

# 零部件采购价格协议

协议编号: HBZYXX-2021-142-02

甲方: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司  
乙方: 沧州智凯金属制品有限公司

甲乙双方在保持互惠互利的基础上, 为保持长久的合作关系, 双方携手共同占领大市场, 特签定价格协议如下:

## 一、乙方供货价格 (以未税价格为准)

单位: 元 (RMB)

序号	QAD编码	零部件名称 (QAD)	图号或规格	单位	未税产品价格 (不含摊销费)		未税模检焊具摊销费		备注
					2020年	2021年	模检焊具总价	摊销费	
1	SLT0010642	滑轨右连接板2		件	3.7000	6194.6903	0.0619	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	3.7619
2	SLT0010541	阻尼器支架		件	0.4500	1769.9115	0.0177	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	0.4677
3	SLT0010546	直线阀下支架		件	0.2200	1327.4336	0.0133	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	0.2333
4	SLT0010549	外纹架加强板		件	1.8500	1061.9469	0.0106	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	1.8606
5	SLT0010559	外纹架加强片		件	0.1500	530.9735	0.0053	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	0.1553
6	SLT0010565	内纹架加强片		件	0.1100	530.9735	0.0053	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	0.1153
7	SLT0010679	左侧护板固定钣金		件	0.6000	1769.9115	0.0177	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	0.6177
8	SLT0010553	上盖板加强件		件	0.1300	530.9735	0.0053	模检焊具费用100%分摊至10万件产品中, 自供货之日起执行	0.1353

二、发票开具: 乙方必须开具国家规定税率的增值税专用发票, 税率13%专票, 开具发票时必须注明QAD编码且与入库/使用量中的QAD编码保持一致。

三、价格执行期从 2021 年 9 月 1 日起至 2021 年 12 月 31 日 (如遇市场价格变动, 双方协商调整)

四、此协议一式二份, 经双方代表签字后即生效, 同时具有法律效力。复印件、传真件具备同等法律效力。双方合作中出现质量、技术、物流等问题按相应合同 (协议) 办理。

五、供应商接到此通知后两日内确认回传, 否则视为默认。

甲方 (签字盖章):

乙方 (签字盖章):

签订日期: 2021.11.14

签订日期: 2021.11.14



# 模具委托制造合同

合同编号: CG-20210926-02ZC

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 沧州智凯金属制品有限公司 (以下简称乙方)

甲方委托乙方加工制造模具, 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	模具单位	模具数量	未税总价 (元)	模具所生产品的 QAD 号	模具所生产品名称	模具包含工序
1	滑轨右连接板 2 冲压模具	套	1	6194.69	SLT0010642	滑轨右连接板 2	落料、折弯、折弯、冲孔、检具, 各 1 付
2	阻尼器支架冲压模具	套	1	1769.91	SLT0010541	阻尼器支架	落料、折弯, 各 1 付
3	直线阀下支架冲压模具	套	1	1327.43	SLT0010546	直线阀下支架	落料、折弯, 各 1 付
4	外绞架加强板冲压模具	套	1	1061.95	SLT0010549	外绞架加强板	落料 1 付
5	外绞架加强片冲压模具	套	1	530.97	SLT0010559	外绞架加强片	落料 1 付
6	内绞架加强片冲压模具	套	1	530.97	SLT0010565	内绞架加强片	落料 1 付
7	左侧护板固定钣金冲压模具	套	1	1769.91	SLT0010679	左侧护板固定钣金	落料、折弯, 各 1 付
8	上盖板加强件冲压模具	套	1	530.97	SLT0010553	上盖板加强件	落料 1 付
合计 (未税):			8	13716.8	—	—	—

含 13% 增值税金额: 15499.98 元; 金额大写: 壹万伍仟肆佰玖拾玖元玖角捌分

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:

模具费 100% 摊销至相应的产品中, 每种摊销 10 万件产品或 3 年, 以先到者为准, 到期未摊销完的, 由甲方一次性付清剩余模具款。

## 三、模具基本要求:

1、乙方应保证模具寿命生产不少于 30 万次数。

2、除非甲方产品设变, 否则在模具未到寿命前, 我司不承担重开模具费。如到期三年模具费未分摊完 (未生产 2 万模次), 甲方派模具人员到乙方评估, 如模具已使用寿命+评估的剩余寿命可达 30 万次, 再支付剩余未摊完的模具费。

