



投资申请流程



TZSQ202311020002

基本信息

申请人：	孟凡玉	岗位：	
日期：	2023/11/02 14:54:35	申请人部门：	工艺工程部
邮箱：		联系电话：	
标题：	工艺工程部-冲压模具设计工程师-重汽海外3.0自适应座椅-滑轨底支架纵梁委外冲压模具--		
预算使用部门：	工艺工程部	UPL.Finance.InvestmentApplication.Cost_Type：	
产品类别：	座椅	立项号：	ZY2336
成本中心：	工艺工程部	金额总计：	34000.0000
大写金额：	叁万肆仟圆整	预算使用部门编码：	205
需求类型：	产品开发需求		

采购计划

名称	描述	成本中心	预算科目	预算编号	预算总金额	预算已用金额	预算剩余金额	预估单价	数量	单位	分类	预估金额合计	预计效益实现期
SHT0016669-MJ-01	滑轨底支架纵梁-落料冲孔模	工艺工程部		ZY2336				18000.0000	1	套	工装	18000.0000	
SHT0016669-MJ-02	滑轨底支架纵梁-翻边模	工艺工程部		ZY2336				16000.0000	1	套	工装	16000.0000	

描述信息

描述：	根据重汽3.0座椅滑轨变更会议纪要的开发需求，委外开发滑轨底支架纵梁冲压模具2套，详见附件。
-----	--

报价信息

供应商	名称	描述	单价	数量	税率	不含税金额	税额	实际金额

推荐理由

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	孟凡玉	发起		新建申请	2023/11/02 15:22:31
2	冯敬乾	直属上级		同意	2023/11/10 08:20:54
3	王娥	集团财务部		同意	2023/11/10 08:40:48
4	王国柱	财务副总裁		同意	2023/11/14 11:39:21
5	冯永江	研究院负责人	滑轨底支架纵梁冲压模具两套预估费用4.5万	同意	2023/11/15 11:54:12
6	赵月强	集团董事长		同意	2023/11/16 15:16:31



合同管理申请流程



HT202311070005

基本信息

申请人:	刘文政	岗位:	
日期:	2023/11/07 09:49:47	申请人部门:	前期采购科
邮箱:	liuwenzheng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	冲压模具合同		
工作联系函:		联系函申请类型:	
联系函主题:		联系函内容说明:	
合同名称:	冲压模具合同	合同编号:	
经办人:	刘文政	合同类型:	固定资产采购类
产品类型:		订单类型:	
是否上传价格单:		立项号:	ZY2207
项目经理Id:	CustomOC\lianxiaoyu		

客户信息

客户信息:	沧州啸宇模具科技有限公司	邮编:	
联系人:	张正	手机:	17331743210
电话:		传真:	
客户地址:	泊头		

合同内容信息

合同事项:	冲压模具合同	合同金额:	410000.0000
大写金额:	肆拾壹万圆整	付款方式:	承兑汇票
备注:			

印章信息

盖章公司:	河北管理章-金属件	印章类别:	河北光华荣昌合同章
印章份数:	2	盖章枚数:	2
备注:			

价格单详情

价目表	货币	产品线	零件号	单位	开始日期	截止日期	金额类型	最小量	单价	暂估/正式价格

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘文政	发起		新建申请	2023/11/07 10:31:18
2	刘文政	发起		同意	2023/11/07 15:05:49
3	葛雁宇	直属上级		同意	2023/11/07 16:56:22
4	张艳菊	法务部		同意	2023/11/07 17:28:03
5	谷朋坤	加签		前加签王凤荣	2023/11/08 11:35:45
6	王凤荣	加签		前加签同意	2023/11/09 11:17:34
7	谷朋坤	财务部		同意	2023/11/09 12:24:00
8	王磊	事业部总经理		同意	2023/11/13 14:49:07
9	赵月强	总裁		同意	2023/11/14 18:19:09
10	牟群	印章管理人		同意	2023/11/15 09:27:33

模具委托制造合同

合同编号: HBGHRC20230373

委托方: 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: 91130983077498644J

受托方: 沧州啸宇模具科技有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91130981MA7GA6UJ1Y

甲方委托乙方加工制造模具(见下列清单),由甲方提供制作要求给乙方,乙方按照甲方要求负责加工制造模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上,就模具委托制造的相关事宜达成如下条款,以资共同遵守。

一、模具清单 (货币单位: 人民币元)

