

模具委托制造合同

合同编号： GHRC-HB-CG-202005002

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：滁州岳众汽车零部件有限公司（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(万元)	备注
1	详见附表1(清单)		144套	4350500	(未税385万元)
合计(大写)		人民币(含税):肆佰叁拾伍万零伍佰元整			

上述费用包含模具制造、运输费用、包装、税费、装卸、安装、质保、试模材料等全部费用。

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1305150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1305150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1305150元。

4、剩余的10%作为质保金,质保期为1年,质保期后由甲方将质保金支付给乙方。

【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、在模具使用寿命期限内有质量问题,属于模具工艺及结构性问题的,由乙方免费负责维修,因甲方原因造成模具问题的,乙方负责有偿维修,具体费用双方协商解决。因乙方原因造成模具问题的维修后仍无法使用,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,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。因乙方原因造成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。因乙方原因给甲方造成损失的,乙方应承担全部赔偿责任。

3、终验收前,乙方使用模具生产产品,在生产过程中模具的修理和维护由乙方负责;终验收后模具在正常使用过程中的维护维修由甲方自行负责,如因乙方原因造成的模具问题,

由乙方负责维修。

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）。模具必须配备吊环、定位、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 60 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，试模料由乙方提供（也可以是甲方购买，乙方支付或在支付乙方合同款中扣除），每工序模具 15 片；甲方所需交样所需材料由甲方另行提供（乙方需提供具体需求数量，且保证交付甲方相应的产品数量）。

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. 本合同的模具除落料模外的制作周期为 60 天，乙方应于 2020 年 7 月 5 日前模具制作完毕并可按甲方要求交付样件。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. 模具开发完成后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：滁州岳众汽车零部件有限公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：2020.5.4



附表1

H6项目钣金件滁州岳众开发明细

序号	零件号	零件名称	材料	设计重量	工序	工序数	冲压吨位	模具费用(万元)
1	SHT0010372	坐垫翻折限位钣金	SAPH440 t=6.0	0.0280	落料	OP10	200T	1.80
					冲孔	OP20	160T	1.56
					冲孔	OP30	160T	1.56
2	SHT0010260	仰角调节钣金	SAPH440 T=2.0	0.0254	落料	OP10	160T	1.10
					成型	OP20	160T	1.10
					冲孔	OP30	80T	0.93
3	SHT0010840	仰角小齿板防护板	SPFH590 t=1.5	0.068	落料	OP10	160T	1.39
					成型	OP20	160T	1.39
					冲孔	OP30	80T	1.06
4	SHT0011421	副司机仰角小齿板防护板	SPFH590 t=1.5	0.068	落料	OP10	160T	0.00
					成型	OP20	160T	1.39
					冲孔	OP30	80T	1.06
5	SHT0010395	H6副驾安全带固定钣金	SAPH440 t=3.0	0.629	落料	OP10	250T	2.36
					翻边成型	OP20	250T	2.36
					冲孔	OP30	110T	1.50
6	SHT0010696	左旁侧板	SAPH440 t=3.0	1.7576	落料	OP10	160T	1.41
					成型	OP20	160T	1.41
					翻边	OP30	160T	1.39
					冲孔	OP40	110T	1.30
7	SHT0010698	右旁侧板	SAPH440 t=3.0	1.7576	落料	OP10	160T	
					成型	OP20	160T	1.41
					翻边	OP30	160T	1.39
					冲孔	OP40	110T	1.30
8	SHT0010385	坐垫翻折连接钣金左	SAPH440 t=5.0		落料	OP10	160T	1.92
					成型	OP20	160T	1.62
					冲孔	OP30	160T	1.51
9	SHT0010386	坐垫翻折连接钣金右	SAPH440 t=5.0		落料	OP10	160T	2.24
					成型	OP20	160T	1.89
					冲孔	OP30	160T	1.73
10	SHT0010132	座框前连接板	SPFH590 t=2.0	0.589	成型	OP10	250T	3.12
					修边冲孔	OP20	250T	3.12
					翻边成型	OP30	250T	3.01
					冲孔侧冲孔	OP40	250T	3.67
11	SHT0010215	减震器上框后横梁	SPFH590 t=2.0	0.512	落料冲孔	OP10	250T	3.47
					成型	OP20	250T	3.47
					冲孔	OP30	200T	3.14
					翻边	OP40	200T	3.14
					冲孔	OP50	200T	1.83