3、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。

4、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。

5、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。

6、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.乙方按甲方指定要求设计制作模具。

2.按乙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25日内,乙方免费提供试首模样件(每种产品50件)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。

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。

8.本合同的模具制作周期为20天,乙方应于2021年10月15日前制作完毕并为甲方提供合格产品。如乙方不能按时完成模具制作并交付合格产品的,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。

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: 770 件, 月产能: 20000 件。

6、乙方使用该模具所生产的产品应符合甲方的产品图纸要求。

## 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、模具在乙方使用存放, 乙方为甲方提供合格的产品, 模具所有权归属甲方。甲方未要求乙方转移模具之前, 乙方免费负责模具的管理并确保其良好的使用状态, 具体包括但不限于日常的保养、维修及保险等
- 3、甲方以产品符合图纸作为模具的验收依据。

## 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：张黎明

签订时间：



乙方：沧州智凯金属制品有限公司

法人代表：

签约代表：王君

签订时间：21.11.4



## 模具管理与使用协议

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：沧州智凯金属制品有限公司

甲、乙双方之间为模具的使用、保管及日常保养，本着友好合作的原则，达成以下协议：

### 一、使用条款

- 1、使用条件：甲方委托乙方从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务。
- 2、模具的所有权归甲方所有，在乙方从事甲方（注塑冲压铸造其它）业务的前提下，甲方将模具免费借给乙方使用。
- 3、使用期内，若双方中任何一方提出停借请求，都必须以书面形式提前一个月通知对方，经双方协商一致，经乙方归还模具后双方解除本协议。

### 4、模具清单：

序号	模具名称	模具数量	单位	模具所生产产品的信息	
				QAD号	产品名称
1	滑轨右连接板 2 落料 模具	1	付	SLT0010642	滑轨右连接板 2
2	滑轨右连接板 2 折弯 模具	1	付		
3	滑轨右连接板 2 折弯 模具	1	付		
4	滑轨右连接板 2 冲孔 模具	1	付		
5	滑轨右连接板 2 检具	1	付		
6	阻尼器支架落料模具	1	付	SLT0010541	阻尼器支架
7	阻尼器支架折弯模具	1	付		

8	直线阀下支架落料	1	付	SLT0010546	直线阀下支架
9	直线阀下支架折弯	1	付		
10	内绞架加强片落料模具	1	付	SLT0010565	内绞架加强片
11	外绞架加强板落料模具	1	付	SLT0010549	外绞架加强板
12	外绞架加强片落料模具	1	付	SLT0010559	外绞架加强片
13	左侧护板固定钣金落料模具	1	付	SLT0010679	左侧护板固定钣金
14	左侧护板固定钣金折弯模具	1	付		
15	上盖板加强件落料模具	1	付	SLT0010553	上盖板加强件

## 二、 双方责任

- 1、 甲方在乙方使用期间内，由于甲方产品改动需要修改模具，其相应的一切费用都由甲方承担；待模具修改完毕并确认合格后继续由乙方从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务。
- 2、 使用期内若乙方暂停从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务，应将模具归还甲方，本协议同时自动终止。乙方恢复业务后如需要再使用模具，必须重新签订此协议。
- 3、 乙方在使用期内，必须妥善保管模具。所有模具须造册登记，单独设有货架摆放，模具及零配件不得有遗失，如有毁损乙方应照价赔偿给甲方，并由此给甲方造成的生产、交付损失，全部由乙方担负。
- 4、 模具的日常保养由乙方负责，保养不当造成模具型腔生锈或运动部件运动不灵活，乙方将负有赔偿责任。如果乙方无法修理，需甲方协助的话，需填写《模具维修单》，由甲方



采购部门签字交由模具维修部门修理，修理完毕后模具维修部门将《模具维修单》交由采购部妥善管理并通知乙方将模具运回，维修费用乙方承担。

- 5、使用期内，如果因人为损坏发生故障（包括因生产和搬运过程中操作不当造成模具损坏的），经模具制造商确认可以维修，乙方需承担维修费用；如果模具制造商确认无法维修，乙方需承担赔偿责任。

### 三、 保证

- 1、对甲方的模具，乙方不直接、间接地复制、仿制、交付他人使用、为他人制造产品。
- 2、未经甲方书面同意，乙方不得将模具移往他处。
- 3、乙方不得将模具转租，设定担保，出售或转让。
- 4、乙方无权对模具主张留置权，否则应承担由此产生的甲方的一切直接和间接的经济损失。

