

模具委托制造合同

合同编号：CG-20210208-01ZC

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：黄骅市桥行冷冲模具厂（以下简称乙方）

甲方委托乙方加工制造轩德 6/二汽 712 项目底支架及地脚钣金冲压模具(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	模具信息					所生产产品信息		
	模具名称	单位	数量	含税单价 (元)	含税总价 (元)	产品名称	产品代码	所属项目
1	底支架落料模具	付	1	37080	37080	1. 底支架钣金 2. 驾驶员底支架焊接总成	SHT0012183 SHT0012510	轩德 6 二汽 712
2	底支架压型模具	付	1	51500	51500			
3	底支架冲大孔模具	付	1	30900	30900			
4	底支架成型模具	付	1	61800	61800			
5	底支架冲侧孔冲孔模具	付	1	36050	36050			
6	底支架冲侧孔冲孔模具	付	1	36050	36050			
7	地脚钣金落料冲孔模具	付	1	10300	10300	1. 底脚钣金左 2. 底脚钣金右	SHT0012181 SHT0012511	轩德 6 二汽 712
8	地脚钣金成型模具	付	2	10300	20600			
9	地脚钣金整型模具	付	2	10300	20600			

总金额（含 3% 增值税）：¥304880 元，即叁拾万零肆仟捌佰捌拾元整

上述费用包含模具制造、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。

二、付款方式：

1. 合同签订后，甲方支付合同总金额的 50% 作为预付款，即 152440.00 元，乙方开具相应金额的增值税专用发票（3% 税率）

2. 模具在乙方试用合格后支付剩余合同总金额的 50%，即 152440.00 元。

三、模具基本要求：

- 1、保证模具寿命生产不少于 30 万次数。
- 2、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检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。

四、模具制作及周期：

- 1.按甲方的生产机台设计模具。
- 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。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。
- 3.乙方按照甲方要求在模检具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识，此项工作为模检具制作的一部分。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 40 日内，乙方交付试首模样件（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 5 天内提出书面意见给乙方。
- 5.样品验收合格后，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第二笔款项。
- 7.本合同的模具制作周期为 40 天，乙方应于 2021 年 3 月 20 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。逾期超过 30 天的。乙方除应承担上述责任后，甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

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.乙方须提供该模检具的结构装配图（包括 2D、3D 模具图档）、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： 件，月产能： 件。

七、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。

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:河北光华荣昌汽车部件有限公司

法人代表:赵月强

签约代表:张黎明

签订时间:

乙方:黄骅市桥行冷冲模具厂

法人代表:

签约代表:

签订时间:



工 作 函

光华荣昌采购管理[2021]HS- 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip): 102204

电话(Tel): 010-89774863

传真(Fax): 010-89774860

网址 H- ttp: //www. bjghrc. com


紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

河北工厂轩德 6 和二期 712 项目冲压模具定厂申请

领导:

您好!

接到集团通知, 西安工厂轩德 6 和二期 712 项目需求开发冲压模具, 由河北工厂向西安供件(见附件), 具体信息如下:

图号	零件名称	零件模具图片名称	苏州荣威		黄骅桥行	
			数量	未税单价(万元)	数量	未税单价(万元)
SHT0012183 SHT0012510	底支架模具		1 套	25.398	1 套	24.6
SHT0012181 SHT0012511	地胶钣金模具		1 套	4.956	1 套	5.00
未税合计			2 套	30.35	2 套	29.6
含税合计			2 套	34.30	2 套	30.488
税率			13%		3%	
付款方式			预付 40%, 模具交付前支付 30%, 模具验收合格 6 个月后支付 30%		预付 50%, 模具在乙方试用合格后支付 50%	


本模具要求开发完成时间为 2021 年 3 月 20 日前, 周期十分紧张, 需要春节前定厂。鉴于该项目由我司自制, 且用量较少(轩德 6 用量 1000 套/月、二期 712 用量 500 套/月), 推荐由黄骅桥行制作。

