

中国工場：天津市津南区小站开发区五号路

No.5 Road Xiaozhan Industrial Area Jinnan District Tianjin CHINA

编号：WJ120240823

文件编号：WJ12024.08.23

发信日期：2024年8月23日

收信：北京荣昌采购部

参照：金总经理

题目：角连接件2设变报价单

TEL: 022-2856-8216/7 FAX: 022-2856-6616

| 作成 | 检讨 | 承认 |
|-------|-------|-------|
| 年 月 日 | 年 月 日 | 年 月 日 |

你好：辛苦衷心感谢业务上支持，以下请参考角连接件2设变报价单：

1.角连接件2模具设变报价单（未税）

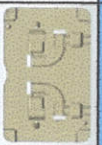



■上模芯/镶件，线切割/CNC加工，周期3天，费用2000元。

■下模芯/镶件，线切割/CNC加工/电极加工/放电加工，周期3天，费用2500元

■研配/组装500元

■TOTAL:5000元未税/修模周期：7天完成。

角连接件2模具设变加工明细

| 零件名称 | 加工内容 | 加工费用 | 加工时间 | 备注 |
|--------|---------------------|-----------|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 上模芯+镶件 | 线切割、CNC加工 | ¥2,000.00 | 3天 |   |
| 下模芯+镶件 | 线切割、CNC加工、电极加工、放电加工 | ¥2,500.00 | 3天 |   |
| 其他 | 研配+组装 | ¥500.00 | 1天 | |
| 合计未税 | | ¥5,000.00 | 7天 | |

以上为了共同发展，携手共进，望贵司理解，再次感谢贵公司业务上支持，谢谢。

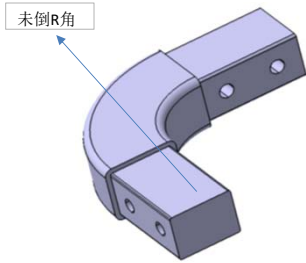
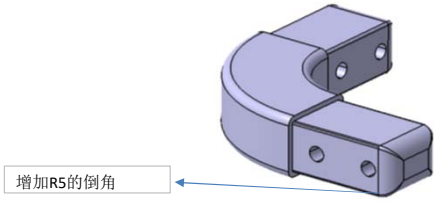
谢谢合作！

TIANJIN WOOLJIN PRECISION COMPONENT CO.,LTD





工程变更通知书 (ECN)

| | | | | | | | |
|----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| 变更申请时间 | 13.09.2024 | 车型代号 | H6 | ECR编号 | ECR0010845 | 变更紧急度 | |
| 客户名称 | 戴姆勒 | 提出人 | <input type="checkbox"/> 客户 <input checked="" type="checkbox"/> 公司 <input type="checkbox"/> 供应商 | ECN编号 | ECN0005924 | | |
| 总成名称 | 角连接件2 | | | 总成件号 | SHT0015820 | | |
| 零/部件名称 | / | | | 零/部件件号: | / | | |
| 项目阶段 | <input type="checkbox"/> 模具开发阶段 <input type="checkbox"/> PPV阶段 <input checked="" type="checkbox"/> PP阶段 <input type="checkbox"/> P阶段 <input checked="" type="checkbox"/> 量产阶段 | | | 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"/> 检具 <input type="checkbox"/> 试验\检测方法 <input checked="" type="checkbox"/> 原材料 <input checked="" 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 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: 目前卧铺在工装上组装时左右侧的横梁往中间插接时候容易与前后横梁的侧边顶住,角连接端面处未倒角。 | | | 变更申请后: 为了防止组装卧铺角连接与前后横梁顶住现象产生,增加R角 | | | |
| |  | | |  | | | |
| 验证\试验方式 | | | <input checked="" 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 checked="" 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 | | 立即 |
| 主送单位 | | | 研究院各部门,河北黄骅工厂 | | | | |
| 发放部门 | | | <input checked="" type="checkbox"/> 制造厂 <input checked="" type="checkbox"/> 财务部 <input checked="" type="checkbox"/> 采购部 <input checked="" type="checkbox"/> 营销部 <input type="checkbox"/> 物流部 <input checked="" type="checkbox"/> 质量部 <input checked="" type="checkbox"/> 前期质量部 <input checked="" type="checkbox"/> 工艺部 <input type="checkbox"/> 产品开发部 <input checked="" type="checkbox"/> 供应商 <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 | |
| 已销售产品 | | | | | | | |
| 公司成品 | | | | | | | |
| 公司原材料 | | | | | | | |
| 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) | | 12.09.2024 | | | 产品切换日期 (新/老状态切换时间) | | |
| 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"/> ERP | | | <input type="checkbox"/> 作业指导书 | | | | |
| <input type="checkbox"/> BOM | | | <input type="checkbox"/> 控制计划 | | | | |
| <input type="checkbox"/> 2D图纸 | | | <input type="checkbox"/> DFMEA | | | | |
| <input type="checkbox"/> 3D数据 | | | <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 | | | <input type="checkbox"/> MSA | | | | |
| <input type="checkbox"/> 过程流程图 | | | <input type="checkbox"/> Ppk | | | | |
| <input type="checkbox"/> 检验指导书 | | | <input type="checkbox"/> 其它 | | | | |
| <input type="checkbox"/> PSW文件 | | | | | | | |
| 编制 | 吕喜24/09/23 | | 审核 | — | 批准 | | |



