

模具委托制造合同

合同编号：ALPHT202000139

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司昌平分公司（以下简称甲方）

乙方：江阴长青工艺品有限公司（以下简称乙方）

甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上，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。

一、模具清单

序号	模具名称	产品型号	数量	模具价格 (万元)	合计	备注
1	H4-3.0 款主驾通风座垫	SHT0011105	1 副	2.20	2.20	二片式，CNC 制作
合计：22000.00 元			1 副	大写：贰万贰仟圆整（含税 13%）		

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：双方协商采用如下第【一】种付款方式。

【一】1、合同签订后 10 天内甲方预付总金额的 50%给乙方，计：人民币 11000.00 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 50%给乙方，计：人民币 11000.00 元。同时，乙方开具 13%的全额增值税发票。

【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 10 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承担的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的。乙方应承担全部赔偿责任。

3、如在乙方生产产品，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，不得有变形影响质量和外观现象。

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，甲方有权追究乙方的经济赔偿。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（按照技术标准执行）。
5. 本合同签订之日起30日内，乙方交付试首模样件（不少于1件套/送样）时，须附自检报告，甲方在收到首模样件后7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30天，逾期超过40天的，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。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. 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（：河北省沧州市黄骅市开发区泰山路南端 河北光华荣昌汽车部件有限公司）。

3、乙方将模具运送至甲方指定地点后，甲方应在7日内进行验收。验收合格后，本合同的模具毁损灭失的风险始转移自甲方。