拟文:  2021.2.7 审核:

批准: 

日期: 2021/2/7

会签: 



领导, 请批示:

工装模具费用分析表 (第5页, 共7页)

名称		寿命					首次试模时间		
底脚钣金							最终交付时间		
产品大小/长宽高(mm)		产品重量 (Kg)							
x x		0.11							
外形尺寸/长宽高 (mm)		模具重量 (Kg)					压力机吨位/型号		
460 x 320 x 360							160		
模具供应商名称		模具供应商地址					一模几出		
苏州市荣威模具有限公司		苏州市吴中区临湖镇采达路168号					工程模5付1*1		
加工材料费	材料名称	材料牌号	尺寸(mm×mm×mm)			重量(Kg)	单价(元/千克)	金额(元)	小计(元)
	模架	45#	460	320	625	722.20	7.08	5113.18	13,793.94
	型芯/凸模	Cr12MoV	145	85	40	3.87	22.12	85.61	
	型腔/凹模	Cr12MoV	310	260	200	126.54	22.12	2799.11	
	垫板	45#	310	260	350	221.45	7.08	1567.86	
	脱料板	Cr12MoV	310	260	150	94.91	22.12	2099.33	
	斜顶	45#	320	1260	95	300.69	7.08	2128.86	
热处理名称		重量(Kg)	单价(元/千克)			金额(元)		小计(元)	
热处理	调质							1,262.13	
	淬火	180.25	5.75			1,036.47			
	涂层	3	75.22			225.66			
装配材料费	装配件	规格型号	品牌		数量/件	单价(元/件)	金额(元)	小计(元)	
	顶杆							4,250.00	
	顶管								
	水管接头				850	5.00	4,250.00		
	标准件								
	热流道								
	温控器								
油缸									
设计费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	扫描测绘							8,640.00	
	结构设计/CAD	96	90.00			8640.00			
CAE分析									
加工费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	一般机床	50	6.00			300.00		21,540.00	
	数控机床/CNC	80	90.00			7200.00			
	电火花	50	4.00			200.00			
	线切割	80	123.00			9840.00			
	钳工	50	80.00			4000.00			
	皮纹								
名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)		
三坐标测量费	型腔							320.00	
	产品	4	80			320.00			
其它费用	费用名称	费用计算说明					金额(元)		小计(元)
	管理费	0%					0.00		8,274.79
	利润	0%					0.00		
	税金	13%					6,474.79		
	试模费						800.00		
	运输费						1,000.00		
NUP平装模具总价(元)							58,080.85		

备注: 请在白色单元格内填写, 灰色单元格为自动计算单元



扫描全能王 创建

工装模具费用分析表 (第5页, 共7页)

