

## 委托加工合同

合同编号: HBGHSZ202400709-02

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:黄骅市冀中模具厂(以下简称乙方)

统一社会信用代码: 92130983MA0EYEU64

根据《中华人民共和国民法典》和有关法律、法规规定,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 32500 元,人民币大写叁万贰仟伍佰圆整,含税,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：

冯振乾

2019年07月11日

乙方：黄骅市冀中模具厂

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日



## 加工清单

序号	零件名称	零件数量	小计(元)
1	平台角架连序模45度成型台料板	1	2170.00
2	下模板903	1	1472.00
3	下模板902	1	1472.00
4	45度成型1	1	1162.00
5	45度成型2	1	1317.00
6	90度成型1	1	1317.00
7	90度成型2	1	1782.00
8	弧度成型	1	1209.00
9	出料凹模块	2	466.00
10	冲孔凹模块	2	1240.00
11	切废料下模	2	466.00
12	出件浮料板	2	320.00
13	上模45度预折成型	1	1007.00
14	上模90度成型	2	1620.00
15	冲头垫板	3	516.00
16	冲头夹板	3	696.00
17	欧马可下模块维修	1	232.00
18	SH0017050A底座前横梁OP20	1	372.00
19	SH0017050A底座前横梁OP30切边冲孔	1	434.00
20	SH0017050A底座前横梁OP50折弯	1	403.00
21	SH0017050A底座前横梁OP30冲头	1	372.00
22	SLT0010895冲孔模上下模架	1	558.00
23	仰角调节机板筋架	1	155.00
24	SHT0017050成型	1	496.00
25	SHT0017050精冲孔	1	1162.00
26	SHT0017050仰角加强板	1	1131.00
27	SHT0017050冲方孔	1	697.00
28	SHT0017050冲孔	1	263.00
29	仰角调节机板筋架2	1	155.00
30	SHT0017057仰角加强冲孔+分切	1	697.00
31	SHT0017057成型	1	1007.00
32	SHT0017057冲孔	1	697.00
33	SHT0017061上框后横梁成型	1	542.00
34	SHT0017061上框后横梁冲孔	1	403.00
35	SH0017061上梁成型	1	697.00
36	旋转片成型模	1	310.00
37	SH0017064反转器支架成型翻边	1	496.00
38	旋转片冲孔	1	372.00
39	中器角架焊胎1套	1	1162.00
40	上模座301	1	232.00
41	上夹板501	1	263.00
42	直挡板701	1	279.00
43	上托板801	1	263.00
44	下模座1201	1	186.00
45	下模座901	1	232.00
46	总计		32500.00

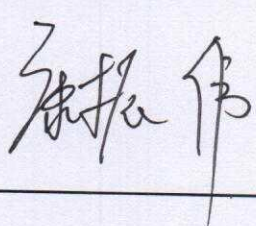


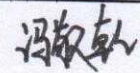
# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH240709-02

## 验收单

2024年7月9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
黄骅市冀中模具城			
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

序号	名称	数量(套)
1	平台角架连序模45度成型台料板	1
2	下模板903	1
3	下模板902	1
4	45度成型1	1
5	45度成型2	1
6	90度成型1	1
7	90度成型2	1
8	弧度成型	1
9	出料凹模块	2
10	冲孔凹模块	2
11	切废料下模	2
12	出件浮料板	2
13	上模45度预折成型	1
14	上模90度成型	2
15	冲头垫板	3
16	冲头夹板	3
17	欧马可下模块维修	1
18	SH0017050A底座前横梁OP20	1
19	SH0017050A底座前横梁OP30切边冲孔	1
20	SH0017050A底座前横梁OP50折弯	1
21	SH0017050A底座前横梁OP30冲头	1
22	SLT0010895冲孔模上下模架	1
23	仰角调节机板筋架	1
24	SHT0017050成型	1
25	SHT0017050精冲孔	1
26	SHT0017050仰角加强板	1
27	SHT0017050冲方孔	1
28	SHT0017050冲孔	1
29	仰角调节机板筋架2	1
30	SHT0017057仰角加强冲孔+分切	1
31	SHT0017057成型	1
32	SHT0017057冲孔	1
33	SHT0017061上框后横梁成型	1
34	SHT0017061上框后横梁冲孔	1
35	SH0017061上梁成型	1
36	旋转片成型模	1
37	SH0017064反转器支架成型翻边	1
38	旋转片冲孔	1
39	中器角架焊胎1套	1
40	上模座301	1
41	上夹板501	1
42	直挡板701	1
43	上托板801	1
44	下模座1201	1
45	下模座901	1



# 电子发票(普通发票)



发票号码: 24132000000085867766

开票日期: 2024年07月03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: 黄骅市冀中模具厂

统一社会信用代码/纳税人识别号: 92130983MA0EYEU64

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*线切割加工费					32178.22	1%	321.78
合计					¥ 32178.22		¥ 321.78
价税合计(大写)					⊗ 叁万贰仟伍佰圆整		
备注					(小写) ¥ 32500.00		

