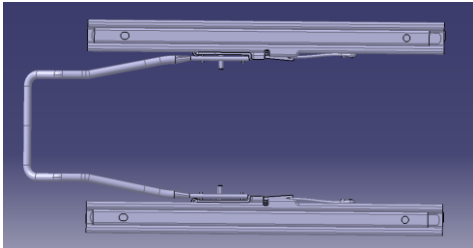
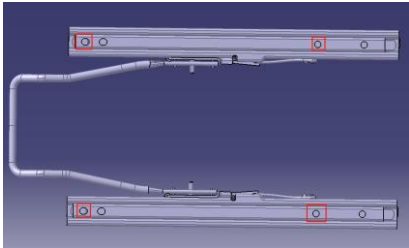




工程变更通知书 (ECN)

变更申请时间	2023/10/17	项目代码/名称	ZY2207	ECR编号	ECR0009830	变更紧急度	C类
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	ECN0005131		
总成名称	/			总成件号/QAD号	/		
零/部件名称	G3左滑轨本体 G3右滑轨本体			零/部件件号/QAD号	SHT0015262 SHT0015263		
项目阶段	<input type="checkbox"/> PCP 阶段 <input type="checkbox"/> ED 阶段 <input checked="" type="checkbox"/> ET 阶段 <input type="checkbox"/> PT 阶段 <input type="checkbox"/> SOP 阶段			变更零件类型	<input type="checkbox"/> 自制件 <input checked="" 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"/> 检具 <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 checked="" 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"/> VA/VE <input checked="" 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"/> N/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	变更申请前: 为了匹配H6总装和底座生产线, 增加一个长圆孔, 保证滑轨顺利装配到工装上, 增加一个圆孔保证滑轨能够满足和H6滑轨的互换性。			变更申请后: 1. 将滑轨下滑轨两个圆孔, 方便工装装配和后续其他项目适配3.0平台座椅。			
							
			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 type="checkbox"/> 样件验证 <input type="checkbox"/> 小批试装 <input type="checkbox"/> 需路试 <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 checked="" 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 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							
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10月17日			产品切换日期 (新/老状态切换时间)	2023年11月17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"/> 工艺BOM			<input type="checkbox"/> 作业指导书				
<input type="checkbox"/> BOM			<input type="checkbox"/> 过程流程图				
<input checked="" type="checkbox"/> 2D图纸	李燕龙	已完成	<input type="checkbox"/> DFMEA				
<input checked="" type="checkbox"/> 3D数据	李燕龙	已完成	<input type="checkbox"/> PFMEA				
<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"/> MSA				
<input checked="" type="checkbox"/> 控制计划	林涛	10月25日	<input type="checkbox"/> Ppk				
<input checked="" type="checkbox"/> 检验指导书	林涛	10月25日	<input type="checkbox"/> 其它I				
<input type="checkbox"/> PSW文件			<input type="checkbox"/> 模具采购合同/维修协议				
编制	连晓雨 20231017	审核		批准			



工作联系函



Of202310110002

基本信息

申请人：	李燕龙	岗位：	
日期：	2023/10/11 08:40:16	申请人部门：	产品开发部
邮箱：	liyanlong@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	设计变更申请审批		
编码：	GZLXH-20231011-013	申请人：	李燕龙
组织架构：	工程研究院	部门：	产品开发部
职位：	座椅开发工程师	申请类型：	申请
内容说明：	1、G3项目钣金件客户变更车身控制器安装定位孔位置，变更涉及零件三个，吉利采购与商务协商完成，六月份设计验证过程变更钣金件冲孔位置信息未及时传递模具厂需要变更冲孔位置 2、滑轨增加H6工装安装孔设计变更。	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	李燕龙	发起		新建申请	2023/10/11 08:57:48
2	冯永江	审批一		同意	2023/10/11 14:19:06



工作联系函



Of202310160008

基本信息

申请人:	刘文政	岗位:	
日期:	2023/10/16 13:58:46	申请人部门:	前期采购科
邮箱:	liuwenzheng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	G3冲压件模具设变		
编码:	GZLXH-20231016-048	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:	G3手动座椅模具在恩杰开发, 现在我司研发提出产品设变, 6套模具设变费用未税报价15900元, 协商价格为含税12000元, 请领导审批	审批人:	葛雁宇,冯永江,赵月强

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	2023/10/16 14:03:04
2	葛雁宇	审批一		同意	2023/10/16 15:31:37
3	冯永江	审批二	整改, 解决安全带不回位或回位不畅问题	同意	2023/10/16 16:39:42
4	赵月强	审批三		同意	2023/10/17 08:45:54

模具委托维修合同

合同编号: BJGHRCHT20230369

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	模具编号	模具名称	数量	未税价格	增值税额	含税价格	备注
1	SHT0015280	安全带卷收器固定钣金-冲孔	1	2345.13	304.87	2650	
2	SHT0015288	高配前支撑钣金-冲孔	1	1902.65	247.35	2150	
3	SHT0015286	标配后支撑钣金-冲孔	1	2522.12	327.88	2850	
4	SHT0015290	高配后支撑钣金-冲孔	1	1902.65	247.35	2150	
5	SHT0015281+S HT0015282-C	左/右前脚架-成型	1	1017.70	132.30	1150	
6	SHT0015280	安全带卷收器固定钣金-成型	1	929.20	120.80	1050	
合计						12000	

二、合同总价款

合同总价款 12000元, (人民币大写) 壹万贰仟圆整。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 \div (1+原税率/征收率) \times 原税率/征收率 \times (1+附加税费率)=新含税价-新含税价 \div (1+新税率/征收率) \times 新税率/征收率 \times (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。

模具验收合格后, 甲方 30 天内支付合同总金额, 计: 12000 元, 人民币壹万贰仟圆整。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。

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【 30 】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【 30 】日，乙方应于 2023 年 11 月 20 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：

年

月

日

年

月

日

