

模具制造合同

合同编号： M19-12-22

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：黄骅市恒伟五金制品有限公司（以下简称乙方）

一. 承制项目：

乙方依据甲方的相关技术要求为甲方制造 B80CJ 压铸模具，共 1 套。具体项目如下：

序号	零件名称	模具编号	模具数量	价格（元）	交货期
1.	左右电折压板	RCS0204-10	1	15000	2019. 2. 20
合计：			1 套	15000	¥：壹万伍仟元整

二. 总金额（总造价）：人民币壹万伍仟元整（¥15000 元）（含 13%税）。

三. 具体模具清单及数量：详见《新开模具技术要求》及《模具报价单》。

四. 交样期：按上表中交货期执行。

五. 付款方式：5/4/1

1. 合同签订后 7 天内甲方预付总金额的 50%给乙方，计：人民币 7500 元。

2. 试模样件经技术及工艺部门验收合格后 30 天内，甲方支付总金额的 40%给乙方，计：人民币 6000 元。

同时，乙方开具 13%的全额增值税发票。

3. 剩余的 10%作为质保金，如模具使用 200 套内无重大质量问题的，由甲方到时支付给乙方。

六. 制造质量：

1. 模具在正常情况下使用其寿命按《新开模具技术要求》，（注：生产数量以甲方统计销售数据为准）。

2. 乙方使用的模架、模具材料、模具硬度必须满足模具寿命的生产要求。

3. 模具及配件均采用“公制”标准制造。

4. 模具适用于机台及相关的技术指标见《新开模具技术要求》。

5. 乙方必须按甲方确认的图纸文件、样件、实物及技术要求设计模具。

6. 检验乙方提供注塑件尺寸精度判定模具制作精度。注塑零部件应能满足图纸的尺寸、技术要求，并满足甲方的外观要求及装配要求。

1) 制件质量：

外观：制件无飞边，合模缝错模必须小于 0.05mm，不能有冷料纹、流纹、应力纹、缩水等（注：以甲方确认为准）。

尺寸：需满足甲方的 2D 设计要求。不能确定和无法测量尺寸以实配为准。

2) 模具结构：

模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

七. 模具制作、产品验收方法和期限：

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，甲方有权追究乙方的经济赔偿。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. 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 天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. 小批试制验收合格后，由甲方出具产品合格证明，并双方存档。乙方据此向甲方申请支付剩余款项。
8. 合同模具交付期限按表 1 中交货期执行，如乙方不能按时交付模具给甲方，为满足生产需要，甲方有权使用模具（含乙方生产中的模具），对因此造成模具的损坏，甲方不承担责任。

八. 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。

九. 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，甲方认可后方能进行，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. 乙方负责提供模具保养方面的说明书。

十. 包装运输

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，并做好适合汽车、叉车等运输方式的准备工作。

十一. 产权及保密约定

1. 本协议涉及的相关技术资料、文件等知识产权由甲方拥有，乙方不得泄露给第三方。
2. 本协议中模具产权归甲方所有，未经甲方许可，乙方不得用以加工产品。甲方有权随时拉走模具。
3. 双方有权利向对方索取有关能够帮助本合同履行的企业相关的资料及信息，但未经对方许可，不得告知第三方。
4. 未经甲方授权，乙方不得复制甲方的文件、资料做合同以外的用途。
5. 违反上述约定导致损失，受损方有权追究直接经济损失，以致追究法律责任。

十二. 违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，扣除乙方违约金 1000 元。（如因甲方因素造成延期



除外)

2. 乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。
3. 如单方提出中止合同，须经对方签字认可，提出方须向对方支付因中止合同所引起的所有经济损失作为补偿。
4. 不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报，协商解决。

十三. 其它

1. 本合同经双方代表签字并加盖公章后，即告生效，此合同生效后。
2. 本合同一式肆份，双方各执两份。
3. 合同有效期限：自 2020 年 6 月 1 日至双方完全履行本合同权利、义务结束之日止。
4. 附件：《新开模具技术要求》，《模具报价单》。
5. 本合同如有转让、变更、解除和中止等变化，双方必须另订协议。
6. 未尽事宜，由双方友好协商解决。如有争议，任何一方可依法向甲方当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：黄骅市恒伟五金制品有限公司

法人代表：赵月强

法人代表：张建伟

签约代表：吕广华

签约代表：

签订时间：2019.12.31

签订时间：2019.12.26

签订地点：北京光华荣昌汽车部件有限公司





模具验收合格单

项目名称

B80CJ-E02

序号	模具名称	零件图号	模具编号
1	左右电折压板	REM0010297 REM0010298	RCS0204-10
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

模具状态:

满足外观要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足尺寸观要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足注射系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足顶出系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足冷却系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足成型表面质量要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否

技术部签字/日期	结构有问题 何旭东
注塑部签字/日期	
模具科签字/日期	产品使用正常 吕广华
采购部签字/日期	曹良云
模具厂签字/日期	





固定资产验收单

生效日期:

编号:

合同编号	M19-12-22	合同金额	15000
资产名称	左右电折压板模具	资产型号	注塑
资产类别	压铸模具	资产编号	030201078010
供货单位	黄骅恒伟五金制品有限公司		

验收项目

设备明细:	是否有与合同不符的情况	否
	设备使用性能是否达到要求	是
	设备技术指标是否与合同相符	是
	设备配件是否与采购要求相符	是
	设备是否完好	是
	技术文档是否齐全	是

设备在安装调试、试用过程中的情况	产品调试安装正常		
------------------	----------	--	--

验收结果	合格	合格	产品满足使用需求	合格
------	----	----	----------	----

参加验收人员签名	吕广华	石磊	曹文云	何旭东
----------	-----	----	-----	-----

设备安装完成时间	20.4.10	验收日期	20.6.14.
----------	---------	------	----------

设备存放地点	黄骅恒伟五金	固定资产归口管理部门负责人	吕广华
--------	--------	---------------	-----