开票人: 于林杰

### 3.1 底座模块化钣金件冲压模具开发方案

3.1 平台新开钣金件 19 个，开发方案两种：全部自制方案、部分委外方案：

#### 1、全部自制：

第一批开发 27 套成型、冲孔模具，3 月底能试模出 T0 件，费用预计 42 万；

第二批开发剩余 15 套落料冲孔模，费用预计 12 万；

根据初步分序，两次开发合计 42 套模具，开发费用 54 万（材料费+外加工费；未含内部费用）。

#### 2、部分自制：

拿出 5 个相对复杂钣金件委外开发（其余 14 个自制，自制费用估：34 万元）：

两家供应商（天津方昕、沧州啸宇）进行了首次方案报价：

天津方昕方案：排序 21 套，报价 65.24 万元，T0 件日期 3 月 27 号；

沧州啸宇方案：排序 18 套，报价 41.96 万元，T0 件日期 3 月 20 号；

经评估：沧州啸宇方案经验偏弱，分序不合理，有风险，T0 件满足 3 月 20 号；

天津方昕出 T0 件时间与自制开发时间相差不大；

风险点：存在商务洽谈周期，合同预付款到位等等因素。

#### 3、结论：

经评估，自制开发具备可行性，费用成本较低，出 T0 件时间略长（3 月底）。

资金投入：

A: 全部自制方案总投入：54 万

B: 部分自制方案总投入：

天津方昕 65.24 万+自制 34 万=99.24 万

沧州啸宇 41.96 万+自制 34 万=75.96 万

建议全部自制

方昕

2024.02.04

2024.2.4

全部自制：让模具设计师假期加班（不在家）设计院前完成  
充分利用好春节期间加工资源按时交付！

# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

## 模具委外加工申请单

项目代码:							申请日期:	2024.03.08		
项目名称:		SS3.1					需求日期:	2024.03.11		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	上框后横梁-OP20成型模(4-2)	上垫板	45#	440	310	29		线切割加工	1	孟凡玉
		上压板	45#	440	310	39		线切割加工	1	孟凡玉
		下模板	Cr12MoV	440	310	39		线切割加工	1	孟凡玉
2	上框后横梁-OP50冲孔模(12)	上模座	45#	510	340	39.5		线切割加工	1	孟凡玉
		下模座	45#	510	280	39.5		线切割加工	1	孟凡玉
3	SHT0017057_A 仰角加强板-OP20-成型(9-1)	上模座	45#	480	270	30		线切割加工	1	彭锋
		上夹板	45#	420	150	24		线切割加工	1	彭锋
		下模板	45#	480	170	55		线切割加工	1	彭锋
		下模座	45#	580	270	40		线切割加工	1	彭锋
4	SHT0017057_A 仰角加强板-OP30-冲侧孔1(9-2)	上模座	45#	420	250	30		线切割加工	1	彭锋
		上夹板	45#	400	160	24		线切割加工	1	彭锋
		下模座	45#	500	250	35		线切割加工	1	彭锋
5	SHT0017057_A 仰角加强板-OP50-冲孔+切断	上模座	45#	500	270	30		线切割加工	1	彭锋
		上夹板	45#	460	180	25		线切割加工	1	彭锋
		下模座	45#	580	270	40		线切割加工	1	彭锋
汇总							0.0		15	

委外加工原因描述:  
与现有模具车间线切割加工焊胎定位块冲突

编辑:

审核:

批准:

冯敬乾

新

# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

## 模具委外加工申请单

项目代码:							申请日期:	2024.03.19		
项目名称:		SS3.1					需求日期:	2024.03.21		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间/h	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	SHT0017057_A 仰角加强板- OP40-冲孔+切 断	下模板	Cr12	460	180	33		线切割加工	1	
		下垫板	Cr12	460	180	20		线切割加工	1	
2	仰角卡板L/R- OP40精冲孔模 (11-3)	卸料板	45#	220	200	29		线切割加工	1	
		下模板	45#	220	200	29		线切割加工	1	
3	仰角调节机构 钣金件2-成型 模 (17)	下模座	45#	270	180	34		线切割加工	1	
4	SHT0017062_A- 上框前横梁- OP20+冲方孔 (9-3和16)	上垫板	Cr12	350	170	20		线切割加工	1	
		上脱板	CR12MOV	350	170	24		线切割加工	1	
		下模板	Cr12	350	170	40		线切割加工	1	
5	SHT0017062_A- 上框前横梁- OP40+冲孔 (10-3)	下模板	Cr12	290	160	33		线切割加工	1	
6	SHT0017050_A- 底座前横梁- OP20-成型 (13-1)	上模座	45#	35	400	300		线切割加工	1	
		下模座	45#	40	500	350		线切割加工	1	
汇总									11	
委外加工原因描述: 与现有模具车间加工3.1项目冲突										
编辑:			审核:			批准: 				

# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

## 模具委外加工申请单

项目代码:							申请日期:	2024.02.23		
项目名称:		H6					需求日期:	2024.02.25		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	SHT0010209 (SHT0010124) )-OP30+插入 整模具	下模板	CR12MOV	400	100	33	3.0	线切割加工	1	
		下模板	CR12MOV	400	100	33		电火花加工	1	
汇总							3.0			

委外加工原因描述:  
厂内线切割加工时间冲突,无电火花设备

编辑: 邓春博                      审核:                      批准: 冯敬东 2024.02.23

# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

## 模具委外加工申请单

项目代码:							申请日期:	2024.02.23		
项目名称:							需求日期:	2024.02.25		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	重汽绞架焊胎	定位块	45#	400	400	20	43.0	线切割加工	1	
		定位块	45#	141	41	25	5.0	线切割加工	1	
汇总							48.0			
委外加工原因描述: 厂内线切割加工时间冲突										
编辑: 邓春博			审核:			批准: <i>冯敬东</i> 2024.02.23				