附表1

H6项目钣金件滁州岳众开发明细

序号	零件号	零件名称	材料	设计重量	工序	工序数	冲压吨位	模具费用(万元)
12	SHT0010080	气囊下支撑钣金	SPFH590 t=2.0		成型	OP10	250T	3.90
					修边冲孔	OP20	250T	3.90
					成型冲孔	OP30	200T	3.31
					翻边	OP40	200T	3.31
					冲孔侧冲孔	OP50	200T	4.54
					翻边	OP60	200T	2.95
13	SHT0010051	气囊支撑钣金	SPFH590 t=3.0		落料	OP10	250T	2.30
					成型	OP20	250T	2.30
					翻边成型	OP30	200T	2.19
					冲孔	OP40	160T	2.45
14	SHT0010371	坐垫翻折支撑钣金右	SPFH590 t=3.0		落料	OP10	160T	1.32
					成型	OP20	160T	1.32
					修边冲孔	OP30	160T	1.25
					翻边	OP40	110T	1.12
15	SHT0010370	坐垫翻折支撑钣金左	SPFH590 t=3.0		落料	OP10	160T	0.00
					成型	OP20	160T	1.32
					修边冲孔	OP30	160T	1.25
					翻边	OP40	110T	1.12
16	SHT0010384	副驾蜗簧固定钣金片 1	SPFH590 t=3.0		落料	OP10	200T	1.79
					成型	OP20	200T	1.79
					翻边整形	OP30	160T	1.50
					冲孔	OP40	110T	1.39
17	SHT0010191	蜗簧固定钣金片1	SPFH590 t=3.0		落料	OP10	200T	0.00
					成型	OP20	200T	1.79
					翻边整形	OP30	160T	1.50
					冲孔	OP40	110T	1.39
		合计: 未税						120.02

附件2:

H6项目钣金件岳众开发明细(A类件)

序号	零件号	零件名称	材料	设计重量	工序	工序数	冲压吨位	模具费用(万元)
1	SHT001007 3	安全带上固定钣金	SPFH590 t=2.0	0.7171	成型	OP10	250T	2.83
					修边冲孔	OP20	250T	2.66
					翻边成型	OP30	250T	2.66
					侧修边冲孔	OP40	250T	2.79
2	SHT001036 8	副司机安全带上固定 钣金(H6)	SPFH590 t=2.0	0.7171	成型	OP10	250T	2.83
					修边冲孔	OP20	250T	2.66
					翻边成型	OP30	250T	2.66
					侧修边冲孔	OP40	250T	2.79
3	SHT001024 9	安全带上固定加强钣金	SPFH590 t=2.0	0.0769	落料	OP10	80T	1.93
					成型	OP20	80T	1.98
					成型	OP30	80T	1.85
					分切冲孔	OP40	80T	1.45
4	SHT001036 9	副司机安全带上固定 加强钣金(H6)	SPFH590 t=2.0	0.0769	落料	OP10	80T	0.00
					成型	OP20	80T	0.00
					成型	OP30	80T	0.00
					分切冲孔	OP40	80T	0.00
5	SHT001077 5	安全带高调机构固定 板1	SPFH590 t=1.5	0.4065	成型	OP10	250T	2.04
					修边	OP20	250T	2.04
					翻边	OP30	250T	1.93
					冲孔	OP40	200T	1.93
					压小勾	OP50	200T	1.93
					侧冲孔	OP60	200T	2.50
6	SHT001077 6	安全带高调机构固定 板2	SPFH590 t=1.5	0.5178	成型	OP10	250T	2.14
					修边	OP20	250T	2.14
					翻边	OP30	250T	2.03
					整形	OP40	200T	1.85
					冲孔	OP50	200T	1.85
					翻边	OP60	200T	1.85
7	SHT001072 2	司机主边调角器下连 接板A	SPFH590 t=1.5	0.4434	落料	OP10	250T	3.08
					拉伸	OP20	250T	3.66
					修边冲孔	OP30	250T	3.37
					翻边	OP40	250T	3.18
					翻边整形	OP60	250T	3.18
					冲孔	OP60	200T	2.89
					冲孔	OP70	200T	2.89
8	SHT001072 4	司机副边调角器下连 接板A	SPFH590 t=1.5	0.4434	落料	OP10	250T	0.00
					拉伸	OP20	250T	3.66
					修边冲孔	OP30	250T	3.37
					翻边	OP40	250T	3.18
					翻边整形	OP50	250T	3.18
					冲孔	OP60	200T	2.89
					冲孔	OP70	200T	2.89
					成型	OP10	250T	4.62

