

委托加工合同

合同编号：HBGHSZ202400513-01

定做方：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：

承揽方：黄骅市四通模具厂 (以下简称乙方)

统一社会信用代码：13098319871014553401

根据《中华人民共和国民法典》和有关法律、法规规定，甲、乙双方基于平等互利的原则，就甲方委托乙方加工生产事宜，经协商一致达成以下协议，以资共同遵守。

第一条 产品的名称、规格、数量、费用等

详见加工清单

第二条：合同总价款

合同总价款 58594 元，人民币大写 伍万捌仟伍佰玖拾肆圆整，含增值税，税率为 1 %。

备注：

1. 合同总价款已包含加工产品的材料费、加工费、增值税、运费、装卸、安装、调试、售后服务等一切费用。加工物样品需要封存的，由双方代表当面封签，并妥当保管，作为验收的依据。

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。

第三条 原材料的提供与要求

- 1、完成本合同产品的制作所需原材料全部由乙方提供。
- 2、乙方提供的材料应符合甲方的要求，并满足本合同制作产品的实际使用目的。

第四条 产品质量及质保期、责任

1、乙方应当严格按甲、乙双方确认的工艺、技术资料或图纸生产，产品质量应符合国家标准、行业标准并符合双方确认的技术资料要求，并满足甲方产品用途的要求。

2、产品出现质量问题，乙方应当承担产品质量责任，并赔偿甲方因此造成的损失。

3、乙方应按产品质量标准要求对每批次产品进行抽检及留样，质保期为2月，质保期计算起始时间为甲方验收合格，出具验收合格证明之日起。

4、质保期内，如产品出现故障，乙方应在收到甲方包括但不限于电话、传真、邮件等方式通知后24小时内赶到故障产品地点进行维修，排除故障。如乙方未能在规定时间安排有经验的技术人员进行维修，则甲方有权自行寻找其他人员予以维修，由此所发生的费用及给甲方造成的损失应由乙方承担。

第五条 交货方式、地点及期限

1、合同签订后3日内，乙方应将加工产品送至甲方指定地点。乙方应随货提交必要的技术资料及有关质量合格证明文件等。

2、合同项下所有加工产品由乙方负责运输，运费、装车费等因运输产生的一切费用均由乙方承担。

3、加工产品运至甲方指定地点前，乙方应当书面通知甲方接受产品的时间。产品毁损、灭失的风险在产品交付甲方完成验收之前由乙方承担。

第六条 产品的验收及安装调试

1、产品应按照双方确认的工艺、技术资料或图纸进行验收，并与留存的样品相一致。

2、加工产品如需要安装调试验收的，乙方应在产品交付后1日内派熟练的工作人员到甲方工厂完成产品的安装、调试工作，调试完毕产品能正常运转和使用后，甲方安排验收。验收不合格的产品，乙方无条件予以退货，费用乙方自理，并按甲方要求重新提供合格产品。验收和使用过程中发现产品质量问题因此而产生的经济损失由乙方承担。

第七条 支付方式

1、加工产品经甲方验收合格并出具验收证明后，甲方在收到乙方开具的合同价款100%的增值税专用发票挂账后（30天/60天/90天）以电汇或商业汇票支付合同总额的100%的款项给乙方。

2、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。

第八条 知识产权、商业秘密

1、乙方保证：甲方在使用产品的全部或任何一部分时，免于遭受第三方就知识产权（包

括但不限于专利权、商标权、著作权及非专利技术)提起的诉讼、仲裁或任何请求。如果发生上述事件,均由乙方负责处理,并承担由此产生的一切费用。因此导致甲方无法使用加工产品的,乙方应返还甲方所支付的全部款项,并按合同总金额的 20%向甲方支付违约金,甲方应将加工产品退还乙方。

2、乙方应保守因履行本合同而知悉的甲方的商业秘密、技术秘密,未经甲方书面同意,乙方不能将合作中知悉的甲方的任何情况透露给第三方。否则,应向甲方承担合同总额 30%的违约金。如果前述违约金不足以赔偿因此给甲方造成的损失,还须另行补足。

第九条 违约责任

1、乙方逾期交货,应每日向甲方支付相当于逾期交付货物价款 1%的违约金;逾期交货超过 10 日,甲方有权解除合同、拒绝收货,因此给甲方造成损失的,乙方应予赔偿。

2、乙方加工产品存在质量问题,造成甲方损失的,无论该损失何时发生,乙方均应予赔偿。该损失包括但不限于甲方自身材料财产及人工损失、甲方产品用户向甲方索赔金额以及甲方为处理索赔事宜而支出的其他费用。

