



## 投资申请流程



TZSQ202303130002

## 基本信息

申请人:	孙建宁	岗位:	
日期:	2023/03/13 12:00:08	申请人部门:	工艺开发管理部
邮箱:	sunjianning@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	工艺开发管理部-技术员-欧马可靠背焊接夹具开发-预算内-		
预算类型:	预算内	预算使用部门:	工艺开发管理部
费用类型:	项目	产品类别:	座椅
立项号:	ZY2130	成本中心:	北京-制造工艺中心
金额总计:	520000.0000	大写金额:	伍拾贰万圆整
预算使用部门编码:	205		

## 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
基础款+减震款靠背一序	SLT0010995-JJ-01							58000.0000	1	EA	工装	58000.0000	
基础款+减震款靠背二	SLT0010995-JJ-02							63000.0000	1	EA	工装	63000.0000	
基础款靠背三序	SLT0010995-JJ-03							63000.0000	1	EA	工装	63000.0000	
减震款靠背三序	SLT0010249-JJ-03							63000.0000	1	EA	工装	63000.0000	
副驾靠背一序	SLT0011201-JJ-01							58000.0000	1	EA	工装	58000.0000	
副驾靠背二序	SLT0011201-JJ-02							63000.0000	1	EA	工装	63000.0000	
2060副驾小背靠背	SLT0011080-JJ-01							68500.0000	1	EA	工装	68500.0000	
1880副驾小背靠背	SLT0011165-JJ-01							68500.0000	1	EA	工装	68500.0000	
翻转架								5000.0000	3	EA	工装	15000.0000	

## 描述信息

描述:	欧马可项目机器人焊胎先前暂停开发,现重新启动但由于调角器部分自行设计委外加工以及分序调整造成原有固定资产采购单无法使用需重新申请;经由采购重新寻找供应商定价,价格由原先92万降为52万。		
-----	---	--	--

## 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	孙建宁	发起		新建申请	2023/03/13 13:44:43
2	王遵喻	预算员		同意	2023/03/13 13:47:15
3	周赛	产品总监		同意	2023/03/13 13:56:36
4	吴孝伟	项目经理	同意	同意	2023/03/13 17:25:33
5	崔秀峰	采购部		同意	2023/03/14 10:33:34
6	杨光环	财务副总裁		同意	2023/03/14 16:05:24
7	崔秀峰	总裁		同意	2023/03/15 13:31:03
8	赵月强	集团董事长		同意	2023/03/16 22:05:03



## 工作联系函



Of202302270006

## 基本信息

申请人:	周建	岗位:	
日期:	2023/02/27 13:09:36	申请人部门:	采购管理本部
邮箱:	zhoujian@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	M4焊接工装申请		
编码:	GZLXH-20230227-056	申请人:	周建
组织架构:	集团管控中心	部门:	采购管理本部
职位:	采购工程师	申请类型:	申请
内容说明:	1、根据公司统一规划，M4中期改款焊接工装需进行开发，经2家供应商报价及议价，天津朗力符合我公司需求；2、当前M4中期改款项目已经批量生产（3000-5000套/月），简易焊台无法满足现有需求，为此需要紧急开发，确保生产；3、工艺部根据现有生产状况进行了数据调整，取消调角器焊接工装开发，有我公司自行设计委外制作；4、数据调整后现有报价为485000元，具体详见附件。	审批人:	滕令超,崔秀峰

## 审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	周建	发起		新建申请	2023/02/27 13:12:52
2	滕令超	加签	是否进行交叉比价，议价	前加签周建	2023/02/27 22:03:18
3	周建	加签	1、保定齐稳报价63万，最终议价60万，天津朗力整体报价52万，议价后48.5万；2、从整体报价及交叉对比天津朗力价格最优；3、技术评价天津朗力由于保定齐稳。	前加签同意	2023/02/28 09:05:22
4	滕令超	审批一		同意	2023/03/01 16:15:54
5	崔秀峰	审批二		同意	2023/03/02 14:06:21



## 模具委托制造合同

合同编号： CG-20230302-01

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：天津市朗力机械装备有限公司（以下简称乙方）

统一社会信用代码：91120111589789189H



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	增值税额	含税价格	备注
1	主驾靠背一序	SLT001249-01	1	53000	6890	59890	ZY2130
2	主驾靠背二序	SLT001249-02	1	60000	7800	67800	
3	主驾驶基础款靠背三序	SLT0010995	1	60000	7800	67800	
4	主驾减震款靠背三序	SLT001249-03	1	60000	7800	67800	
5	副驾靠背一序	SLT0011201-01	1	54000	7020	61020	
6	副驾靠背一序	SLT0011201-02	1	61000	7930	68930	
7	1880 靠背总成	SLT0011165	1	61000	7930	68930	
8	2060 靠背总成	SLT0010080	1	61000	7930	68930	
9	反转架	/	3	15000	1950	16950	
合计			11	485000	63050	548050	



## 二、合同总价款

合同总价款 548050 元，伍拾肆万捌仟零伍拾圆整（人民币大写）。本价款含增值税税额，增值税税率为 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