附件2:

H6项目钣金件岳众开发明细(A类件)

序号	零件号	零件名称	材料	设计重量	工序	工序数	冲压吨位	模具费用(万元)
9	SHT001072 3	司机主边调角器下连接板B	SPFH590 t=1.5	0.3869	修边冲孔	OP20	250T	4.33
					翻边	OP30	250T	4.33
					翻边整形	OP40	250T	4.33
					冲孔	OP50	200T	4.05
					分切冲孔	OP60	200T	4.05
10	SHT001072 5	司机副边调角器下连接板B	SPFH590 t=1.5	0.3869	成型	OP10	250T	0.00
					修边冲孔	OP20	250T	0.00
					翻边	OP30	250T	0.00
					翻边整形	OP40	250T	0.00
					冲孔	OP50	200T	0.00
12	SHT001007 0	扶手固定加强板1	SPFH590 t=1.5	0.2439	分切冲孔	OP60	200T	0.00
					成型	OP10	250T	2.30
					修边冲孔	OP20	200T	1.79
					翻边	OP30	200T	1.79
					修边冲孔	OP40	160T	1.42
13	SHT001024 5	扶手固定加强板2	SPFH590 t=1.5	0.2439	翻边整形	OP50	160T	1.42
					成型	OP10	250T	2.30
					修边冲孔	OP20	200T	1.79
					翻边	OP30	200T	1.79
					修边冲孔	OP40	160T	1.42
14	SHT001005 0	内绞架支撑钣金	SPFH590 t=3.5	0.7678	翻边整形	OP30	250T	2.51
					冲孔	OP40	200T	2.15
					成型	OP10	250T	2.71
					修边	OP20	250T	2.51
15	SHT001005 7	外绞架支撑钣金	SPFH590 t=4.0	0.8107	翻边整形	OP30	250T	2.51
					冲孔	OP40	200T	2.15
					成型	OP10	250T	2.71
					修边	OP20	250T	2.51
18	SHT001084 6	支架左边板	S420MC t=1.5	1.0412	冲孔侧冲孔	OP50	250T	5.45
					翻边	OP40	250T	3.89
					翻边	OP30	250T	4.55
					修边冲孔	OP20	250T	4.55
					成型	OP10	250T	4.55
19	SHT001084 8	支架右边板	S420MC t=1.5	1.0412	冲孔侧冲孔	OP50	250T	5.45
					翻边	OP40	250T	3.89
					翻边	OP30	250T	4.55
					修边冲孔	OP20	250T	4.55
					成型	OP10	250T	4.55
					成型	OP10	200T	3.46

附件2:

H6项目钣金件岳众开发明细 (A类件)

序号	零件号	零件名称	材料	设计重量	工序	工序数	冲压吨位	模具费用(万元)
21	SHT001085 1	支架后板	S420MC t=1.5	0.7961	修边冲孔	OP20	200T	3.46
					翻边	OP30	200T	3.46
					翻边	OP40	200T	2.55
29	SHT001103 1	H6副司机座椅底支架 上板	S420MC t=2.5	3.4229	拉延	OP10	400T	8.89
					修边冲孔	OP20	400T	7.37
					侧切边冲孔	OP30	400T	9.84
					侧切边冲孔	OP40	400T	7.08
					翻边整形	OP50	250T	4.25
30	SHT001103 2	H6副司机座椅底支架 左下板	S420MC t=2.0	0.3314	落料冲孔	OP10	200T	2.55
					折弯	OP20	200T	2.55
					分切冲孔	OP30	160T	1.65
31	SHT001103 3	H6副司机座椅底支架 右下板	S420MC t=2.0	0.3314	落料冲孔	OP10	200T	0.00
					折弯	OP20	200T	0.00
					分切冲孔	OP30	160T	0.00
		合计: 未税						264.98

合同审批单

部门：	采购部		时间：	2020.5.4	
承办人：	张黎明	联系人：	手机：	15511724008	
合同内容 概述	项目令号：		合同编号：		
	合同描述：模具委托制造合同		签约单位：滁州岳众汽车零部件有限公司		
	设备名称：H6模具（144套） 合同金额：4350500元 付款方式：预付30%、预验收后发货前30%、验收后30%、质保期满一年付10%				
部门意见	孙进 2020.5.4				
法务部意见					
事业部 运营总监	张黎明 2020.5.4				
采购总监	张黎明 2020.5.5				
财务部	叶峰 2020.5.5				
批准领导意见					
总经理	孙进				