

模具委托制造合同

合同编号: CG-20210305-01ZC

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 台州市黄岩佩雷希模具有限公司 (以下简称乙方)

甲方委托乙方加工制造 H4-3.0 座椅注塑模具 (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检具。甲、乙双方在互惠互利、平等协商的基础上, 就模检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	含税总价	产品代码
1	高配安全带出口罩壳 高配安全带出口罩壳底座	套	1	200000	200000	SHT0010880 SHT0010881
总金额 (含 13% 增值税): ¥200000 元, 即贰拾万元整						

上述费用包含模检具制造、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 7 天内甲方预付总金额的 50% 给乙方, 计: 人民币 100000.00 元。乙方收到货款 7 日内日按照收款金额开具增值税专用发票。

2、试模样件经甲方技术及工艺部门验收合格后, 移模前乙方开具剩余合同金额的增值税专用发票, 甲方支付总金额的 40% 给乙方, 计: 人民币 80000.00 元。

3、剩余的 10% 作为质保金, 模具生产 1000 件无质量问题或模具验收 6 个月后, 由甲方到期后支付给乙方, 计: 人民币 20000.00 元。

三、 模具基本要求:

1、保证模检具寿命生产不少于 30 万次数。

2、在模检具寿命内有质量问题, 由乙方免费负责维修, 若模检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检具。甲方要求乙方重新开发模检具的, 重新开发模检具费用由乙方负责, 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检具的, 乙方应当退还甲方已支付的模检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。

3、如乙方使用模检具生产产品, 在生产过程中模检具的修理和维护均由乙方负责。

四、 模具制作及周期:

1. 按乙方的生产机台设计模检具。

2. 由于模检具设计及制作误差改模由乙方免费完成，因乙方模检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 45 日内，乙方交付试首模样件（不少于 50 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. 本合同的模检具制作周期为 55 天，乙方应于 2021 年 4 月 27 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. 模检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检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. 甲方对该模检具及附属工具享有所有权，乙方对模检具有保管维修及保养义务；
2. 甲方对的与本合同约定的模检具有关的信息、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，或利用此模检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检具。

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，乙方赔偿此合同模检具价格（整套模检具总金额）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乙双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：台州市黄岩佩雷希模具有限公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：



申请人:	周建	申请人部门:	前期采购部
日期:	2021/01/18 19:30:13	组织架构:	安路普数字科技公司
职位:	采购工程师	联系方式:	15175340733
标题:	H42020 3.0座椅项目注塑模具 审批		

工作联系函

编码:	GZLXH-20210118-130	申请人*:	周建
组织架构:	安路普数字科技公司	部门*:	前期采购部
职位*:	采购工程师	申请类型*:	<input checked="" type="radio"/> 申请 <input type="radio"/> 通知 <input type="radio"/> 报告
内容说明:	说明一: 定点供应商 佩雷希 (议价 20万) 说明二: 模具交付周期55天 说明三: 模具寿命30万次	审批人*:	张晓锋,刘东明,张黎明

附件提示: (支持在线预览的文件格式: .png、.jpg、.gif、.bmp、.pdf; 请注意: 要上传的文件名称不能包含空格及特殊字符!)

序号	预览	下载	附件名称	步骤	申请人	上传时间	操作
1			编号: GHRCMJ20200293 H4 3.0 佩雷希.zip	发起	周建	2021/01/18 19:31:14	

审批记录

2021/1/18 19:36:18 **发起**

安路普数字科技公司/前期采购部/采购工程师/周建 **新建申请** 此流程
审批意见:

2021/1/19 10:13:33 **审批一**

安路普数字科技公司/安路普数字科技公司/集团副总裁、安路普数字科技总经理、研究院院长/张晓锋 **同意** 此流程
审批意见:

2021/1/20 9:02:00 **审批二**

商用车智能座椅事业部/总经理室/集团副总裁、商用车智能座椅事业部总经理/刘东明 **同意** 此流程
审批意见: 按照固定资产 招标流程执行价格需要集团财务 确认

2021/3/3 16:04:06 **审批三**

商用车智能座椅事业部/采购部/商用车智能座椅事业部采购总监/张黎明 **同意** 此流程
审批意见:

传阅 打印 流程 关闭

工 作 函

安路普采购管理[2020]ALPMJ-20200293 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- <http://www.bjghrc.com>

紧急
 回函
 请审阅
 请批注
 请答复
 报告
 通知

H42020 3.0 座椅注塑模具采购申请

领导:

您好!

