

## 委托加工合同

合同编号：HBGHSZ2024-041001

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：黄骅市泊鑫模具厂 (以下简称乙方)

统一社会信用代码：92130983MA096N094N

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

项目名称	价格
sht0017061	3125 元
sht0017053	2680 元
slr0011034	1920 元
仰角卡板	2585 元
<u>slt001894</u>	2395 元
福田欧马可	2025 元

### 第二条：合同总价款

合同总价款 14730 元，人民币大写壹万肆仟柒佰叁拾 圆整，含税率为 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





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，并承担一切由此产生的一切费用。因此导致甲方无法使用加工产品的，乙方应退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

2024年05月16日

乙方：黄骅市泊鑫模具厂  
(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日





# 电子发票(普通发票)



发票号码: 24132000000040522530

开票日期: 2024年04月09日

购买方信息  
名称: 河北光华莱昌汽车零部件有限公司  
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983077498644J

销售方信息  
名称: 黄骅市泊鑫模具厂  
统一社会信用代码/纳税人识别号: 92130983MA096N094N

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*模具*模具加工					14584.16	1%	145.84
合计					¥14584.16		¥145.84
价税合计(大写)	⊗ 壹万肆仟柒佰叁拾圆整				(小写) ¥14730.00		
备注							

开票人: 姚铁虎

下载次数: 1



创建全能扫描王

# 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:		2024.03.12			
项目名称:		SS3.1			需求日期:		2024.03.14			
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	上框后横梁-OP50冲孔模(12)	上夹板	45#	360	210	29		线切割加工	1	
		卸料板	45#	360	210	29		线切割加工	1	
		下模板	45#	360	153	39		线切割加工	1	
2	SLT0011034-副驾靠背右侧装车钣金(忠明)-冲孔模(7)	下模座	45#	490	290	39		线切割加工	1	
3	SLT0011088-驾驶员调角器上连接板(忠明)-冲孔模(8)	上模座	45#	480	240	39		线切割加工	1	
		下模座	45#	490	290	39		线切割加工	1	
4	SHT0017057_A 仰角加强板-OP20-成型(9-1)	冲头	Cr12Mov	380	85	65		线切割加工	1	
		成型凹模	DC53	420	105	55		线切割加工	1	
5	SHT0017057_A 仰角加强板-OP30-冲侧孔1(9-2)	上脱板	Cr12Mov	400	125	28		线切割加工	1	
		上模座	45#	420	250	30		线切割加工	1	
6	仰角卡板L/R-OP20成型模(11-1)	上模座	45#	470	360	39.5		线切割加工	1	
7	仰角卡板L/R-OP30冲孔模(11-2)	上模座	45#	410	340	39.5		线切割加工	1	
汇总							0.0		12	
<b>委外加工原因描述:</b> 与现有模具车间线切割加工焊胎定位块冲突										
编辑:			审核:			批准: 冯敬敏				

淘

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:	2024.03.07				
项目名称:		SS3.1			需求日期:	2024.03.09				
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	座框后横梁加强板-成型模(2)	翻边块	Cr12MOV	379	67	49		线切割加工	2	
2	座框后横梁-成型模(6)	翻边块	Cr12MOV	379	65	49		线切割加工	2	
3	卷收器支架-OP20成型翻边模(4-1)	上凸模备料	DC53	109	94	69		线切割加工	1	
		翻边块备料	DC53	130	120	79		线切割加工	1	
4	上框后横梁-OP20成型模(4-2)	上凸模备料	Cr12MoV	270	150	44		线切割加工	1	
5	上框后横梁-OP30成型模(4-3)	上模座	45#	660	420	49		线切割加工	1	
		下垫板	45#	460	350	69		线切割加工	1	
		下模座	45#	660	420	49		线切割加工	1	
6	上框后横梁-OP40折弯模(4-4)	上模座	45#	490	320	39.5		线切割加工	1	
		下模座	45#	490	260	40		线切割加工	1	
汇总							0.0		12	
委外加工原因描述: 与现有模具车间线切割加工焊胎定位块冲突										
编辑:			审核:			批准: 冯敬书				

# 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:	2024.03.22		
项目名称:		SS3.1					需求日期:	2024.03.25		
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	SLT0010894-- 冲孔模	上模座	45#	450	280	40		线切割加工	1	
		上夹板	45#	280	270	20		线切割加工	1	
		下模座	45#	450	280	40		线切割加工	1	
2	SLT0010902-- 冲孔模	下模板	P20	260	190	23		线切割加工	1	
3	SHT0017057_A仰角加强板-OP40-冲孔+切断(9-4)	上垫板	Cr12	460	180	20		线切割加工	1	
4	SHT0017062_A-上框前横梁-OP30+成型(10-2)	冲头	Cr12Mov	265	29	90		线切割加工	1	
5	SHT0017062_A-上框前横梁-OP40+冲孔(10-3)	上垫板	Cr12	260	160	20		线切割加工	1	
		下垫板	Cr12	290	160	16		线切割加工	1	
6	SHT0017062_A-上框前横梁-OP50+整形+冲孔(10-4)	上垫板	Cr12	150	420	20		线切割加工	1	
		下垫板	Cr12	460	180	20		线切割加工	1	
7	SHT0017050_A-底座前横梁-OP30-切边+冲孔1(12-2)	上垫板	Cr12	20	375	210		线切割加工	1	
8	SHT0017050_A-底座前横梁-OP40-切边+冲孔2(12-2)	外导板	Cr12Mov	80	370	25		线切割加工	1	
		下垫板	Cr12	20	375	170		线切割加工	1	
9	SHT0017050_A-底座前横梁-OP50-折弯(13-4)	上垫板	Cr12	20	324	110		线切割加工	1	
		下成型垫板	Cr12	60	144	100		线切割加工	1	
		下垫板	Cr12	20	364	120		线切割加工	1	
汇总									16	

委外加工原因描述:  
与现有模具车间线切割加工焊胎定位块冲突

编辑:

审核:

批准: 冯敬东

海



扫描全能王 创建

# 河北光華榮昌汽車配件有限公司

## 機房修車工勞動標準

種類		名稱					單位	數量	單位	數量
序號	名稱	種類	數量	機房修車工			單位	數量	單位	數量
				車	機	油				
1	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
13	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
14	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
15	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
16	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
17	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
18	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
19	機房修車工	機房修車工	1	1	1	1	機房修車工	1		
		機房修車工								
合計							19		19	

機房修車工勞動標準

機房

機房

機房 機房

河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH24040104

验收单

2024年5月13日

名称	委外线切割加工		地点	模具车间
使用单位	模具车间		用途	加工
供应商		单位	数量	备注
黄骅市泊鑫模具厂		套	6	
验收要点	1、SHT0017061 2、SHT0017053 3、SHT0011034 4、仰角卡板 5、SHT0001894 6、福田欧马可调角器上连接板			
检验结果	1.数量与申请单 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符 2.品质要求 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符 3.规格与图满 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符 4.性能要求 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符			
判定	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格		使用单位意见	

验收:



