
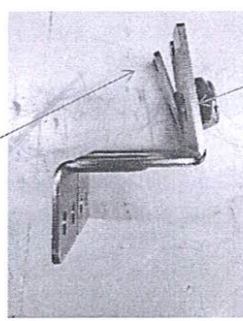




工程变更通知书 (ECN)

| | | | | | | | |
|-------------------------------------|---|---------|---|--|---|----------|--|
| 变更申请时间 | 2023/9/7 | 项目代码/名称 | G3/ZY2207 | ECR编号 | ECR0009667 | 变更紧急度 | |
| 客户名称 | 吉利 | 提出人 | <input type="checkbox"/> 客户 <input checked="" type="checkbox"/> 公司 <input type="checkbox"/> 供应商 | ECN编号 | ECN0005043 | | |
| 总成名称 | 安全带卷收器固定钣金焊接总成 副司机安全带卷收器固定钣金焊接总成 | | | 总成件号/QAD号 | SHT0015266 SHT0015267 | | |
| 零/部件名称 | 安全带卷收器固定钣金 副司机安全带卷收器固定钣金 | | | 零/部件件号/QAD号 | SHT0015268 SHT0015269 | | |
| 项目阶段 | <input type="checkbox"/> CP 阶段 <input type="checkbox"/> D 阶段 <input checked="" type="checkbox"/> T 阶段 <input type="checkbox"/> F 阶段 <input type="checkbox"/> OP 阶段 | 变更零件类型 | <input checked="" type="checkbox"/> 自制件 <input type="checkbox"/> 采购件 <input type="checkbox"/> 外协件 | | | | |
| 更改类型 | <input checked="" type="checkbox"/> 设计 <input type="checkbox"/> 工艺 <input type="checkbox"/> 模具 <input type="checkbox"/> 夹具 <input type="checkbox"/> 量具 <input type="checkbox"/> 试验\检测方法 <input type="checkbox"/> 原材料 <input type="checkbox"/> 重要二次配套 <input type="checkbox"/> 其他: | | | | | | |
| 更改原因 | <input checked="" type="checkbox"/> 改进措施 <input type="checkbox"/> 预防措施 <input type="checkbox"/> A/AE <input type="checkbox"/> 客户要求 <input type="checkbox"/> 其它 | | | 是否需提交客户批准 | <input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> A | | |
| 更改等级 | <input type="checkbox"/> 级别1 | | <input type="checkbox"/> 级别2 | | <input checked="" type="checkbox"/> 级别3 | | <input type="checkbox"/> 级别4 |
| | 较大的更改: 该更改将影响产品的外形、安装或功能 | | 重要的过程更改: 对客户而言该更改有明显的外观变化 | | 对产品成本、库存、质量成本等影响的更改,对客户无直接影响 | | 1. 文件、试验、工作流程等附带的更改 2. 内部流程或工艺更改 该更改对客户、产品成本或库存无影响 |
| 变更申请内容 | 申请变更前: 座椅倾角调整到最后位置,安全带存在不回位和回位不顺畅现象,电动座椅标定时存在摩擦异响现象;测量零件尺寸发现钣金件成型角度有回弹现象导致安全带织带不回位,电动座椅连动杆需要旋转,连动杆与卷收器间隙太小导致摩擦异响。  | | | 设计变更后 将卷收器固定钣金件角度向后倾斜10°,增加靠背与卷收器空间,保证织带回位顺畅。  | | | |
| | | | | 是否影响其它项目? (下列填写项目名称) <input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否 | | | |