依据项目计划要求, 现申请采购 H42020 3.0 座椅项目注塑模具, 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	佩雷希		瑞隆祥		宁波瑞元	
				报价	优惠价	报价	优惠价	报价	优惠价
高配安全带出口罩壳 高配安全带出口罩壳底座	SHT0010880	套	1	20.50	20.00	24.60	24.60	31.50	31.50
	SHT0010881								
合计金额 (万)	含税 13%	套	1	—	20.00	—	24.60	—	31.50

说明 1: 目前现有合作供应商共计三家 (佩雷希、瑞隆祥、宁波瑞元);

说明 2: 评标结果: 经招标委员会确认, 台州市黄岩佩雷希模具有限公司为本次定点供方。

说明 3: 模具交付周期: 55 天。

说明 4: 模具寿命: 30 万次。

说明 4: 货款支付方式: 合同签订后预付 50% (10 万), 试模样件合格验收后支付 40% (8 万), 剩余的 10% 作为质保金, 模具生产 1000 件无质量问题或模具验收 6 个月后, 支付剩余费用 (2 万)。

拟文: 周建

审核:

H6. 全套模具比价. 对比价格
日期: 2021.1.18

领导, 请批示:

1. 尽快开发与佩雷希同级供方.

2. 规范模具招标表单.

3. 河北提前确定好生产地

叶军
2021.2.18


会签: 吕宁华 1.15

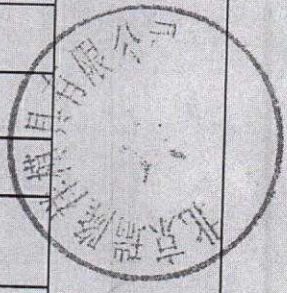
客户: 光华荣昌汽车配件有限公司 FROM: 北京瑞隆祥模具有限公司

北京瑞隆祥模具有限公司

模具报价单

名称: H4 3.0座椅

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	产品尺寸(mm)	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	表面要求	产品颜色	重量(g)	模具单价	备注
1	高配安全带出口罩壳 高配安全带出口罩壳底座		SHT0010880 SHT0010881	MCS0239-12	66*130*260 77*87*354	ABS+PC	55天	1+1	30万	标准模架: 前/后模仁材质 718H (HRC36-40) YUDO热流道单嘴	皮纹	黑色		24.6	1、严格控制抛风箱痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶需加做倒套导向,斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、铲基斜面加做硬件铸件。 4、模具进风口不得影响产品外观。 5、所有的注塑模需要进行分析确认。 6、注塑模具顶出,要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按海天注塑机台进行匹配设计。
2															
合计												24.6			
合计												贰拾肆万陆仟元整			



报价说明:
1. 模具报价含税13%
2. 模具价格为确定数量、签订合同、收到预付款之日起
3. 模具免费提供20套样品
4. 模具不包含皮纹
北京瑞隆祥模具有限公司
20210111

注塑模具准报价单

工装模具报价单

HM-3.0

设定周期55天

加工单位
联系人 黄岩佩雷希
电话 陈维国
传真 13806590997
地址

零件名称/编号
模具类型

注塑模具

长	750	宽	650	高	711
---	-----	---	-----	---	-----

模具尺寸 (mm)

模具图片

模具重量 (吨)

2

模具型腔数

1+1

模具寿命 (万次)

30

产品外形尺寸

正式交付

交货期/天(天)

