

## 委托加工合同

合同编号: HBGHSZ202400703-01

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: 黄骅市四通模具厂 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 13098319871014553401

根据《中华人民共和国民法典》和有关规定, 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

详见加工清单

### 第二条: 合同总价款

合同总价款 64529 元, 人民币大写 陆万肆仟伍佰贰拾玖 圆整, 含增值税, 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

1、完成本合同产品的制作所需原材料全部由乙方提供。

2、乙方提供的材料应符合甲方的要求, 并满足本合同制作产品的实际使用目的。

### 第四条 产品质量及质保期、责任

1、乙方应当严格按甲、乙双方确认的工艺、技术资料或图纸生产, 产品质量应符合国家标准、行业标准并符合双方确认的技术资料要求, 并满足甲方产品用途的要求。

2、产品出现质量问题，乙方应当承担产品质量责任，并赔偿甲方因此造成的损失。

3、乙方应按产品质量标准要求对每批次产品进行抽检及留样，质保期为2月，质保期计算起始时间为甲方验收合格，出具验收合格证明之日起。

4、质保期内，如产品出现故障，乙方应在收到甲方包括但不限于电话、传真、邮件等方式通知后24小时内赶到故障产品地点进行维修，排除故障。如乙方未能在规定时间安排有经验的技术人员进行维修，则甲方有权自行寻找其他人员予以维修，由此所发生的费用及给甲方造成的损失应由乙方承担。

#### 第五条 交货方式、地点及期限

1、合同签订后3日内，乙方应将加工产品送至甲方指定地点。乙方应随货提交必要的技术资料及有关质量合格证明文件等。

2、合同项下所有加工产品由乙方负责运输，运费、装车费等因运输产生的一切费用均由乙方承担。

3、加工产品运至甲方指定地点前，乙方应当书面通知甲方接受产品的时间。产品毁损、灭失的风险在产品交付甲方完成验收之前由乙方承担。

#### 第六条 产品的验收及安装调试

1、产品应按照双方确认的工艺、技术资料或图纸进行验收，并与留存的样品相一致。

2、加工产品如需要安装调试验收的，乙方应在产品交付后1日内派熟练的工作人员到甲方工厂完成产品的安装、调试工作，调试完毕产品能正常运转和使用后，甲方安排验收。验收不合格的产品，乙方无条件予以退货，费用乙方自理，并按甲方要求重新提供合格产品。验收和使用过程中发现产品质量问题因此而产生的经济损失由乙方承担。

#### 第七条 支付方式

1、加工产品经甲方验收合格并出具验收证明后，甲方在收到乙方开具的合同价款100%的增值税专用发票挂账后（30天/60天/90天）以电汇或商业汇票支付合同总额的100%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, 乙方应返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：

冯敬凯

2024年07月11日

乙方：黄骅市四通模具厂

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日



加工清单			
名称	单位	数量	价格
欧马可工装加工定位块	件	12	4096
滑轨支架前后连接框、精铣	件	2	2200
主副架安全带--激光切割件	批	1	560
SHT0010067--减震器上框左右支架连续模（中走丝）	件	6	15810
北区靠背骨架钢丝固定块（紫铜）	件	1	400
激光料片图（激光割）	批	1	120
SHT0017057--A仰角加强板--0p20--成型	件	1	400
上框后横梁--0p30 翻边模维修	件	1	260
激光焊、数控铣模具	件	1	700
SHT0010067--减震器上框左右支架连续模--慢丝	件	2	15080
冲针	件	3	240
冲针	件	2	160
电火花加工丝扣	批	1	60
A6加强板排料图 3.1排料图(激光割)	批	1	750
定位销	件	8	400
激光焊模具	套	1	950
小孔机钻孔	件	1	50
电火花加工丝扣	个	6	300
磨模具板（加厚）	件	2	300
H6延伸卧铺--激光切割	批	1	150
1AA展车--K1调角器--A6激光切割	批	1	260
A6排料图（1）激光切割	批	1	300
磨模具大板（加厚）	件	2	550
小孔机钻孔	处	3	75
慢丝线切割加工图	批	1	3470
激光焊、修模具	件	1	450
磨模具板	件	9	800
数控铣模具	件	6	1150
小孔机钻孔	件	3	65
中走丝切割模具（2.1平台绞架连续模）	件	1	528
磨模具板	件	4	350
2.0内绞架焊台新增铜块	件	2	100
磨1230*1160大板	件	1	650
磨板（加厚大板）	件	2	800
磨模具大板	件	3	1450
磨模具板	件	9	1750
磨模具板	件	20	2300
电火花m16丝扣	处	4	450
606--608中丝线切割加工图	件	1	1140
线切割 割料片	批	1	230
2.1平台下框纵梁--连续模中走丝	批	1	2175
磨模具板	件	7	700
H6--转盘激光切割	批	1	410
磨模具板	件	2	300
小孔机钻孔	处	6	120
激光焊、磨模具	件	1	300
磨模具	件	2	150
3.1--X5000激光切割	批	1	80
磨模具板	件	3	360
齿形压板m12	件	8	80

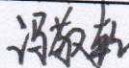
# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH240703-01

## 验收单

2024年7月3日

名称	委托加工	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
黄骅市四通模具城			
验收要点	详见验收清单		
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: 