| 验证\试验方式 | <input checked="" type="checkbox"/> 样件验证 <input type="checkbox"/> 小批试装 <input type="checkbox"/> 道路试 <input type="checkbox"/> 内部试验 <input type="checkbox"/> 委外试验 <input type="checkbox"/> 客户试验/验证/装车 <input type="checkbox"/> 其他 () | | | | | 是否影响制造过程 | <input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否 |
| 是否影响物流 | <input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否 | | 批准后进行更改所需时间 | 20个工作日 | | | |
| 主送单位 | 研究院各部门、各工厂部门 | | | | | | |
| 发放部门 | <input checked="" type="checkbox"/> 制造厂 <input checked="" type="checkbox"/> 财务部 <input checked="" type="checkbox"/> 前期采购部 <input type="checkbox"/> 营销部 <input type="checkbox"/> 物流 <input checked="" type="checkbox"/> 质量 <input checked="" type="checkbox"/> 前期质量部 <input checked="" type="checkbox"/> 工艺 <input checked="" type="checkbox"/> 产品开发 <input checked="" type="checkbox"/> 供应 <input type="checkbox"/> 其它_____ | | | | | | |
| 库存品处理方案 | | | | | | | |
| 涉及产品状态 | 数量 | 责任人 | 处理方案 | 责任人 | 完成时间 | | |
| 供应商库存 | | | | | | | |
| 工厂库存 | | | | | | | |
| 公司成品 | | | | | | | |
| 公司半成品 | | | | | | | |
| 供应商产品 | | | | | | | |
| 供应商半成品 | | | | | | | |
| 工程变更批准日期 (新状态执行时间) | 2023年9月1日 | | | 产品切换日期 (新/老状态切换时间) | 2023年9月20日 | | |
| 需要变更的资料 (影响PPAP资料) | | | | | | | |
| 文件名称 | 责任人 | 要求完成时间 | 文件名称 | 责任人 | 完成时间 | | |
| <input type="checkbox"/> E-ZBOM | | | <input type="checkbox"/> 作业指导书 | | | | |
| <input type="checkbox"/> POM | 李燕勤 | ✓ | <input type="checkbox"/> 控制计划 | 程涛 | 9.12 | | |
| <input type="checkbox"/> 3D图纸 | 李燕勤 | ✓ | <input type="checkbox"/> FMEA | | | | |
| <input type="checkbox"/> 3D数据 | 李燕勤 | ✓ | <input type="checkbox"/> FMEA | | | | |
| <input type="checkbox"/> 供应商技术协议 | | | <input type="checkbox"/> 特殊特性清单 | | | | |
| <input type="checkbox"/> 价格协议/采购BOM | | | <input type="checkbox"/> ISA | | | | |
| <input type="checkbox"/> 工艺流程图 | | | <input type="checkbox"/> pk | | | | |
| <input type="checkbox"/> 检验指导书 | 程涛 | 9.12 | <input type="checkbox"/> 其它1 | | | | |
| <input type="checkbox"/> SW文件 | | | <input type="checkbox"/> 模具采购合同/维修协议 | | | | |
| 编制 | 逄艳 9.7 | 审核 | 李法五 9.7 | 批准 | | | |