序号	模具名称	模具编号	模具数量	未税价格 (万)	增值 税额 (万)	含税 价格 (万)	备注
1	安全带高调机构固定板1-落料冲孔	SHT0010775-MJ-01	1	1.58	0.21	1.79	
2	安全带高调机构固定板1-成型	SIIT0010775-MJ-02	1	1.62	0.21	1.83	
3	安全带高调机构固定板1-翻边	SHT0010775-MJ-03	1	1.38	0.18	1.56	
4	安全带高调机构固定板1-侧压包	SHT0010775-MJ-04	1	1.01	0.13	1.14	
5	安全带高调机构固定板1-压舌	SHT0010775-MJ-05	1	1.01	0.13	1.14	
6	安全带高调机构固定板1-冲孔侧冲孔	SHT0010775-MJ-06	1	1.50	0.20	1.7	
7	安全带高调机构固定板2-落料冲孔	SHT0010776-MJ-01	1	1.71	0.22	1.93	
8	安全带高调机构固定板2-成型	SHT0010776-MJ-02	1	1.71	0.22	1.93	
9	安全带高调机构固定板2-翻边	SHT0010776-MJ-03	1	1.71	0.22	1.93	
10	安全带高调机构固定板2-整形	SHT0010776-MJ-04	1	1.50	0.20	1.7	
11	安全带高调机构固定板2-冲孔	SHT0010776-MJ-05	1	1.24	0.16	1.4	
12	安全带高调机构固定板2-翻孔	SHT0010776-MJ-06	1	0.80	0.10	0.9	
13	滑轨底支架纵梁-落料冲孔	SIIT0016669-MJ-01	1	1.42	0.19	1.61	
14	滑轨底支架纵梁-翻边	SHT0016669-MJ-02	1	1.23	0.16	1.39	





15	标配前支撑钣金-落料	SHT0016510-MJ-01	1	1.59	0.21	1.8	
16	标配前支撑钣金-翻边	SHT0016510-MJ-02	1	1.59	0.21	1.8	
17	标配前支撑钣金-成型	SHT0016510-MJ-03	1	1.59	0.21	1.8	
18	标配前支撑钣金-冲孔	SHT0016510-MJ-04	1	0.97	0.13	1.1	
20	标配底支架左边板-落料(左右共用)	SHT0016683-MJ-01	1	1.95	0.25	2.2	
21	标配底支架左边板-成型	SHT0016683-MJ-02	1	1.95	0.25	2.2	
22	标配底支架左边板-翻边	SHT0016683-MJ-03	1	1.95	0.25	2.2	
23	标配底支架左边板-冲孔(左右共用)	SHT0016683-MJ-04	1	1.50	0.20	1.7	
25	标配底支架右边板-成型	SHT0016684-MJ-01	1	1.86	0.24	2.1	
26	标配底支架右边板-翻边	SHT0016684-MJ-02	1	1.91	0.25	2.2	
合计			24	36.29	4.72	41.0	

二、合同总价款

合同总价款 410000 元, (人民币大写) 肆拾壹万圆整。本价款含增值税税额, 税率为 13%。

备注:

1. 以上合同总价款已包含模具制造、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。
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。原含税价-原含税价÷(1+原税率/征收率)×原税率/征收率×(1+附加税费率)=新含税价-新含税价÷(1+新税率/征收率)×新税率/征收率×(1+附加税费率)。附加税费率按照购买方适用的附加税费率。
3. 如甲方发现模具与甲乙双方协商确定的要求不符时, 甲方有权调整本合同并从应付款中扣除不符合项费用。

三、付款方式

双方协商采用下列付款方式, 甲方以电汇或银行承兑汇票支付合同款给乙方。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。



1. 合同签订后七日内, 甲方预付总金额的 30%, 计: 123000 元, 人民币壹拾贰万叁仟圆整。乙方应在收到此款项后七日内交付同等金额的增值税专用发票。

2. 试模样件经甲方技术及工艺部门验收合格后, 甲方支付总金额的 30%, 计: 123000 元, 人民币壹拾贰万叁仟圆整。乙方应在收到此款项后七日内交付同等金额的增值税专用发票。

3. 乙方将模具及全部附件运送到甲方指定地点, 并对模具进行调试、运行, 甲方批量投产后为验收合格, 乙方提供合同总价款的增值税专用发票后向甲方申请支付总金额的 30%, 计: 123000 元, 人民币壹拾贰万叁仟圆整。

4. 剩余的 10% 为质保金, 自全部模具验收完毕之日起满一年无质量问题的, 乙方持验收合格报告向甲方申请支付质保金 (扣除应由乙方承担的违约金、赔偿金后的剩余部分, 无息)。

备注: 模具的所有权归甲方所有, 乙方无权要求甲方一次性付清模具全部款项。模具摊销完成后, 甲方有权从乙方供货单价中扣减摊销费用, 届时甲乙双方需重新签署价格协议。模具未摊销完毕乙方停止供货的, 相关费用事宜双方另行协商。

