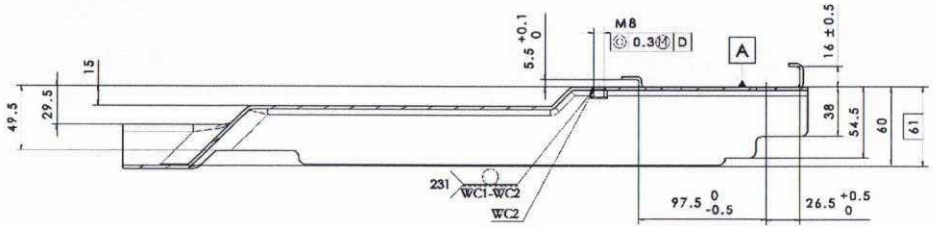
NO	设备编号	设备名	数量	MODEL	规格	制造厂商	使用部署	设备场所	等级	购进日期	功率	备注
1	LD-CY-001	台湾金丰冲床	1	SC1-300	300T	金礼机械工业股份有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	22KW	LD-CY-038
2	LD-CY-002	台湾金丰冲床	1	SC1-300	300T	金礼机械工业股份有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	22KW	LD-CY-039
3	LD-CY-003	台湾金丰冲床	1	SC1-300	300T	金礼机械工业股份有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	22KW	LD-CY-040
4	LD-CY-004	台湾金丰冲床	1	SC1-300	300T	金礼机械工业股份有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	22KW	LD-CY-041
5	LD-CY-005	台湾金丰冲床	1	SC1-300	300T	金礼机械工业股份有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	22KW	LD-CY-042
6	LD-CY-006	台湾金丰冲床	1	SC1-300	300T	金礼机械工业股份有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	22KW	LD-CY-043
7	LD-CY-007	台湾金丰冲床	1	SC1-300	300T	金礼机械工业股份有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	22KW	LD-CY-044
8	LD-CY-008	闭式压力机	1	JM36-200	200T	江苏扬力集团有限公司	生产部	冲压车间	B	2015.2.8	20KW	LD-CY-045
9	LD-CY-009	框架式液压机	1	YW27-800T	800T	沃德重型机床有限公司	生产部	冲压车间	A	2015.4.24	85KW	LD-CY-046
10	LD-CY-010	框架式液压机	1	YW27-630T	630T	沃德重型机床有限公司	生产部	冲压车间	A	2015.4.24	85KW	LD-CY-047
11	LD-CY-011	液压机	1	YQK270-800T	800T	南通锻压设备股份有限公司	生产部	冲压车间	A	2015.4.21	85KW	LD-CY-048
12	LD-CY-012	液压机	1	YQK270-630T	630T	南通锻压设备股份有限公司	生产部	冲压车间	A	2015.4.21	85KW	LD-CY-049

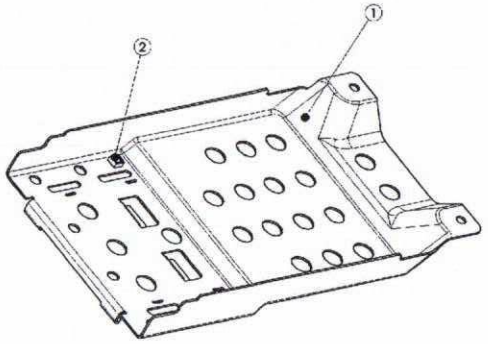
第一页

SHT0011522



A-A





技术要求：

1.未注尺寸公差依图中公差表执行，未注尺寸见三维数模；

2.焊接外观应平整、光滑，焊点均匀、牢固，不允许有漏焊、虚焊、开焊、脱焊、气孔、裂纹、烧穿及未焊透、表面焊渣等缺陷，飞溅应清除，满足GB/T 12429-1990的标准；