工作联系函



Of202309070012

基本信息

| | | | |
|-------|--|--------|-------|
| 申请人: | 连晓雨 | 岗位: | |
| 日期: | 2023/09/07 16:10:46 | 申请人部门: | 项目管理部 |
| 邮箱: | lianxiaoyu@bjghrc.com | 联系电话: | |
| 标题: | G3座椅项目设计变更ECN签批申请 | | |
| 编码: | GZLXH-20230907-067 | 申请人: | 连晓雨 |
| 组织架构: | 项目管理部 | 部门: | 项目管理部 |
| 职位: | 项目专员 | 申请类型: | 申请 |
| 内容说明: | 冯总：附件是G3座椅项目设计的3个变更申请 1.ECN0005041-为转盘解锁形式变更，有自锁式变更为非自锁式 2.ECN0005042-G3手动座椅滑轨手柄尺寸变更 3.ECN0005043-安全带卷轴器固定支架角度变更 | 审批人: | 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 | 连晓雨 | 发起 | | 新建申请 | 2023/09/07 16:15:48 |
| 2 | 冯永江 | 审批一 | | 同意 | 2023/09/07 17:05:40 |



工作联系函



Of202405160004

基本信息

| | | | |
|-------|--|--------|-------------|
| 申请人: | 刘文政 | 岗位: | |
| 日期: | 2024/05/16 13:55:45 | 申请人部门: | 前期采购科 |
| 邮箱: | liuwenzheng@bjghrc.com | 联系电话: | |
| 标题: | G3设变模具价格申请 | | |
| 编码: | GZLXH-20240517-042 | 申请人: | 刘文政 |
| 组织架构: | 运营管理部 | 部门: | 前期采购科 |
| 职位: | 采购工程师 | 申请类型: | 申请 |
| 内容说明: | 1.设计时为了保证座椅与卧铺间隙,将卷收器向前移动20mm,第一批次样件钣金件折弯角度偏小,未发生个该问题,后续生产过程钣金件角度存在3°偏差,导致出现不回位现象。2.将卷收器固定钣金件角度向后倾斜10°,增加靠背与卷收器空间,保证织带回位顺畅。3.未税报价2750元,请领导审批 | 审批人: | 葛雁宇,杨光环,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 | 刘文政 | 发起 | | 新建申请 | 2024/05/16 13:58:00 |
| 2 | 刘文政 | 发起 | | 撤回 | 2024/05/17 10:44:24 |
| 3 | 刘文政 | 发起 | | 同意 | 2024/05/17 10:45:13 |
| 4 | 葛雁宇 | 加签 | 由于设计原因产生的设变费用,请明确该笔费用出处,如何承担!谢谢 | 前加签冯永江,苏东 | 2024/05/17 11:36:16 |
| 5 | 冯永江 | 加签 | 此费用是因为变更了安全带供应商,新供应商现有产品无法满足G3座椅技术要求,需要变更零件而产生费用,费用我司承担;但此事目前在吉利整改项中重要度不高,可以暂缓执行,具体询问苏东。 | 前加签同意 | 2024/05/17 15:27:52 |
| 6 | 苏东 | 加签 | 并非吉利跟踪项目,请技术验证靠背及仰角在不同角度对安全带的功能影响,最终给出结果 | 前加签同意 | 2024/05/18 11:38:41 |
| 7 | 苏东 | 加签 | 并非吉利跟踪项目,请技术验证靠背及仰角在不同角度对安全带的功能影响,最终给出结果 | 前加签同意 | 2024/05/18 11:38:43 |
| 8 | 苏东 | 加签 | 并非吉利跟踪项目,请技术验证靠背及仰角在不同角度对安全带的功能影响,最终给出结果 | 前加签同意 | 2024/05/18 11:38:49 |
| 9 | 葛雁宇 | 加签 | 安全带借用H6的,因车体地板角度问题,造成了改模具的修改,模具已更改完成,但这反应了我们当时做车体环境数据校核出了问题,没有校核出来异常,现在需要项目组和研究院给出具体的预防方案,并说明此次设变费用该如何消化? | 前加签苏东 | 2024/05/20 14:20:36 |
| 10 | 苏东 | 加签 | 经了解G3座椅早期两家供应商,一个不在吉利体系,吉利不认可,另一家后期不跟我们合作了,经过跟吉利协商,变更为奥特利夫H6安全带, H6安全带在 | 前加签同意 | 2024/05/21 09:49:08 |

| | | | | | |
|----|-----|-----|------------------------------------|----|---------------------|
| | | | G3座椅上应用时，角度不同，因此要重新开发一个冲压件，费用走G3项目 | | |
| 11 | 葛雁宇 | 审批一 | | 同意 | 2024/05/21 11:45:06 |
| 12 | 杨光环 | 审批二 | | 同意 | 2024/05/21 13:52:06 |
| 13 | 冯永江 | 审批三 | | 同意 | 2024/05/21 13:55:19 |

模具委托制造合同

合同编号: BJGHRC20240062

委托方: 北京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: 91110114801184540U

受托方: 南皮县恩杰五金制造有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91130927563239525C

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、乙双方在互惠互利、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 | 卷收器固定钣金件 | SHT0015268/269 | 1 | 2750 | 357.5 | 3107.5 | |
| 合计 | | | | 2750 | 357.5 | 3107.5 | |

二、合同总价款

合同总价款 3107.5 元, (人民币大写) 叁仟壹佰零柒元伍角圆整。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（合同总价款需扣减 5%）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。

产品验收后，乙方开具全额发票，甲方在 30 天内支付乙方 3107.5 元。

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【45】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【 40 】日，乙方应于 2024 年 05 月 15 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：【 / 】件，月产能：【 / 】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漏给任何第三方，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的全部经济损失。

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. 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：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：南皮县恩杰五金制造有限公司

(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：王山

年 月 日

年 月 日