

## 模具委托制造合同

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司昌平分公司  
乙方：河北科力汽车装备股份有限公司

合同编号：ALPCG2021037-1  
(以下简称甲方)  
(以下简称乙方)

甲方委托乙方加工制造 VDC 膜片项目模具(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。

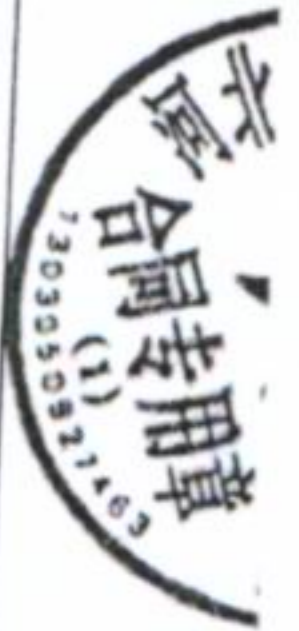
### 一、模具清单

序号	模具名称	模具编号	产品编号	模具数量	价格(元)	备注
1	阀体旋拧端盖(膜片式) 模具	RCS0245-01	BPC0010191	1	45200.00	包含皮纹加工费用
2	气囊密封支撑圈(膜片式) 模具	RCS0245-02	BPC0010192	1	39550.00	
3	气源密封支撑圈(膜片式) 模具	RCS0245-03	BPC0010193	1	39550.00	
4	阻尼密封支撑圈(膜片式) 模具	RCS0245-04	BPC0010194	1	39550.00	
5	阀体外壳(膜片式)模具	RCS0245-05	BPC0010195	1	84750.00	
合计(小写)				5	248600.00	(含税 13%)
合计(大写)				贰拾肆万捌仟陆佰元整		(含税 13%)

上述费用包含模具制造、表面皮纹制造、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：双方协商采用如下付款方式：

合同签订后 7 天内甲方以银行承兑方式预付总金额的 50%给乙方,计：人民币 124300.00



元。乙方收到货款7日内按照收款金额开具增值税专用发票；模具验收合格后以银行承兑方式支付40%，计：人民币99440.00元。其余10%作为质保金，模具验收合格6个月后以银行承兑方式支付。

### 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. 本合同签订之日起按本合同第4.8条向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10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50天，乙方应于2021年07月27日提交第二次数据并安排原材料采购，2021年09月15日前制作完毕由甲方提供50套原材料给乙方，乙方免费交付T1件产品提供50套合格产品（如生产产品不合格导致原材料不够，由乙方在甲方指定供应



商处购买原材料补缺)。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: 500-1500 件,月产能: 11000-33000 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 3 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。扫描件复印件具备同等法律效力。

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：安路普（北京）汽车技术有限公司  
昌平分公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：



乙方：河北科力汽车装备股份有限公司

法人代表：

签约代表：






签订时间：



河北科力汽车装备股份有限公司

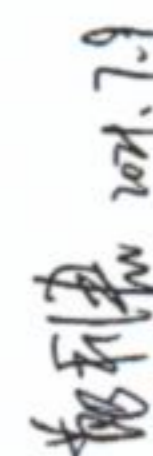
# VDC气阀模具技术要求

项目名称: VDC气阀

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/天	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	阀体旋拧端盖 (膜片式)		BPC0010191	RCS0245-01	POM	30	1*4	30万	标准模架、前\后模仁 材质2344 (HRC48-52)	22.3*22.5*26.2	50	-	-	白色	5	1、严格控制拔风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶需加做铜套导向,斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、铲基斜面加做硬件镶块。 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荣昌模流分析标准进行模流分析确认 6、注塑模具顶出,要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按河北光华荣昌适配机台要求设计。(我可提供注塑机相关参数,请参考附件)特别注明我可没有650T 700T 800T 900T的注塑机。
2	气囊密封支撑圈 (膜片式)		BPC0010192	RCS0245-02	POM	30	1*4	30万	标准模架、前\后模仁 材质2344 (HRC48-52)	19.8*19.8*10.8	50	-	-	白色	2	
3	气源密封支撑圈 (膜片式)		BPC0010193	RCS0245-03	POM	30	1*4	30万	标准模架、前\后模仁 材质2344 (HRC48-52)	19.7*19.7*13.3	50	-	-	白色	2	
4	阻尼密封支撑圈 (膜片式)		BPC0010194	RCS0245-04	POM	30	1*4	30万	标准模架、前\后模仁 材质2344 (HRC48-52)	19.6*19.6*10.5	50	-	-	白色	3	
5	阀体外壳 (膜片式)		BPC0010195	RCS0245-05	POM	35	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质2344 (HRC48-52)	91*49*31	100	-	-	白色	21	

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、产品分模线要求光顺,分型线断差小于 $0.1\text{mm}$  3、模具保证使用50万模次(50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶等非易损件不得有损坏),正常生产出现的问题,一切由模具厂免费维修,并不得影响光华荣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材质证明 6、模具价格包括皮纹加工费 7、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认 8、所有的注塑模在设计之初需按照荣昌DFM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荣昌注塑模具制作规范 10、模具设计待荣昌确认后才加工(总工期按合同执行) 11、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

编制/日期:  2021.7.9

审核/日期:  2021.7.9

批准/日期:  2021.7.9

