

模具委托制造合同

合同编号: ALPCG2021014

甲方: 安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司 (以下简称甲方)

乙方: 北京瑞隆祥模具有限公司 (以下简称乙方)

甲方委托乙方加工制造 2.0 左舵速降按钮及底座模具(见如下清单),由甲方提供制作要求给乙方,乙方按照甲方要求负责设计加工制造模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上,就模具委托制造的相关事宜达成如下条款,以资共同遵守。

一、模具清单

序号	模具名称	模具编号	产品名称	模具数量	价格(元)	备注
1	速降按钮开关模具	RCS0183-01	SHT0011969 速降按钮开关	1	11000.00	
2	速降开关底座模具	RCS0183-04	SHT0011970 速降开关底座	1	16000.00	
合计(小写)				2	27000.00	(含税 13%)
合计(大写)				贰万柒仟元整		(含税 13%)

上述费用包含模具制造、表面皮纹、运输费用、包装、装卸、安装、维修保养、试模材料等全部费用。

二、付款方式:

试模样件及模具经甲方验收合格后,乙方开具全额增值税专用发票,甲方收到发票后安排支付乙方修模费用。

三、模具基本要求:

1、乙方只针对此次维修问题质量负责,由于原模具材料工艺等其他制造原因造成的质量问题乙方不负责。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修改模具。乙方因移模导致交期延误造成的损失等费用由乙方承担。

2、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。

3、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,合模缝错模必须小于 0.05mm,(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。

四、模具制作及周期:

1. 乙方按甲方指出的问题点进行模具修改工作。

2. 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,甲方有权要求乙方给与经济赔偿。

3. 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，此项工作为模具修改的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。

4. 本合同签订之日起，乙方交付首模样件（不少于 10 件套/送样）时，须附自检报告，甲方在收到首模样件后 10 天内提出书面意见给乙方。

5. 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。

6. 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。

7. 本合同的模具维修周期为 20 天，乙方务必于 2021 年 04 月 02 日交付修改完毕的模具，（试模期间使用原料由模具厂承担原料费用及 30 套试装产品）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。

五、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。

六、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出的产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能： 500 件，月产能： 5000 件。

七、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 7 日内进行开箱验收。验收合格后，模具毁损灭失的风险始转移至甲方。

八、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. 甲方对的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得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。

九、 违约及索赔

1、由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担违约金 1000 元或合同总金额的千分之五。以二者最高者为准（如因甲方因素造成延期除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2、甲方应按时足额支付本合同款项。甲方无故逾期支付的，每逾期一日应向乙方支付逾期金额万分之五的违约金。最高不超过合同总金额的 30%。

3、如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须向对方支付因终止合同所引起的所有经济损失作为补偿。

4、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿此合同模具价格（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。

5、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、 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。复印件扫描件具备同等法律效力。

3、本合同未尽事宜，由双方友好协商解决。并签订补充协议。

4、本合同附件《模具技术条件》与本合同具备同等法律效力。

5、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。

以下为签署页，无正文。

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司
昌平分公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：

乙方：北京瑞隆祥模具有限公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：