验收清单		
名称	单位	数量
欧马可工装加工定位块	件	12
滑轨支架前后连接框、精铣	件	2
主副架安全带--激光切割件	批	1
SHT0010067--减震器上框左右支架连续模（中走丝）	件	6
北区靠背骨架钢丝固定块（紫铜）	件	1
激光料片图（激光割）	批	1
SHT0017057--A仰角加强板--0p20--成型	件	1
上框后横梁--0p30 翻边模维修	件	1
激光焊、数控铣模具	件	1
SHT0010067--减震器上框左右支架连续模--慢丝	件	2
冲针	件	3
冲针	件	2
电火花加工丝扣	批	1
A6加强板排料图 3.1排料图(激光割)	批	1
定位销	件	8
激光焊模具	套	1
小孔机钻孔	件	1
电火花加工丝扣	个	6
磨模具板（加厚）	件	2
H6延伸卧铺--激光切割	批	1
1AA展车--K1调角器--A6激光切割	批	1
A6排料图（1）激光切割	批	1
磨模具大板（加厚）	件	2
小孔机钻孔	处	3
慢丝线切割加工图	批	1
激光焊、修模具	件	1
磨模具板	件	9
数控铣模具	件	6
小孔机钻孔	件	3
中走丝切割模具（2.1平台绞架连续模）	件	1
磨模具板	件	4
2.0内绞架焊台新增铜块	件	2
磨1230*1160大板	件	1
磨板（加厚大板）	件	2
磨模具大板	件	3
磨模具板	件	9
磨模具板	件	20
电火花m16丝扣	处	4
606--608中丝线切割加工图	件	1
线切割 割料片	批	1
2.1平台下框纵梁--连续模中走丝	批	1
磨模具板	件	7
H6--转盘激光切割	批	1
磨模具板	件	2
小孔机钻孔	处	6
激光焊、磨模具	件	1
磨模具	件	2
3.1--X5000激光切割	批	1
磨模具板	件	3
齿形压板m12	件	8



# 电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000086540608

开票日期: 2024年07月04日

购买方信息		名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司		统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983077498644J	
销售方信息		名称: 黄骅市四通模具厂		统一社会信用代码/纳税人识别号: 13098319871014553401	
*劳务*加工费	项目名称	规格型号	单位	数量	单价
					金额 税率/征收率 税额
					63890.10 1% 638.90
合计					¥63890.10
价税合计 (大写)			⊗陆万肆仟伍佰贰拾玖圆整		(小写) ¥64529.00
销方开户银行: 黄骅农村商业银行开发区支行; 银行账号: 276220122000015610;					
备注					

开票人: 王博

开票日期: 2024年07月04日



# 电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000086540608

开票日期: 2024年07月04日

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

销售方信息  
名称: 黄骅市四通模具厂  
统一社会信用代码/纳税人识别号: 13098319871014553401

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*劳务*加工费					63890.10	1%	638.90

合计

¥63890.10

¥638.90

价税合计 (大写)

陆万肆仟伍佰贰拾玖圆整

(小写) ¥64529.00

销方开户银行: 黄骅农村商业银行开发区支行; 银行账号: 276220122000015610;

备注

开票人: 王博



### 工作联系函



Of202406270002

#### 基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/06/27 08:59:47	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	A6主副驾靠背上弯管弯管轮模、夹具制作申请		
编码:	GZLXH-20240627-031	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计员	申请类型:	申请
内容说明:	A6主副驾靠背上弯管弯管轮模、夹具需新制, 预计费用3590元	审批人:	冯敬乾,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	邓春博	发起		新建申请	2024/06/27 09:05:24
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/27 10:34:37
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/27 13:22:48

# 工作联系函

编号:

申请

通知

通报

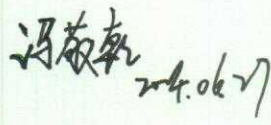
报告

## 关于 H6 转盘项目委外激光切割的申请

各位领导:

试制车间 H6 项目 (项目号 ZY1707) 转盘钣金件需要委外进行激光切割。  
请领导给予批准。

零件号	中文名称	图示	通用件
	转盘下板		5
	锁止机构		5
SHT0010846	支架左边板		5
SHT0010848	支架右边板		5
SHT0010850	支架前板		5
SHT0010851	支架后板		5
SHT0010853	右地脚支架		3

编制:	刘艳霞	批准: 
审核:		



### 工作联系函



Of202406260002

#### 基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/06/26 09:14:42	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	磨床委外加工		
编码:	GZLXH-20240626-031	申请人:	康振伟
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	钳工	申请类型:	申请
内容说明:	磨床委外加工	审批人:	冯敬乾,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	康振伟	发起		新建申请	2024/06/26 09:16:09
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/26 12:13:43
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/26 14:11:58



## 工作联系函



Of202406040004

## 基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/06/04 15:45:21	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	激光切割加工申请		
编码:	GZLXH-20240604-085	申请人:	康振伟
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	钳工	申请类型:	申请
内容说明:	外协激光切割加工 (3.1项目小批量生产使用)	审批人:	冯敬乾,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	康振伟	发起		新建申请	2024/06/04 15:48:08
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/11 08:51:09
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/11 14:01:15



## 工作联系函



Of202406120008

## 基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/06/12 13:37:22	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	福田A6小批量试制		
编码:	GZLXH-20240612-128	申请人:	康振伟
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	钳工	申请类型:	申请
内容说明:	激光切割料片加工	审批人:	冯敬乾,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	康振伟	发起		新建申请	2024/06/12 13:39:07
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/12 13:41:51
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/12 16:13:51



## 工作联系函



Of202406050003

## 基本信息

申请人:	张龙	岗位:	
日期:	2024/06/05 11:12:20	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	zhanglong@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	重汽3.0工装托盘改制		
编码:	GZLXH-20240605-029	申请人:	张龙
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	总装工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	重汽3.0项目与H6托盘共线, 需要改制H6托盘, 改制方案已完成, 现需要委外加工主副驾一套定位销, 确认匹配有无问题	审批人:	冯敬乾,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	张龙	发起		新建申请	2024/06/05 11:19:22
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/11 08:51:19
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/11 14:02:51