一次试模

二次度模

交货地点

交货保险担当

设计成本

工序	工时	审核	单价	数量/重量(kg)	审核	金额	审核	审核金额	比例%
测绘	40	0	100	2000		4000		0	#N/A
结构设计/CAD	80	0	70	212	0	5600	0	0	#N/A
CAE分析	20	0	100	212	0	2000	0	0	#N/A
合计						11600		0	#N/A

材料成本

类别	明细	厂家/品牌	型号/规格	数量/重量(kg)	审核	单价	审核	总价	价格审核	比例%
模具钢	模架	50C	750*650*711	2000		14.00		28,000.00	28,000.00	13.65%
	型腔	718H	460*360*160	212	0	25.00		5,300.00	5,300.00	2.58%
	型芯	718H	460*360*160	212	0	25.00		5,300.00	5,300.00	2.58%
	镶件	718H	460*360*160					500.00	500.00	0.24%
	滑块	718H						1,000.00	1,000.00	0.49%
标准件	斜顶杆							1,500.00	1,500.00	0.73%
	其它							1,500.00	1,500.00	0.73%
	模架							5,200.00	5,200.00	2.55%
	圆锥滚子轴承							0.00	0.00	0.00%
	推力圆柱滚子轴承 内含骨架唇形密封圈							0.00	0.00	0.00%
无骨架防尘圈							0.00	0.00	0.00%	
弹簧							2,000.00	2,000.00	0.97%	



油缸		原料		YUDO		其它		合计	
工序	工时	审核	工费	审核	金额	比例%	工序	工时	审核
数控加工	280		120.00		33,600.00	16.38%	表面处理(抛光、打磨)	70	
电火花	130		60.00		7,800.00	3.80%	合模机+研配	60	
他线切割	80		100.00		8,000.00	3.90%	钳工	140	
普通机加工	80		50.00		4,000.00	1.95%	三坐标检测(型芯+型腔)	27	
深孔钻	40		120.00		4,800.00	2.34%	其他		
特种热处理					2,000.00	0.97%	试模费用		
合计									
机加工成本					87,450.00				
人工成本					87,450.00				
合计									
销售、管理、行政费用8%					8,702.50				
净利润 10%					17,405.00				
					总价Grand Total				

金额	2,000.00	比例%	0.00%
金额	2,000.00	比例%	0.97%
金额	15,000.00	比例%	7.31%
金额	1,500.00	比例%	0.73%
金额	0.00	比例%	0.00%
金额	0.00	比例%	0.00%
金额	1,000.00	比例%	0.49%
金额	5,200.00	比例%	2.53%
金额	0.00	比例%	0.00%
金额	75,000.00	比例%	36.56%

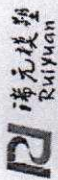


备注:

1) 各项目如发生请据实填写; 如不发生则保留空白。(灰色区域不用填写)

2) 比例%是指此项费用占总造价的百分比。

2) 工作表格可以复制到工作表名称按照M1, M2, M3.....来编写, 所有表格在一个EXCEL文件中。



报价清单

Quotation list

客户: 北京光华莱昂汽车零部件有限公司

至: 福建

项目名称: 04-3.0 座椅

报价公司: 宁波瑞元模塑有限公司

联系人: 陈松毅

手机: 15168179226/13567866528

日期: 2021/1/8

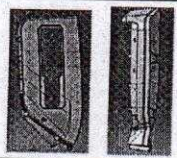
序号	图片	产品名称	零件号	塑料材料		报价依据	零件外观要求	数量	生产工艺	注塑系统	模具	钢材			模具配件	特别配件	油缸	模具寿命	模具原产地	模具外形尺寸 (长*宽*高)	注册场合	开发周期 (首次试模)	价格(含13%税) 万RMB	备注	
				材料名称	客供/自购							型号	型号	其它材料											
1		高压安全出口罩壳 高压安全出口罩壳 基	SHT0010880 SHT0010881	PC-ABS	客供	3D	皮纹	1+1	注塑	2P/1100 针筒式	SSBC 标准模具	718H	718H	718H	PUNCH	按客户技术指定	无	3W	北京	760X750X750	380T	70天	31.5		
2																									
3																									
注意: 此报价基于报价数据, 正式产品发布后, 需更新报价, 此报价不含注塑辅助设备 备注:																					总价:	31.5			



