

委托加工合同

合同编号: HBGHSZ2024-0822-01

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: 黄骅市金诚模具厂 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91130983077498644J

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

加工名称	金额
SHT0017061 上框后横梁 Op10 落料冲孔	2100
SHT0017064 卷收器支架落料冲孔	1200

工清单第二条: 合同总价款

合同总价款 3300 元, 人民币大写 叁仟叁佰圆整, 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和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：

冯敬敏

2024年08月23日

乙方：

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

韩贵成

2024年8月23日





电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000112545734

开票日期: 2024年08月22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: 黄骅市金诚模具厂
统一社会信用代码/纳税人识别号: 92130983MA091T4Q8F

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					3267.33	1%	32.67
---------	--	--	--	--	---------	----	-------

合计

¥3267.33

¥32.67

价税合计 (大写)

叁仟叁佰圆整

(小写) ¥3300.00

备注

购方开户银行: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司; 银行账号: 276260122000069725;
销方开户银行: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司; 银行账号: 27622200000004526646;

开票人: 韩贵成



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000112545734

开票日期: 2024年08月22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: 黄骅市金诚模具厂 统一社会信用代码/纳税人识别号: 92130983MA091T4Q8F
-------	---	-------	---

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					3267.33	1%	32.67

合计 价税合计 (大写) 叁仟叁佰圆整 (小写) ¥3300.00

购方开户银行: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司; 银行账号: 276260122000069725;
销方开户银行: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司; 银行账号: 2762220000004526646;

备注

开票人: 韩贵成



工作联系函



Of202407240004

基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/07/24 13:56:40	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	线切割委外加工申请		
编码:	GZLXH-20240724-085	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:	自己设备台面不够, 申请委外加工	审批人:	冯敬乾,王磊,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	2024/07/24 14:08:52
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/25 08:43:24
3	王磊	审批二		同意	2024/07/25 08:50:25
4	冯永江	审批三		同意	2024/07/25 10:22:57

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料清单

项目代码:		SHT0017065_A				申请日期:		2024.06.24		
项目名称:		3.1				需求日期:		2024.06.230		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
		上模座	45#	40	520	300		-	1	
		上垫板1	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1	
		上垫板2	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1	
		上夹板1	Cr12	24	130	180		HRC50-52°	1	
		上夹板	Cr12	24	130	180		HRC50-52°	1	
		背板1	45#	24	130	180		-	1	
		背板2	45#	24	130	180		-	1	
		上脱板1	Cr12Mov	48	130	180		HRC55-58°	1	
1	SHT0017065_A_上框左纵梁切断模具	上脱板2	Cr12Mov	478	130	180		HRC55-58°	1	
		下模板1	Cr12	50	130	180		HRC50-52°	1	
		下模板2	Cr12	65	130	180		HRC50-52°	1	
		下定位条	45#	60	20	95			1	
		下垫板1	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1	
		下垫板2	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1	
		下模座	45#	40	530	300		-	1	
		下模弹簧块	45#	40	55	55			1	
		下垫脚	45#	40	40	300			4	
										20
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔										
编辑: 彭锋		审核:				批准:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017244			申请日期:		2024.07.9			
项目名称:		A6			需求日期:		2024.07.16			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP10-开料	上模座	45#	40	450	230	-	1		
		上夹板	Cr12	20	280	170	HRC52-55°	1		
		冲头	Cr12Mov	42	160	60	HRC58-60°	1		
		上脱板	Cr12	30	280	170	HRC52-55°	1		
		下模板	Cr12Mov	35	280	170	HRC58-60°	1		
		下模座	45#	40	450	230	-	1		
		下垫脚	45#	100	30	230	-	4		
1	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP20-成型	上模座	45#	40	600	250	-	1		
		上垫板	Cr12	25	210	120	HRC52-55°	1		
		上夹板	Cr12	25	210	120	HRC52-55°	1		
		折弯冲头	Cr12Mov	147	136	80	HRC58-60°	1		
		成型冲头1	Cr12Mov	103	80	80	HRC58-60°	1		
		中间定位块	Cr12Mov	103	50	80	HRC58-60°	1		
		成型冲头2	Cr12Mov	130	80	80	HRC58-60°	1		
		侧边连接板1	Cr12Mov	85	115	20	HRC58-60°	1		
		侧边连接板2	Cr12Mov	85	115	20	HRC58-60°	1		
		折弯下模板1	Cr12Mov	71	205	100	HRC58-60°	1		
		折弯下模板2	Cr12Mov	86	185	90	HRC58-60°	1		
		定位块1	45#	53	50	20	-	1		
		下垫板	Cr12	20	205	100	HRC52-55°	1		
		下模座	45#	45	600	250	-	1		
1	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP30-冲孔	上模座	45#	40	500	250	-	1		
		上垫板1	Cr12	20	180	110	HRC52-55°	1		
		上垫板2	Cr12	20	180	130	HRC52-55°	1		
		上夹板1	45#	24	180	110	-	1		
		上夹板2	45#	24	180	130	-	1		
		上脱板1	Cr12Mov	28	180	110	HRC58-60°	1		
		上脱板2	Cr12Mov	28	180	130	HRC58-60°	1		
		下模板1	Cr12	45	180	110	HRC52-55°	1		
		凹模1-2	Cr12Mov	45	135	95	HRC58-60°	1		
		下模板2	Cr12	45	180	120	HRC52-55°	1		
		下定位块1	45#	30	68	25	-	2		
		下垫板1	Cr12	20	180	110	HRC52-55°	1		
		下定位块2	45#	25	25	25	-	1		
		下垫板2	Cr12	20	180	120	HRC52-55°	1		
		下定位块3	45#	25	110	23	-	1		
下模座	45#	40	500	250	-	1				
下垫脚2	45#	100	390	30	-	1				
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的严重程度进行适当的扣款或索赔										
编辑: 彭锋		审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH240818

验收单

2024年 8月18日

名称	委外线切割加工	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
黄骅市金诚模具厂		套	2
验收要点	加工名称		
	SHT0017061 上框后横梁 Op10 落料冲孔		
	SHT0017064 卷收器支架落料冲孔		
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		使用 单 位 意 见
	<input type="checkbox"/> 不合格		
			

验收: 