

## 模具委托制造合同

合同编号： GHRC-HB-CG-202005001

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：苏州市荣威模具有限公司（以下简称乙方）

甲方委托乙方加工制造模具(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	模具数量	价格(元)	备注
1	详见附表1(清单)		93套	3446500	(未税305万元)
合计(大写)		人民币(含税):叁佰肆拾肆万陆仟伍佰元整			

上述费用包含模具制造、运输费用、包装、税费、装卸、安装、等全部费用。

### 二、付款方式:双方协商采用如下第【一】种付款方式。

【一】1、合同签订后7天内甲方预付总金额的30%给乙方,计:人民币1033950元。

2、试模样件经甲方技术及工艺部门验收合格后,甲方支付总金额的30%给乙方,计:人民币1033950元。同时,乙方开具税率为13%的全额增值税发票。

3、乙方将模具及全部附件运送到甲方指定地点并验收合格后,甲方支付总金额的30%,计:人民币1033950元。

4、剩余的10%作为质保金,如模具在寿命期内无质量问题的,由甲方到期后支付给乙方。

【二】模具费用分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中,甲方无需另行支付模具费用。摊销产品数量为 件。模具摊销费为 元/件。

### 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。

3、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。

4、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。

5、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50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天内提出书面意见给乙方（其中坐盆钣金65日内交样）。
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第三笔款项。
8. 本合同的模具制作周期为60天（其中坐盆钣金制作周期为75天），乙方应于2020年6月30日（7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。

#### 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。

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》。

## 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30日内进行验收。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。

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：

签订时间：



乙方：苏州市荣威模具有限公司

法人代表：许波勇

签约代表：

签订时间：2020-4-30



山  
80

山  
80

附表1

## H6项目钣金件苏州市荣威模具有限公司开发清单

序号	零件号	零件名称	材料	单台用量	零件类别	工序	工序数	冲压吨位	单个模具费用(未税)	整套模具费用(未税)
1	SHT0010064	靠背骨架侧边板	SPFH590 t=2.0	4	A	拉伸	5	200	35000	156000
						落料		200	36000	
						成型		200	32000	
						整形		160	26500	
						冲孔		80	26500	
2	SHT0010067	减震器上框左右支架	SPFH590 t=2.5	4	A	落料	5	200	29000	122000
						折弯		160	25500	
						成型		160	25500	
						整形冲孔		160	21500	
						冲孔		80	20500	
3	SHT0010079	减震器下框左右支架钣金	SPFH590 t=2.5	4	A	落料	5	200	28000	117000
						折弯		160	24500	
						成型		160	24500	
						整形冲孔		160	20500	
						冲孔		80	19500	
4	SHT0010850	支架前板	S420MC t=1.5	2	A	拉伸	4	160	29000	111500
						落料冲孔		160	34000	
						成型		80	29000	
						冲孔		60	19500	
5	SHT0010852	左地脚支架	S420MC t=2.0	2	A	落料	4	80	17500	58200
						成型		80	16500	
6	SHT0010853	右地脚支架	S420MC t=2.0	2	A	折弯		60	12500	
						切断冲孔		60	11700	
7	SHT0010854	支撑钣金件	S420MC t=1.5	2	A	落料冲孔	1	80	13500	13500
8	SHT0010391	H6右侧立板	SAPH440 t=2.0	1	A	拉伸	4	250	66500	258500
						落料		250	69000	
9	SHT0010392	H6左侧立板	SAPH440 t=2.0	1	A	成型		250	64500	
						切断冲孔		200	58500	
10	SHT0010393	H6前下支撑板	SAPH440 t=2.5	1	A	落料冲孔	2	160	25000	46000
						成型		160	21000	
11	SHT0010394	H6后下支撑板	SAPH440 t=2.5	1	A	落料	3	160	25000	69000
						成型		160	21000	
						冲孔整形		80	23000	
12	SHT0010038	坐盆钣金	ST14 t=1.0	2	A	拉伸	8	250	100000	761300
						拉伸		250	95500	
						切边冲孔		250	102800	
						翻边整形		200	95000	
						冲孔侧冲孔		200	95500	
						侧冲孔		200	94000	
						侧成型		200	94000	
						侧成型		200	84500	

附表1

## H6项目钣金件苏州市荣威模具有限公司开发清单

序号	零件号	零件名称	材料	单台用量	零件类别	工序	工序数	冲压吨位	单个模具费用(未税)	整套模具费用(未税)
1	SHT0011362	H6扶手支架	SAPH440 t=3.0	4	B	拉伸	3	110	16000	41000
						落料		80	14000	
						冲孔		80	11000	
2	SHT0010212	上框加强板	SAPH440 t=1.5	4	B	拉伸	5	160	18500	78000
						落料		160	17500	
						成型		160	15000	
						整形		110	13000	
						侧冲孔		110	14000	
3	SHT0011009	后罩壳固定钣金	SAPH440 t=1.5	2	B	拉伸	7	110	24000	136500
						落料		110	23000	
						折弯		110	20000	
						成型		110	20000	
						冲孔		80	16500	
						冲孔		80	16500	
						冲孔		80	16500	
4	SHT0011010	防尘罩后固定支架钣金	SAPH440 t=1.5	2	B	落料	4	160	23000	86000
						成型		160	24000	
						整形		160	20000	
						冲孔		160	19000	
5	SHT0010209	上框右侧加强板	SAPH440 t=2.0	2	B	拉伸压筋	5	160	33000	146000
						落料		160	31000	
						成型		160	30000	
6	SHT0010210	上框左侧加强板	SAPH440 t=2.0	2	B	整形	5	110	26000	146000
						切断冲孔		110	26000	
7	SHT0010211	减震前横梁	SAPH440 t=2.0	4	B	落料	6	160	14500	92500
						成型		160	16000	
						整形		160	14000	
						冲孔		110	14000	
						侧冲孔		110	17000	
						侧冲孔		110	17000	
8	SHT0010121	座框左侧内边板	SPFH590 t=1.5	2	B	拉伸	5	2000	28000	125000
						落料		2000	25500	
						成型		2000	25000	
9	SHT0010125	座框右侧内边板	SPFH590 t=1.5	2	B	整形	5	160	23000	125000
						切断冲孔		160	23500	

附表1

## H6项目钣金件苏州市荣威模具有限公司开发清单

序号	零件号	零件名称	材料	单台用量	零件类别	工序	工序数	冲压吨位	单个模具费用(未税)	整套模具费用(未税)
10	SHT0010120	座框左侧外边板	SPFH590 t=2.0	2	B	落料	5	200	39000	194000
						成型		200	45000	
						整形		160	35000	
						冲孔		160	35000	
						侧冲孔		160	40000	
11	SHT0010124	座框右侧外边板	SPFH590 t=2.0	2	B	落料	5	200	39000	194000
						成型		200	45000	
						整形		160	35000	
						冲孔		160	35000	
						侧冲孔		160	40000	
12	SHT0011394	左侧滑轨解锁 手柄支撑板	SPFH590 /T=2.5	2	B	落料	7	250	37000	244000
						成型		250	44000	
						切断折弯		250	35000	
						冲孔		200	31000	
13	SHT0011593	右侧滑轨解锁 手柄支撑板	SPFH590 /T=2.5	2	B	切边折弯		200	33000	
						冲孔		200	31000	
						切边折弯		200	33000	
	合计						93		3050000	3050000