- 1 配件采用起翘。
- 2 模具材料采用718H。
- 3 本报价包含运费但不包含易损检测及刻的费用, 不包含温控器注塑辅助设备。
- 4 付款方式: 合同签订 40%, 交货合格后30%, 移模, 20%, 量产度移模3个月后, 10%。
- 5 试模费用由客户提供, 样品提供数量200件, 具体详实请提供详细资料数据。(试模包含6次)
- 6 报价有效期30天, 周期外包含国家法定节假日。
- 7 开和期要求可至咨询人, 提供正式图纸及收到首付款之日起计算, 但客户修改图纸产生的改模费用, 另行报价并收取。
- 8 本报价模具后期维修费用和交付只限客户本地公司, 或者同等区域内。

H4-3.0座椅开模技术要求

项目名称: H4-3.0座椅

序号	零件名称 part name	产品图片描述 photo	图号 drawing no.	模具编号	材质 material	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	产品尺寸 (mm)	注塑机	进料方式	表面要求	产品颜色	重量 weight/g	备注
1	高配安全带出口罩壳 高配安全带出口罩壳底座		SHT0010880 SHT0010881	RCS0239-12	PC+ABS	55	1+1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718H加硬 (HRC36-40)	66 X 130 X 260 77 X 87 X 354	470T	热流道 YUDO	皮纹 (SHT0 010881 不带皮 纹)	黑色	334	1、严格控制披锋、白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶需加做倒角导向、斜顶、滑块、压条等倒角处理。 3、护罩前加做倒角处理。 4、模具进风口不得影响产品外观。 5、所有的注塑模需要按照重量级流分析标准进行模胚分析确认。 6、注塑模具项目,要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模胚按照北京华星昌远配机台要求设计。(我司提供注塑机相关参数,请参考附件)特别注意我司没有650T 700T 800T 900T的注塑机。 8、使用普通注塑器。

模具要求:

1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$ 2、产品分模线要求齐平,分型线断差小于 0.1mm 3、模具保证使用30万次(30万件内模芯、镶块、滑块、斜顶等不易磨损零件不得有损坏),正常生产出现的问题,一切由模具厂免费维修,不得影响华星昌模具的正常供货需求 4、模仁、滑块不得烧焊 5、要求提供模具用相关材料的好质量证明 6、模具价格包含模架、模架分析标准进行模胚分析确认 7、所有的注塑模需要按照重量级流分析标准进行模胚分析确认 8、所有的注塑模在设计之初需按照重量级流分析报告要求进行加响报告反馈并进行模具的评审 9、所有注塑模具的设计制作需参照重量级流分析标准进行模胚分析确认 10、模具设计待来图确认后加工(总工期改合同执行) 11、交模资料需按照重量级流分析标准进行到源源文件存档。

编制/日期: 李新 2020.12.29
审核/日期: 李新 2020.12.29
批准/日期: 李新 2020.12.29



合同审批单

部门：	采购部	时间：	2021.3.5
承办人：		联系人：	吴英各
		手机：	18610116052
合同内容概述	项目令号：	合同编号：CG-20210305-01ZC	
	合同描述：模具委托制造合同	签约单位：台州市黄岩佩雷希模具有限公司	
	<p>合同内容：H4-3.0座椅发泡^{注塑}模具1套；</p> <p>合同金额：200000元；</p> <p>结算方式：预付50%，试模样件验收合格40%，质保金10%。</p>		
部门意见	吴英各 2021.3.5		
法务部意见			
事业部运营总监	[Signature]		
采购总监	[Signature] 2021.8.3		
财务部	[Signature] 8/3-2021		
批准领导意见			
总经理	[Signature] 2021.03.21		