名称		寿命					首次试模时间		
底支架钣金									
产品大小/长宽高(mm)		产品重量(Kg)					最终交付时间		
80.2 × 29 × 23		0.11							
外形尺寸/长宽高(mm)		模具重量(Kg)					压力机吨位/型号		
850 × 570 × 420							250		
模具供应商名称		模具供应商地址					一模几出		
苏州市荣威模具有限公司		苏州市吴中区临湖镇采达路168号					工程模7付1*1		
加工材料费	材料名称	材料牌号	尺寸(mm×mm×mm)			重量(Kg)	单价(元/千克)	金额(元)	小计(元)
	模架	45#	850	570	945	3594.14	7.08	25446.53	71,710.20
	型芯/凸模	Cr12MoV	530	460	36	68.90	22.12	1524.02	
	型腔/凹模	Cr12MoV	680	510	280	762.27	22.12	16861.33	
	垫板	45#	680	510	490	1333.97	7.08	9444.48	
	脱料板	Cr12MoV	680	510	210	571.70	22.12	12646.00	
斜顶	45#	570	1260	145	817.49	7.08	5787.84		
热处理	热处理名称	重量(Kg)	单价(元/千克)			金额(元)		小计(元)	
	调质								
	淬火	1122.29	5.75			6,453.17		14,576.93	
	涂层	108	75.22			8,123.76			
装配材料费	装配件	规格型号	品牌		数量/件	单价(元/件)	金额(元)	小计(元)	
	顶杆							12,950.00	
	顶管								
	水管接头								
	标准件				1850	7.00	12,950.00		
	热流道								
	温控器								
	油缸								
设计费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	扫描测绘								
	结构设计/CAD	224	90.00			20160.00		20,160.00	
	CAE分析	8	90.00						
加工费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	一般机床	50	104.00			5200.00		128,420.00	
	数控机床/CNC	100	423.00			42300.00			
	电火花	50	36.00			1800.00			
	线切割	80	814.00			65120.00			
	钳工	50	280.00			14000.00			
	皮纹								
三坐标测量费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	型腔								
	产品	12	80			960.00		960.00	
其它费用	费用名称	费用计算说明					金额(元)		小计(元)
	管理费	5%					12,438.86		53,279.88
	利润	0%					0.00		
	税金	13%					32,341.03		
	试模费						5,000.00		
	运输费						3,500.00		
工装模具总价(元)						302,057.02			

备注: 请在白色单元格内填写, 灰色单元格为自动计算单元



扫描全能王 创建

工 作 函

安路普采购管理[2020]GHRCMJ20210006 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区
 电话(Tel): 010-89774863
 网址H- ttp://www.bjghrc.com

邮编(Zip): 102204
 传真(Fax): 010-89774860

紧急
 回函
 请审阅
 请批注
 请答复
 报告
 通知

轩德六座椅底支架总成模具采购申请

领导:

您好!

依据项目计划要求, 现申请采购轩德六座椅项目底支架总成模具, 对比价格(含税 13% 单位万)表如下:

产品名称	产品型号	单位	数量	苏州荣威		诸城恒业		上海勳坤	
				报价	议价	报价	周期	报价	周期
底支架钣金模具	SHT0012183	套	1	5.80	5.60	6.20	45天	7.57	60天
底角钣金模具	SHT0012181	套	1	30.02	28.70	37.17	45天	35.03	60天
合计金额(万)	含税 13%	套	2	36.00	34.30	43.37		42.60	

说明 1: 目前现有报价供应商共计二家(苏州荣威、诸城恒业、上海勳坤);

说明 2: 评标结果: 从成本、交付、质量综合评定, 采购委员会最终决定选用苏州荣威公司为本次定点供方;

说明 3: 模具交付周期: 35 天, 产品最终价格 34.30 万元。

说明 4: 货款支付方式: 合同签订预付 40%, 模具交付前支付 30%, 模具验收合格 6 个月后再支付剩余 30%。

拟文: 周建

审核: 

日期: 2021.1.28.


领导, 请批示:

会签: 

经沟通河北工厂做冲压

模具, 二套用于项目借用

轩德六座椅底架所以的一套用于项目

冲孔模具.  同步开发

河北自制用模具.



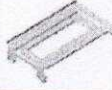
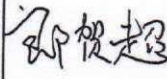


需转工厂复核.