3、乙方应按甲方的要求组织生产,不得授权第三方代为加工或自行加工销售于第三方。否则,乙方除应赔偿甲方所有损失外,另向甲方支付合同价款 30%的违约金。

第十条 合同的解除

双方可以协商一致解除本合同。

下列情况下,甲方有权单方解除合同,乙方须向甲方支付合同总额 30%的违约金,违约金不足以弥补甲方损失的,乙方须另行补足。

1、乙方延迟交付产品达 10 日的。

2、乙方交付的货物不符合质量要求及甲方的使用要求的。

第十一条 合同争议解决方式

在执行本合同中发生的或与本合同有关的争议,双方应通过友好协商解决,经协商不能达成一致时,由甲方住所地有管辖权的法院管辖。

第十二条 其他约定事项

1、合同未尽事宜,由双方共同协商解决,双方中任何一方提出对合同修改均应征得另一方同意,双方另订立书面补充协议,共同遵守。

2、本合同一式 2 份,甲乙双方各执 1 份。

第十三条：除外约定

甲乙双方协商一致，另行约定如下内容。以下内容如与本合同其它部分相冲突，以本条约定为准：

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：

冯敬乾

2021年05月16日

乙方：黄骅市四通模具厂

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：



年 月 日

加工清单		
名称	数量	金额(元)
数控铣仰角卡板模具	17件	3400
磨床加工	76件	8970
冲头	22块	1350
电火花加工	3件	1150
加工冲针	5件	520
数控铣减震器上框后横梁	5件	1650
数控铣左右旁侧板	12件	4960
电火花打丝扣	9件	960
上框制具	1套	3200
聚氨酯板	2块	560
小孔机打孔	9件	450
加工顶杆	32件	980
加工等高螺丝	4件	160
铭牌加工	16件	320
H6制具	2套	2100
线切割加工	56件	3108
定位块	8件	960
发泡地脚板激光切割	30件	160
气缸	12件	1680
氮气弹簧	8件	1300
A6激光切割	24件	126
3.0料片激光切割	16件	130
座框前横梁激光切割	20件	260
定位块聚氨酯40件	40件	3160
数控铣滑轨支架左连接框	17件	4900
数控铣滑轨支架前后连接框	18件	5380
数控铣后侧钣金	6件	2300
滑轨定位片	2件	260
转盘样件改制橡胶块	4件	240
车床加工	36件	3900
合计		58594





电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000053782112

开票日期: 2024年05月07日

购货方信息	名称: 河北光华集团有限公司 统一社会信用代码/纳税人识别号: 911300983077498644J	销售方信息	名称: 冀州市四通模具厂 统一社会信用代码/纳税人识别号: 13098319871014553401
-------	--	-------	---

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
增值税台秤 (大磅)					¥58013.86	1%	¥580.14
合计					¥58013.86		¥580.14
备注: 增值税台秤 (大磅)					(小写) ¥58594.00		
购货方开户银行: 冀州农村商业银行开发区支行					银行账号: 076820122000015610		

开票人: 王博



扫描全能王 创建



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000053782112

开票日期: 2024年05月07日

购买方信息
名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983077498644J

销售方信息
名称: 黄骅市四通模具厂
统一社会信用代码/纳税人识别号: 13098319871014553401

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*劳务*加工费					58013.86	1%	580.14

合计 金额: ¥58013.86 税额: ¥580.14

价税合计 (大写) 伍万捌仟伍佰玖拾肆圆整 (小写) ¥58594.00

销方开户银行: 黄骅农村商业银行开发区支行; 银行账号: 276220122000015610;

备注

开票人: 王博



扫描全能王 创建

工作联系函

通知

申请

报告

通报

主题：关于发泡轨道地脚加工的申请

会签栏

公司领导：

陈楠

一、事件描述

发泡轨道重新制作需要 30 块，150mm*50mm*8 mm 的地脚需要委外加工切割。

文件抄送：

二、申请内容

公司各部门

30 块地脚委外加工

2. 签字位置

请领导批准！

对应会签栏

内文字上方

发起部门：座椅事业一部

编制：杨浩

审核：陈楠

复核：

冯敬敏

批准：



河北光华荣昌汽车部件有限公司

模具委外加工申请单

申请日期						申请日期	2024.04.25			
申请名称	刀片					申请日期	2024.04.25			
序号	物料名称 规格	数量	单位	规格 (mm)			加工面	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	刀片	60	mm	100	670	2			8	激光切割
		60	mm	100	670	2			8	激光切割
		40	mm	100	260	3			8	激光切割
2										
3										
合计										
委外加工原因描述:										
编制: 李振伟			审核:			批准: 冯敬乾				



河北光华荣昌汽车部件有限公司

项目代码:		申请日期:	2024. 04.
项目名称:	H6	需求日期:	2024. 04.