工作联系函



Of202408260006

基本信息

| | | | |
|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|--------|
| 申请人: | 李宁 | 岗位: | |
| 日期: | 2024/08/26 09:33:38 | 申请人部门: | 产品开发部 |
| 邮箱: | lining@bjghrc.com | 联系电话: | |
| 标题: | 内框角连接件设变 | | |
| 编码: | GZLXH-20240826-044 | 申请人: | 李宁 |
| 组织架构: | 工程研究院 | 部门: | 产品开发部 |
| 职位: | 助理工程师 | 申请类型: | 申请 |
| 内容说明: | 戴姆勒卧铺在工装上组装卧铺时,左右两侧在向前后两侧横梁插接过程中容易顶到边,为改善此情况,需要将R角增大,目前外框角连接件因角连接件壁厚问题,暂不调整,调整工装,内框角连接件R角增大,供应商报价6000元。 | 审批人: | 吕喜,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 | 李宁 | 发起 | | 新建申请 | 2024/08/26 09:38:27 |
| 2 | 吕喜 | 审批一 | | 同意 | 2024/08/26 10:18:45 |
| 3 | 冯永江 | 审批二 | | 同意 | 2024/08/26 14:34:09 |



工作联系函



Of202409230006

基本信息

| | | | |
|-------|---------------------|--------|----------------|
| 申请人: | 吕喜 | 岗位: | |
| 日期: | 2024/09/23 10:23:33 | 申请人部门: | 国际项目部 |
| 邮箱: | lvxi@bjghrc.com | 联系电话: | |
| 标题: | 内框角连接件增加R角设变 | | |
| 编码: | GZLXH-20240923-074 | 申请人: | 吕喜 |
| 组织架构: | 海外事业部 | 部门: | 国际项目部 |
| 职位: | 项目助理 | 申请类型: | 申请 |
| 内容说明: | | 审批人: | 张笑,冯永江,葛雁宇,刘文政 |

审批记录

| 序号 | 审批人 | 步骤 | 审批意见 | 审批结果 | 审批时间 |
|----|-----|-----|------|------|---------------------|
| 1 | 吕喜 | 发起 | | 新建申请 | 2024/09/23 10:26:53 |
| 2 | 张笑 | 审批一 | | 同意 | 2024/09/23 10:28:52 |
| 3 | 冯永江 | 审批二 | | 同意 | 2024/09/23 14:52:40 |
| 4 | 葛雁宇 | 审批三 | | 同意 | 2024/09/24 15:04:06 |
| 5 | 刘文政 | 审批四 | | 同意 | 2024/09/25 10:43:06 |