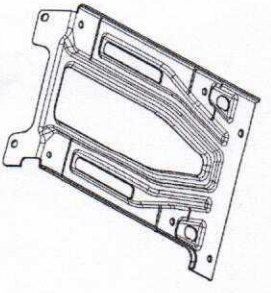
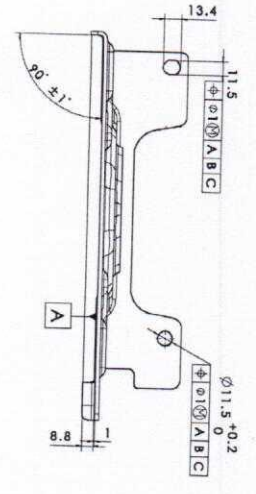
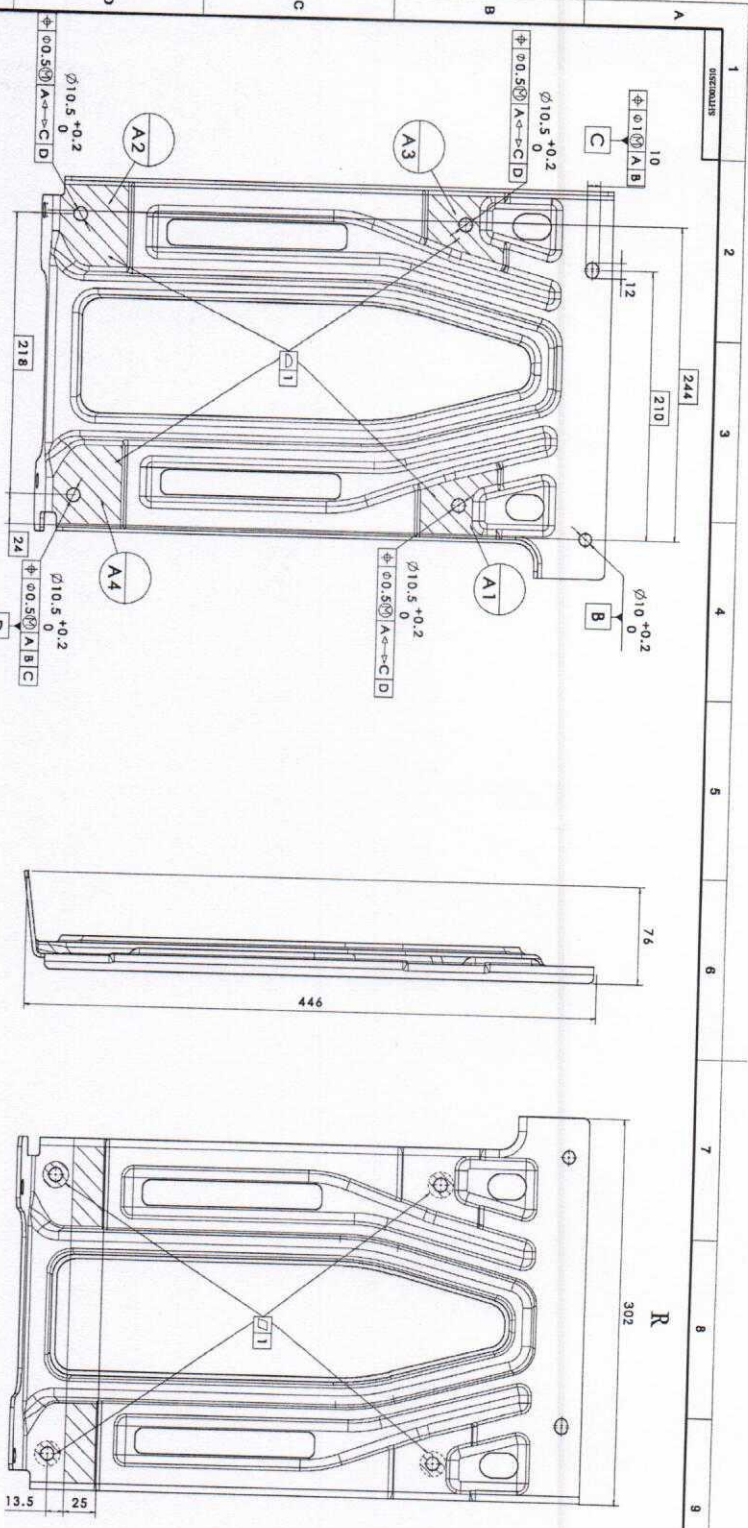