### 四、 协议终止

如出现以下情况之一，本协议自动终止：

- 1、乙方暂停从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务；
- 2、乙方将甲方的模具用作他用；
- 3、双方协商一致，同意终止本协议。

协议终止前乙方应将模具（包括附属配件等）及其它连同模具一同使用的附属设备等一并完好归还。若归还时发生附件和配件不全、模具缺损等情况，乙方应负责补全，或照价赔偿。

### 五、 保密义务

各方承诺将对方模具及模具使用相关信息，技术数据等技术秘密严加保守，使之用于合同所需的目的。具体为：

- 1、严守机密，并采取所有保密措施和制度保护该秘密；
- 2、不泄露任何技术秘密给任何第三方；
- 3、除用于履行与乙方合同之外，任何时候均不得利用该秘密；



4、不复制或通过反向工程使用该秘密。

对本协议没有规定或者规定不明确之处，各方亦应本着谨慎、诚实的态度，采取任何必要、合理的措施，维护其于履行本协议期间知悉或者持有任何属于对方技术秘密或其他秘密信息，以保持其机密性。

## 六、 争议解决

所有与本协议执行有关的争议将通过双方友好协商解决，如果双方不能在 30 日内通过友好协商解决争议，则任何一方均有权向甲方所在地的人民法院起诉。

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（盖章）

代表人（签章）：



乙方：沧州智凯金属制品有限公司（盖章）

代表人（签章）：



签订日期：2011.4





合同管理申请流程

HT202109260005



基本信息

申请人	吴英各	岗位	前期采购部
日期	2021/09/26 14:42:49	申请人部门	前期采购部
邮箱	wuyingge@bjqihc.com	联系电话	
标题	前期采购部 采购工程师 关于泊头智凯统帅1880及轻卡减震项目钣金件价格协议、模具委托制造合同及模具使用协议-沧州智凯价格协议	联系函申请类型	模具制造合同及模具使用协议 生产材料设备采购类-河北光华荣昌合同章
工作联系函	QT202109150013	联系函内容说明	1.2021年9月10日 接至统帅1880及轻卡减震项目钣金件开发申请,共计20种冲压件需要新开发,经沟通厂家,具体报价见详细资料,乙本次仍以模具费100%摊销至107件或3年形式交付,先到为准,因要求2021年9月25日具备量产条件,任何一家均无法单独完成20种产品开发,故根据报价低者优先的原则,分别由三家完成产品开发,具体见评审资料中《钣金件价格汇总》
合同名称	沧州智凯价格协议、模具制造合同及模具使用协议	合同编号	生产材料设备采购类
经办人	吴英各	合同类型	是
产品类型	座椅	订单类型	平台化-轻卡减震座椅
是否上传价格单		是否为项目类	
立项号	ZY2005	项目经理ID	
为工厂采购	0	实际签约工厂	

客户信息	沧州智凯金属制品有限公司	邮编	
联系人	王君	手机	13733272327
电话		传真	
客户地址	沧州市南皮县		

合同事项	编号为QT202109150013的工作联系函,已对统帅1880及轻卡减震项目进行厂定价,本次与沧州智凯签订合同	合同金额	0.0000
大写金额	零圆整	付款方式	电汇
备注			

印章信息		印章类别	河北光华荣昌合同章
盖章公司	河北管理章	印章枚数	2
印章份数	2		
备注			

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	吴英各	Begin		新建申请	2021/09/26 14:52:00
2	苏东	直属上级		同意	2021/09/26 17:12:39
3	张艳菊	法务部		同意	2021/09/28 15:21:27
4	苏东	价值链开发管理部		同意	2021/09/28 15:54:00
5	叶锋	加签	请补充采购价格、模具费评审审批资料	前加签吴英各	2021/09/28 16:34:46
6	吴英各	加签	叶总,采购价格见《钣金件价格汇总(已启动还票)》及《钣金件价格汇总表-模具目标价》,为方便查看,将其他不涉及项目已隐藏,编号为QT202109150013的工作联系函已审批	前加签同意	2021/09/28 17:50:19
7	叶锋	财务部	按领导审批工作联系函	同意	2021/09/29 08:28:54
8	张晚锋	研究院负责人		同意	2021/09/29 13:39:33
9	宋清镇	印章管理人		同意	2021/09/29 17:16:21
10	宋清镇	印章管理人		同意	2021/09/29 17:17:19