工作联系函



Of202409250007

基本信息

| | | | |
|-------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|-----------------|
| 申请人: | 刘文政 | 岗位: | |
| 日期: | 2024/09/25 10:52:41 | 申请人部门: | 前期采购科 |
| 邮箱: | liuwenzheng@bjghrc.com | 联系电话: | |
| 标题: | H6卧铺角连接件2设变价格申请 | | |
| 编码: | GZLXH-20240925-062 | 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.目前卧铺在工装上组装时左右侧的横梁往中间插接时候容易与前后横梁的侧边顶住,角连接端面处未倒角。为了防止组装卧铺角连接与前后横梁顶住现象产生,增加R角 2.原角连接件2模具在又进制作,设变需要维修模具,设变费用5650元,经协商最终定价5000元。以上请领导审批! | 审批人: | 葛雁宇,冯永江,杨光环,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 | 2024/09/25 11:00:57 |
| 2 | 葛雁宇 | 审批一 | | 同意 | 2024/09/25 15:35:06 |
| 3 | 冯永江 | 审批二 | | 同意 | 2024/09/26 14:32:10 |
| 4 | 杨光环 | 审批三 | | 同意 | 2024/09/27 13:33:25 |
| 5 | 赵月强 | 审批四 | | 同意 | 2024/09/30 10:33:39 |

模具委托制造合同

合同编号：HBGHRC20240116

委托方：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：91130983077498644J

受托方：天津又进精密部品有限公司（以下简称乙方）

统一社会信用代码：91120112725712806Y

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维修模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上,就模具委托维修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（模腔数） |
|----|--------|------------|------|---------|--------|------|---------|
| 1 | 角连接件 2 | SHT0015820 | 1 | 4424.78 | 575.22 | 5000 | 1*2 |
| 合计 | | | | 4424.78 | 575.22 | 5000 | |

二、合同总价款

合同总价款 5000 元,（人民币大写）伍仟圆整。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÷(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。

1. 模具维修完，产品验收合格后，开具全额发票 30 天内支付全额货款。

四、 模具基本要求

1. 保证模具寿命为生产产品不少于 8 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

150
模具
设计

图

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【20】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【20】日，乙方应于 2024 年 10 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：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：天津又进精密部品有限公司

(盖章)

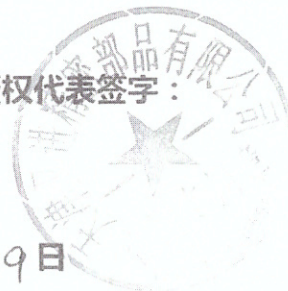
(盖章)




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

2024年10月9日



| | | | | | | |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|---------|---------------------------------------------------------------------------------------|--|
| 部门：座椅开发部 | | 样件试装报告单 | | | 编号： | |
| 零部件代号 | 零 部 件 名 称 | 件数 | 主 机 厂 名 称 | 试装负责人 | 日期 | |
| SHT0015820 | 角连接件 2 | 1 | 北京福田戴姆勒 汽车有限公司 | 李宁 | 2024.10.31 | |
| 试装项目 | | 具 体 要 求 | | 试 装 效 果 | | |
| 外观要求 | | 外观平整光滑，无损坏。 | | 符合要求 | | |
| 装配要求 | | 装配距离合适，没有过大的间隙而产生松动晃动现象或者过紧安装困难。 | | 符合要求 | | |
| 配套资质 | (合格证、3C 认证证书) | | | 开发部 | | |
| 质保体系 | (质量认证证书、售后服务) | | | 质量部 |  | |
| 综合意见 | | (不予采用或同意使用或长期配套) | | | | |
| 会 签 | 开发部 | 质量部 | 市场部 | 造型部 | | |
| |  |  | | | | |

注：试装单由主管设计人编制，经开发部领导批准下发；试装单位组织工人技术检验进行试装，试装意见真实简练清楚。



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24122000000069948036

开票日期: 2024年11月05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: 天津又进精密部品有限公司 统一社会信用代码/纳税人识别号: 91120112725712806Y | | | | |
| 项目名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 单价 | 金额 | 税率/征收率 | 税额 |
| *金属制品*角连接件2 | SHT0015820 | 套 | 1 | 4424.77876106195 | 4424.78 | 13% | 575.22 |
| 合 计 | | | | | ¥4424.78 | | ¥575.22 |
| 价税合计 (大写) | | ⊗ 伍仟圆整 | | (小写) ¥5000.00 | | | |
| 备注 | | | | | | | |

开票人: 胡娜

下载次数: 1