四、 模具基本要求

1. 保证模具寿命为生产产品不少于 10 万 20 万 30 万次。在模具寿命内有质量问题, 由乙方免费负责维修, 若模具维修后仍无法使用, 甲方可视情况要求乙方重新开发模具或移送第三方开发模具。甲方要求乙方重新开发模具的, 重新开发模具费用由乙方负责, 完成时间双方协商另行签约确定, 但不能超过本合同模具制造周期。甲方决定移送第三方开发模具的, 乙方应当退还甲方已支付的模具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。
2. 如乙方使用模具生产产品, 在生产过程中模具的修理和维护均由乙方负责。
3. 模具在制作过程中如出现需对模具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。





4. 乙方在设计模具时, 应考虑到模具脱模方便, 模具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, 合模缝错模须小于 0.05 MM, (注: 以甲方确认为准)。模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

五、模具制作及周期

1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
2. 按甲方的生产机台设计模具。
3. 由于模具设计及制作误差导致的改模由乙方免费完成, 因乙方模具问题影响甲方生产, 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模具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识, 此项工作作为模具制作的一部分。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【60】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 日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. 本合同的模具制作周期为【60】日, 乙方应于 2023 年 12 月 30 日前制作完毕并按甲方要求交付。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。逾期三十日的, 乙方除应承担上述责任外, 甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

六、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。

七、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。由此影响原定模具交货期的，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，甲方认可后方可进行，否则由此引起的损失由乙方承担。

3. 模具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. 乙方须提供该模具的结构装配图（包括 2D、3D 模具图档）、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模具生产产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：【200】件，月产能：【5000】件。

6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的《新开模具技术要求》。

八、包装运输及验收

1. 乙方所做模具必须做好防锈处理，模具表面标识模具名称和编号，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，乙方应负责将模具运送至甲方指定地点。

3. 乙方将模具运送至甲方指定地点后，甲方应在 3 日内进行验收。验收合格后，模具毁损灭失的风险转移至甲方。

九、产权及保密约定

1. 甲方对该模具及附属工具享有所有权，乙方对模具有保管维修及保养义务；



2. 甲方对与本合同约定的模具有关的信息、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甲方书面同意不得泄露给任何第三方，或利用此模具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模具。

十、违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担的违约金数额为 1000 元或合同总金额的千分之五，以二者高者为准（因甲方因素造成延期的除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2. 乙方交付的模具不符合合同要求的，甲方有权选择退货、要求乙方免费修理、降低模具价格，并承担合同总额 200% 的违约金。因此给甲方造成的经济损失，乙方应当负责赔偿。

3. 模具摊销完成后，若乙方未按扣减分摊单价后的价格向甲方供应零部件，或双方未重新签订价格协议的，甲方可以在应付货款中扣减自模具摊销完毕之日起多支付的摊销费。本合同履行完毕，甲方仍有追索此部分欠款及利息的权利。

4. 如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须赔偿对方因终止合同所引起全部经济损失。

5. 若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿本合同模具价格（整套模具总金额）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。

6. 因不可抗力导致无法按照合同约定履行的，双方应及时通报，协商解决。

十一、其它

1. 本合同经双方代表签字并盖章后，即告生效。

2. 除本合同之外，以下协议作为甲乙双方福田 A6 座椅项目不可分割的部分，与本合同具有相同效力。

2.1. 《重汽 3.0 和奔驰 H6 座椅项目工装模具(钢板模具)开发技术协议》

2.2. 《吉利 G3 座椅项目工装模具(钢板模具)开发技术协议》

2.3. 《G3-委外开发冲压模具技术标准》

2.4. 《H6 安全带高调机构固定板 1、2-委外开发冲压模具技术标准》

2.5. 《重汽 3.0 座椅-滑轨底支架纵梁-委外开发冲压模具技术标准》

3. 本合同一式贰份，双方各执壹份。本合同未尽事宜，由双方友好协商解决，并签订补充协议。补充协议与本合同具有同等法律效力。如补充协议与本合同有不一致，以补充协议为准。

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。

甲方：河北光华汽车零部件有限公司

乙方：沧州肃宇模具科技有限公司

(盖章)

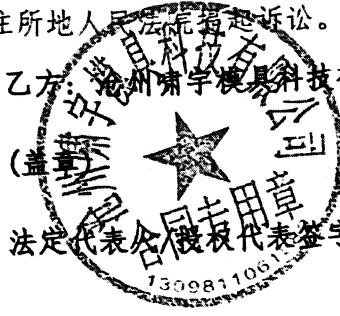
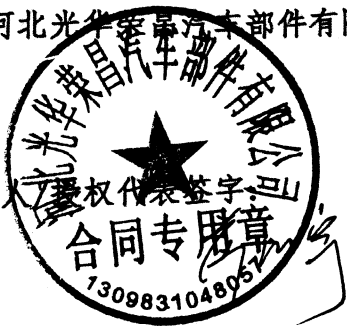
(盖章)

法定代表人/授权代表签字

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日

2023年11月8日



AWEN