2021.2.28

李伟勇 1.28

外购件申请单

序号	零件号	中文名称	零件描述	图示	零件类别	材料	表面处理	使用单位	备注
1	SHT0012180	驾驶员底支架 焊接总成	单独开发, 后期替换轩 德6底支架		焊接总 成	ASSY	电泳	西安荣昌	
2	SHT0012181	底脚钣金	单独开发, 后期替换轩 德6底支架		钣金	t=4 Q235	/	西安荣昌	
3	SHT0012183	底支架钣金	单独开发, 后期替换轩 德6底支架		钣金	t=3 Q235	/	西安荣昌	
编制:		审核:		批准:					



- 技术要求:
- 1.本零件为冲压件, 未注尺寸公差按一般公差执行;
 - 2.未注尺寸公差按GB/T 1805-2014《汽车用冲压零件》中的规定;
 - 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷; 去锈发亮、毛刺、油污;
 - 4.不允许有影响装配安全性的外溢或毛刺等飞边;
 - 5.钣金材料厚度公差按GB/T 30512-2014《汽车用物理要求》中的规定;
 - 6.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内。

二期 7.2

2021年1月4日

受控



图号	更改次数	更改日期	更改人
13.5	1		
11	1		
12	1		

图号	更改次数	更改日期	更改人
13.5	1		
11	1		
12	1		

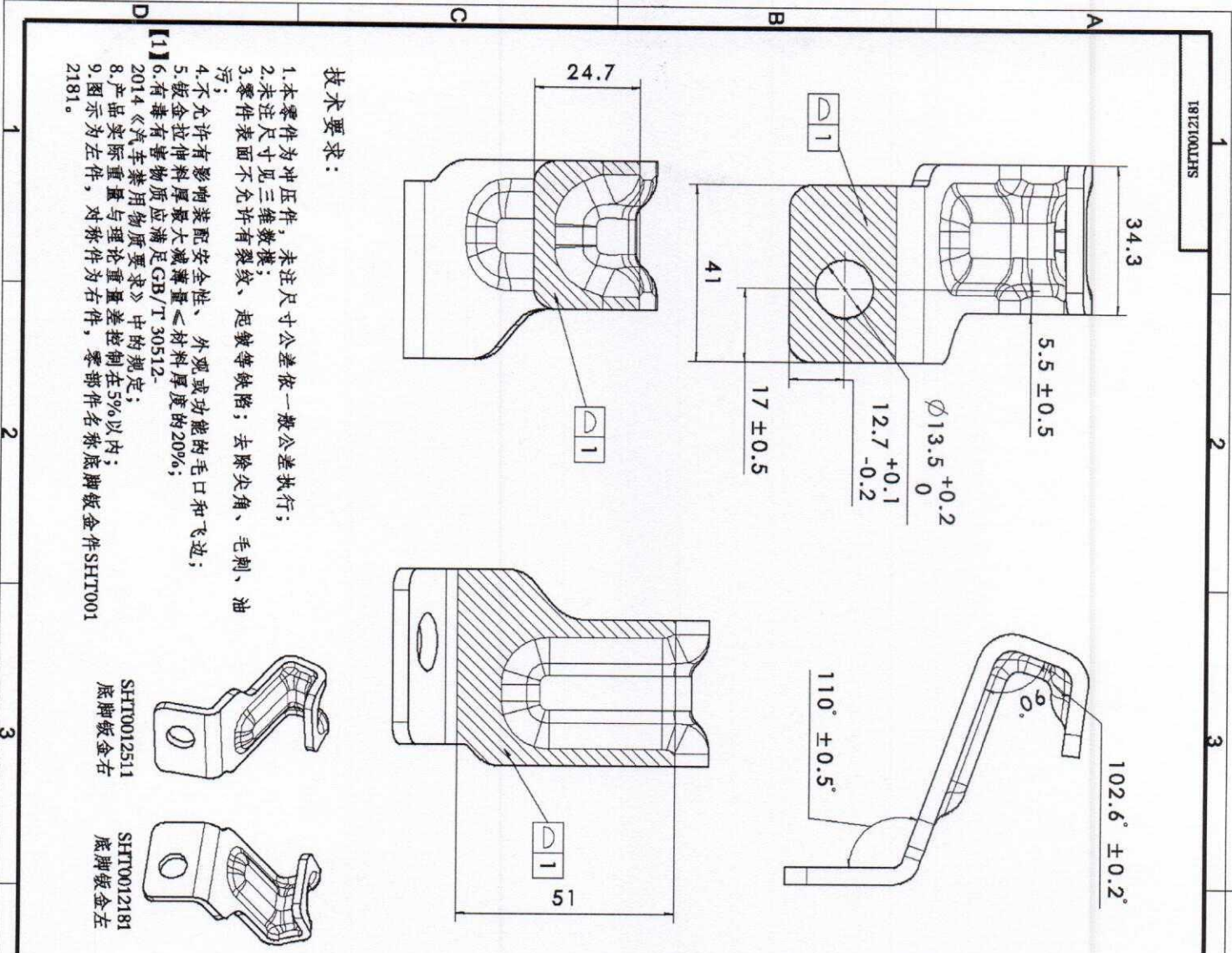
图号	更改次数	更改日期	更改人
13.5	1		
11	1		
12	1		

北京光华荣昌汽车零部件有限公司

零件图

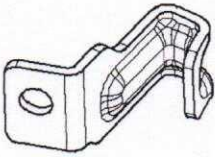
零件图

1812100LHS

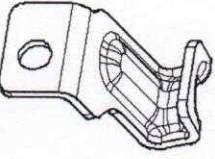


技术要求:

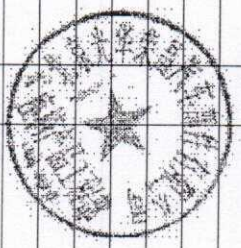
1. 本零件为冲压件, 未注尺寸公差依一般公差执行;
2. 未注尺寸见三维数模;
3. 零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷; 去除尖角、毛刺、油污;