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			单位	热处理	数量/PCS	
				长	宽	厚				
1	分装台、工具		铝型材操作台	/			个	/	2	
			上框分装治具	/			个	/	1	
			亚克力板	/			块	/	3	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 刘荣浩

审核:

批准:



河北光华荣昌汽车零部件有限公司

规格编号：HBGH-BD-CP-089

工装制作申请确认单

项目名称	P203	输入单号	
工装名称	调角器上连接板	图号	
输入单位	金属件厂冲压	输入日期	2024、4.17

说明：冲孔凹模镶块损坏，需重新开发。

 模具类 焊胎类 检具类 其它工装类

□新增/说明：

 新开/说明：新开凹模镶块2件，

□维修/说明：

□报废/说明：

 预计直接发生
费用（元）：

500元

 预算内

 预算外

加工周期：5天

附件内容：

□新项目（产品）开发通知单

 模具工装修理单

□五金材料采购单（单号： ）

□五金标准件采购单（单号： ）

□二维图纸

编制：赵玉臣

审核：

审核：

审核：

批准：

时间：2024年4月17日

小孔机



扫描全能王 创建



工作联系函



Of202404070010

基本信息

申请人:	刘荣浩	岗位:	
日期:	2024/04/07 15:24:04	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	liuronghao@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	关于H6底座模块一阶段效率提升需求的申请		
编码:	GZLXH-20240407-098	申请人:	刘荣浩
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	整椅总装工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	<p>一、现状说明: 1、目前底座模块化人员配置为8人, 单班8小时产能72个, 根据产能匹配, 分两个阶段实施完成单班8小时400个底座能力; 2、根据产能提升计划, 优先进行一阶段产能提升, 人员配置17人, 单班8小时生产200个底座; 3、根据作业工序优化分解, 需配备相应分装台、治具及预紧电枪, 满足产能匹配需求。二、需求说明: 1、上框连杆分装操作台+治具一个(形式与现有H6分装台相同, 采用铝型材拼接方式); 2、座框分装台+治具一个(形式与现有H6分装台相同, 采用铝型材拼接方式); 3、预紧电枪3把 4、预计费用投入2万元, 具体方案说明详见附件!</p>	审批人:	冯敬乾,王磊,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘荣浩	发起		新建申请	2024/04/07 15:47:58
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/04/07 16:10:33
3	王磊	加签		前加签夏永飞	2024/04/08 08:55:20
4	夏永飞	加签		前加签同意	2024/04/08 15:10:40
5	王磊	审批二		同意	2024/04/09 09:28:09
6	冯永江	审批三		同意	2024/04/09 14:29:12





工作联系函

01202403290007



申请人:	刘建群	岗位:	工艺工程部
日期:	2024/03/29 13:27:22	申请人部门:	
标题:		联系电话:	
标题:	阴尼器支架落料模具零件采购申请		
编码:	GZLXH-20240329-063	申请人:	刘建群
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计师	申请类型:	申请
内容说明:	模具冲压反锁阴尼器支架落料模具脱料不顺畅, 经排查, 此模具已生产2.5万件, 脱料弹簧老化, 需重新购买更换直径绿色弹簧30*40十根, 线簧10*200一根。预估: 50元。	审批人:	冯敬乾

序号	姓名	职位	审批意见	审批日期	审批结果
1	冯敬乾	工艺工程部	同意	2024/03/29 13:27:22	通过

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模具加工申请单

项目代码:					申请日期:		2024.04.17			
项目名称:		SS3.1			需求日期:		2024.04.18			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	手摇磨床连接套									
			45号圆钢	65		直径60			1	带料加工
2										
3										
汇总							0.0		1	
委外加工原因描述: 改装										
编辑:			审核:			批准: 冯敬东				

1/1



工作联系函



Of202404220023

基本信息

申请人:	张龙	岗位:	
日期:	2024/04/22 16:24:05	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	zhanglong@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	欧马可/轻卡工装车改制		
编码:	GZLXH-20240422-192	申请人:	张龙
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	总装工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	欧马可/轻卡底座模块工装车无定位点, 运输过程中存在移动磕碰、掉落的风险, 现需要采购聚氨酯定位块进行改制验证	审批人:	冯敬乾,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	张龙	发起		新建申请	2024/04/22 16:24:05
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/04/22 17:06:42
3	冯永江	审批二		同意	2024/04/22 17:12:30