3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷；去除尖角、毛刺、油污；

4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边；

5.钣金拉伸料厚最大减薄量＜材料厚度的20%；

6.所有匹配部件应避免变形；

【1】 7.汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》中的规定；

8.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内；

9.焊接螺母的焊接强度应满足下表要求：

标准	本	节	体	性	加	冲	耐	标
核心	点	备	为	必	定	符	配	符

10.图中WC表示凸焊，共2处，其中WC1-WC2编号只用于计数，不做焊接顺序要求。

序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注
2	Q37108	焊接方螺母	2		M8	0.0058	
1	SHT0011031	H6副司机座椅底支架上板	1	~~S420MC~~	2.5	3.4396	

QSTZ420TM

A			A	零件编号，图纸下发	赵琦	20191230	
BD版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期

第一角投影视图	一般公差	北京光华荣昌汽车部件有限公司	
	线性 GB/T 13914-6	材料	名称
	角度 GB/T 13915-3	ASSY	H6副司机座椅底支架上板焊接总成
	形位 GB/T 13916-m	特殊特性符号：【1】安全特性；【2】关键特性	
设计	2020.1.2	标准化	2020.1.2	阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号)
审核	2020.1.2	批准	2020.1.2	A	3.4512	1:2	SHT0011522
				共 1 张	第 1 张		

项目代码：H6-3.0

A1

GOLDFARE

工作联系函

Of202206060008

基本信息

申请人:	吴英各	岗位:	
日期:	2022/06/06 16:54:09	申请人部门:	前期采购部
邮箱:	wuyingge@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	关于H6冲压模具自制转外协申请		
编码:	GZLXH-20220606-124	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
职位:	采购工程师	申请类型:	申请
内容说明:	1.2022年5月30日，河北工厂提出H6项目岳众SHT0011031副司机座椅底支架上板模具，河北工厂无匹配设备（我司设备无法将模具放置于台面上），故需要外协制作。2.河北工厂反馈无能力外协，需要集团采购进行，经过联系航天宏达、河北利达、泊头捷润及黄骅现合作的供应商，仅有河北利达有800T液压机，河北利达反馈可以承接制作。3.现河北利达已经报价，经过协商无法进一步降价，故进行申报	审批人:	苏东,叶峰,张晓锋

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	2022/06/06 17:02:29
2	苏东	审批一	临时价格协议签订。量产前增加满足800T的供应商进行比价签订年度价格协议	同意	2022/06/07 11:32:33
3	叶峰	加签	工厂委外技分工应由工厂招标发包，建议公司领导速明确职责和流程。请审核	前加签朱思杰	2022/06/07 11:44:26
4	朱思杰	加签		前加签同意	2022/06/07 11:49:30
5	叶峰	审批二	工厂委外技分工应由工厂招标发包，建议公司领导速明确职责和流程。	同意	2022/06/07 11:51:57
6	张晓锋	审批三		同意	2022/06/08 15:07:46
7	张晓锋	审批三		同意	2022/06/08 15:07:54

河北光华荣昌汽车部件有限公司
GOLDRARE HEBEI GOLDRARE Automobile parts CO.,LTD.

合同审批单

部门:	采购部		时间:	2022.6.8	
承办人:		联系人:	吴英格	手机:	18610116052
合同内容概述	项目令号:		合同编号: CG-20220608-01ZC-SY		
	合同描述:价格协议及模具管理与使用协议		签约单位: 河北利达金属制品集团有限公司		
	合同内容: H6项目SH0011031副司机座椅底支架上板冲压模具，由于我司机台不能匹配，故需要外协到河北利达制作，需签订临时价格协议及模具使用协议				
部门意见	工厂设备无法满足，需外发 2022.6.8				
法务部意见					
事业部运营总监	先满足此订单需要，后续需要按照我司整体规划匹配执行 6/8				
采购总监	同意，微信审批	是签名(代)			
财务部	2022.6.9				
批准领导意见					
总经理	9/6.				

表单No. GR-41-01-01(B/0)　　A4(210mm×297mm)