双方协商采用下列第【一】种付款方式。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。

【一】1. 自合同签订之日起，甲方向乙方以电汇（扣 3%）或承兑方式支付合同金额的 50%，作为预付款。

2. 焊胎在甲方终验收合格，且收到乙方开具的全额 13% 增值税专用发票后，甲方向乙方以电汇（扣 3%）或承兑支付合同金额的 40%，作为验收款。

3. 自双方签署终验收合格之日起，满 12 个月且无质量问题后，甲方以电汇（扣 3%）或承兑方式支付合同总价剩余的 10%。

## 四、 模具基本要求

1、 保证模具寿命为生产产品不少于 30 万次数。

2、 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。

3、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。

4、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。

5、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 0.05mm，（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. 本合同的模具制作周期为 60 天，乙方应于 2023 年 5 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 30 日的，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、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，甲方认可后方能进行，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：6000 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 30 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得甲方书面同意不得泄漏给任何第三方，或利用此模具生产供应产品给其它厂商；

2、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。因此给甲方造成的经济损失，乙方应当负责赔偿。

3、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的全部经济损失。

4、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。

5、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、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。

3、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：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：天津市朗力机械装备有限公司

(盖章)


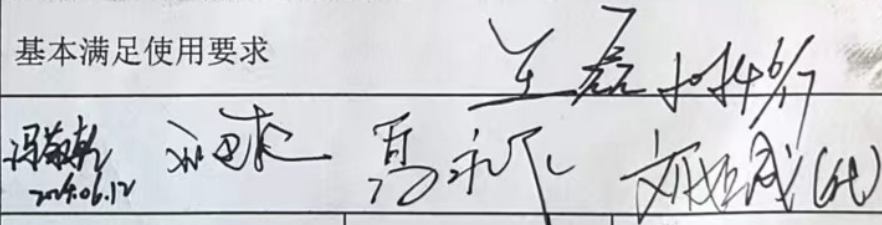
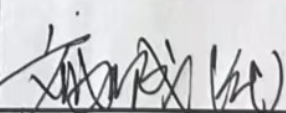
(盖章)

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

2022年 3月 13日

	<b>固定资产验收单</b>		生效日期:																														
			编号:																														
合同编号	CG-20230302-01	合同金额	548050																														
资产名称	欧马可靠背焊接夹具	资产型号																															
资产类别	焊接夹具	资产编号																															
供货单位	天津市朗力机械装备有限公司																																
<b>验收项目</b>																																	
共计 8EA 焊接夹具; 3EA 翻转架		是否有与合同不符的情况	无																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>编号</th> <th>数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>主驾靠背一序</td> <td>SLT001249-01</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>主驾靠背二序</td> <td>SLT001249-02</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>主驾基础款靠背三序</td> <td>SLT0010995</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>主驾减震款靠背三序</td> <td>SLT001249-03</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>副驾靠背一序</td> <td>SLT0011201-01</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>副驾靠背二序</td> <td>SLT0011201-02</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>1880 靠背总成</td> <td>SLT0011165</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>2060 靠背总成</td> <td>SLT0010080</td> <td>1EA</td> </tr> <tr> <td>翻转架</td> <td>-</td> <td>3EA</td> </tr> </tbody> </table>		名称	编号	数量	主驾靠背一序	SLT001249-01	1EA	主驾靠背二序	SLT001249-02	1EA	主驾基础款靠背三序	SLT0010995	1EA	主驾减震款靠背三序	SLT001249-03	1EA	副驾靠背一序	SLT0011201-01	1EA	副驾靠背二序	SLT0011201-02	1EA	1880 靠背总成	SLT0011165	1EA	2060 靠背总成	SLT0010080	1EA	翻转架	-	3EA	设备使用性能是否达到要求	是
名称	编号	数量																															
主驾靠背一序	SLT001249-01	1EA																															
主驾靠背二序	SLT001249-02	1EA																															
主驾基础款靠背三序	SLT0010995	1EA																															
主驾减震款靠背三序	SLT001249-03	1EA																															
副驾靠背一序	SLT0011201-01	1EA																															
副驾靠背二序	SLT0011201-02	1EA																															
1880 靠背总成	SLT0011165	1EA																															
2060 靠背总成	SLT0010080	1EA																															
翻转架	-	3EA																															
		设备技术指标是否与合同相符	是																														
		设备配件是否与采购要求相符	是																														
		设备是否完好	是																														
		技术文档是否齐全	是																														
设备在安装调试、试用过程中的情况	主驾基础款靠背三序由于调角器无法焊接且无法保证一致性，导致焊接夹具到目前无法进行调试，目前夹具进行三坐标精度验证。其余夹具问题点已全部处理完成。																																
验收结果	基本满足使用要求																																
参加验收人员签名																																	
设备安装完成时间	2023. 8. 30	验收日期	2024. 6. 12																														
设备存放地点	焊接车间	固定资产归口管理部门负责人																															

经办人: 郭煜