河北光华荣昌汽车零部件有限公司

模具委外加工申请单

项目代码:			申请日期:	2024.04.25						
项目名称:	J61		需求日期:	2024.04.28						
序号	零件名称/工序名称	模板名称	材料名称	规格 (长*宽*厚)			加工时间	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	冲针前模模架 0P30-冲针	四模模架 冲针	DC53 /	100	60	30		小孔机加工 数控加工	1 2	淬火料 已备冲针
2										
3										
委外加工原因描述: 现有模具车间无法加工;设备										
编制:	刘建群	审核:		批准:	2024.04.25					



河北光华荣昌汽车部件有限公司

模具委外加工申请单

项目代码:		ZY2248				申请日期:		2024.05.04		
项目名称:		福田A6				需求日期:		2024.05.07		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	滑轨支架左连接框-成型模	上模座	45#	730	355	49		CNC加工	1	/
		上垫板	45#	445	130	49		CNC加工	1	/
		上凸模	Cr12MOV	445	130	89		CNC加工	1	54-58HRC
		下模板	45#	570	295	49		CNC加工	1	36-40HRC
		翻边块	Cr12MOV	469	123	49		CNC加工	1	58-62HRC
		顶料块	45#	466	85	49		CNC加工	1	36-40HRC
		下垫板	45#	570	295	59		CNC加工	1	/
		下模座	45#	730	355	59		CNC加工	1	/
		下垫脚	45#	355	39	83		CNC加工	5	/
		下托板	45#	730	355	26		CNC加工	1	/
		定位板	45#	490	70	12		CNC加工	2	/
		固定板	45#	465	90	39		CNC加工	1	/
2	滑轨支架前后连接框-成型模	上模座	45#	655	350	49		CNC加工	1	/
		上垫板	45#	350	145	19		CNC加工	1	40-45HRC
		上夹板	45#	350	145	24		CNC加工	1	36-40HRC
		上凸模	Cr12MOV	297	95	124		CNC加工	1	54-58HRC
		下模板	45#	495	290	60		CNC加工	1	36-40HRC
		翻边块-1	Cr12MOV	123	89	35		CNC加工	1	58-62HRC
		翻边块-2	Cr12MOV	295	123	60		CNC加工	1	58-62HRC
		顶料块	45#	295	89	49		CNC加工	1	36-40HRC
		下垫板	45#	495	290	44		CNC加工	1	/
		下模座	45#	655	350	59		CNC加工	1	/
		下垫脚-1	45#	350	39	102		CNC加工	2	/
		下垫脚-2	45#	335	39	102		CNC加工	2	/
		下托板	45#	680	350	26		CNC加工	1	/
定位板	45#	202	193	10		CNC加工	1	/		
3	后侧钣金-成型模	上模座	45#	490	370	45		CNC加工	1	/
		凸模	Cr12MoV	290	150	110		CNC加工	1	HRC54-58
		托料	45#	300	140	59.5		CNC加工	1	HRC42-46
		凹模	Cr12MoV	410	250	69.5		CNC加工	1	HRC54-58
		下垫板	Cr12MoV	410	250	45		CNC加工	1	HRC54-58
		下模座	45#	490	370	50		CNC加工	1	/
汇总							0.0		39	

委外加工原因描述:
与现有模具车间加工H6上框左右支架连续模冲突

回
航

编辑: 冯敬乾

审核:

批准:


冯敬乾



扫描全能王 创建

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模具委外加工申请单

项目代码:				申请日期:		2024.04.30				
项目名称:		SS2.1 (调整)		需求日期:		2024.05.02				
序号	零件名称-工 序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*H)			加工时 间	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	2.1项目上推焊 枪		圆钢 (直径20)					线切割加工	36	无需加工/需自备料
2		9								
3										
汇总										
委外加工原因描述:										
编制:			审核:			批准: 				

4



验收清单	
名称	数量
数控铣仰角卡板模具	17件
磨床加工	76件
冲头	22块
电火花加工	3件
加工冲针	5件
数控铣减震器上框后横梁	5件
数控铣左右旁侧板	12件
电火花打丝扣	9件
上框制具	1套
聚氨酯板	2块
小孔机打孔	9件
加工顶杆	32件
加工等高螺丝	4件
铭牌加工	16件
H6制具	2套
线切割加工	56件
定位块	8件
发泡地脚板激光切割	30件
气缸	12件
氮气弹簧	8件
A6激光切割	24件
3.0料片激光切割	16件
座框前横梁激光切割	20件
定位块聚氨酯40件	40件
数控铣滑轨支架左连接框	17件
数控铣滑轨支架前后连接框	18件
数控铣后侧钣金	6件
滑轨定位片	2件
转盘样件改制橡胶块	4件
车床加工	36件