4. 允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
5. 钣金拉伸厚度应满足GB/T 30512-2014《汽车乘用物厚度要求》中的规定;
6. 有毒有害物质与理论重量控制在5%以内;
7. 产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
8. 图示为左件, 对称件为右件, 零件名称底脚钣金件SHTT0012181。



SHTT0012511 底脚钣金右

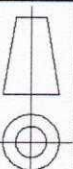


SHTT0012181 底脚钣金左



2021年1月14日

A		A		零件新增, 图纸下发		张长江 20210105			
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准



第一角投影视图

特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性

一般公差	
线性	GB/T 13914.6
角度	GB/T 13915.3
形位	GB/T 13916-m

材料: Q235-GB/T 1253
 名称: 底脚钣金

底脚钣金

名称

重量(kg): 0.1421

比例: 1:1

张数: 共 1 张 第 1 张

件号(图号): SHTT0012181



合同审批单

部门：	采购部	时间：	2021.2.8		
承办人：		联系人：	吴英格	手机：	18610116052
合同内容 概述	项目令号：		合同编号：CG-20210208-01ZC		
	合同描述：模具委托制造合同		签约单位：黄骅市桥行冷冲模具厂		
	<p>合同内容：轩德6/二汽712项目底支架及地脚钣金冲压模具（2套，11付）</p> <p>合同金额：304880元</p> <p>付款方式：1.合同签订后，甲方支付合同总金额的50%作为预付款，即152440.00元，乙方开具相应金额的增值税专用发票（3%税率）</p> <p>2.模具在乙方试用合格后支付剩余合同总金额的50%，即152440.00元</p>				
部门意见	2月8日 2021.2.8				
法务部意见					
事业部 运营总监					
采购总监	张朝 2021.2.8				
财务部	张金 8/2-2021				
批准领导意见					
总经理	张朝				