

## 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、乙双方在互惠互利、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。





## 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、甲方对履行本合同过程中的的信息、图纸及技术资料具有所有权，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，乙方应承担合同总金额的千分之五。最高不超过合同总金额的 30%（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总金额千分之五的违约金。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、若乙方有违反本合同产权及保密的约定，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，传真件法律效力等同原件。

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，任何一方可依法向乙方人民法院提起诉讼。

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：曹良良

签订时间：

乙方：江阴长青工艺品有限公司  
法人代表：

签约代表：

签订时间：2020.7.20

## 模具委托制造合同

合同编号：ALPHT20200009

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	产品尺寸	数量	模具价格 (万元)	合计	备注
1	H4-2020 主驾靠（带头枕）	852*565*235	1 副	3.10	3.10	三片式，CNC 制作
2	H4-2020 主驾座	526*497*149	1 副	2.10	2.10	二片式，CNC 制作
3	H4-2020 副驾靠（带头枕）	852*565*235	1 副	3.10	3.10	三片式，CNC 制作
4	H4-2020 副驾座	526*497*149	1 副	2.10	2.10	二片式，CNC 制作
合计：104000.00 元			4 副	大写：壹拾万肆仟圆整（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 52000.00 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 52000.00 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35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35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。

#### 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、甲方对履行本合同过程中的信息、图纸及技术资料具有所有权，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，乙方应承担合同总金额的千分之五。最高不超过合同总金额的30%（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总金额千分之五的违约金。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、若乙方有违反本合同产权及保密的约定，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，传真件法律效力等同原件。

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，任何一方可依法向乙方人民法院提起诉讼。

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：曹良良

签订时间：

乙方：江阴长青工艺品有限公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：2020.2.27



版本号:

2018XECGV1

## 采购合同书

合同编号:GHRCHTXS-0111

甲方:安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司

乙方:北京光华荣昌汽车部件有限公司

甲、乙双方本着平等、自愿、互利的原则,依据《中华人民共和国合同法》等相关法律、法规的规定,经过友好协商,达成以下协议,以资双方共同信守。

### 第一条 产品的名称、规格等

货币单位:人民币(元)

序号	产品名称	产品规格	含税单价	产品总价	备注
1	座垫发泡模具-H42020	526*500*154	21000.00	21000.00	1套
含税总计:21000.00元			大写金额:贰万壹仟元整(税率13%)		

第二条 质量标准:产品符合行业标准或者国家标准,并符合甲方要求同时满足合同目的。

第三条 付款方式:甲乙双方协商一致采用下列(1)种付款方式。

1、合同签订后,甲方收到乙方产品并验收合格后,乙方向甲方提供全额合格发票。甲方在7天内支付给乙方。

2、合同签订后,甲方预付总价款的30%。甲方收到乙方产品并验收合格后,乙方向甲方提供全额合格发票。剩余价款甲方在一个月内支付给乙方。

第四条 包装与运费:乙方提供符合产品特点及运输的包装。并承担运费。

第五条 交货期及验收:

1、交货时间及地点:2020年7月30日前交付至安路普分公司(北京市昌平区流村镇),

2、甲方收货后7日内进行验收,如有不合格产品,甲方及时向乙方反馈。

第六条 违约责任:

1、乙方逾期交货的,每逾期一日,应向甲方承担总价款千分之一的违约金。

2、产品不符合约定的,乙方应承担给甲方造成的全部损失。

第七条 免责事宜:因不可抗力不能履行合同时,应当及时通知对方,并在合理期限内提供有关机构出具的证明,可以协商全部或部分免除该方当事人的责任。

版本号:

2018XECGV1

第八条 争议解决:凡是因本合同所发生的争执,双方应协商解决,如协商不能解决时,可将该争议提交甲方住所地人民法院解决。

第九条 执行期间,合同因故不能履行或需要修改,必须经双方同意并确认后,签订补充协议。

第十条 本合同一式两份,甲乙双方各执一份,具有同等法律效力。

甲方(盖章):安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司

电话:

法定代表人:

委托代理人:

日期:2020年09月07日

乙方(盖章):北京光华荣昌汽车部件有限公司

地址:北京市昌平区流村镇工业园区

电话:

开户行:

开户行账号:

法定代表人:

委托代理人:

日期:2020年09月07日

本合同签订地点:北京市昌平区

## 模具委托制造合同

合同编号: GHRCXQ20190111

甲方: 北京光华荣昌汽车零部件有限公司 (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	模具尺寸	数量	模具价格 (万元)	合计	备注
1	H4-2020 款单座	526*500*154	1 套	2.10	2.10	二片式, CNC 制作
合计: 21000.00 元				大写: 贰万壹仟圆整 (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 10500.00 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 10500.00 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转移模具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35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. 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秦山路南端 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。

#### 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、甲方对履行本合同过程中的信息、图纸及技术资料具有所有权，乙方负有保密责任，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，乙方应承担合同总金额的千分之五。最高不超过合同总金额的30%（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总合同金额千分之五的违约金。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、若乙方有违反本合同产权及保密的约定，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，传真件法律效力等同原件。
  - 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，任何一方可依法向乙方人民法院提起诉讼。

以下为签署页，无正文。

甲方：北京光华荣昌汽车零部件有限公司  
法人代表：赵月强

签约代表：

签订时间：

乙方：江阴长青工艺品有限公司  
法人代表：

签约代表：

签订时间：2019.12.26.





## 模具委托制造合同

合同编号: ALPHT20200065

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(套)	模具价格(万元)	检具价格(万元)	治具价格(万元)	合计	备注
1	前排靠背 主副驾靠背通用 通风/不通风通用	SHT0011800	1	4.35	0.25	0.20	4.80	三片式, CNC制作 需制作4个安全带孔活动镶块+4个通风处活动大镶块,在模具上实现替换使用
合计: 48000.00 元			1 套	大写: 肆万捌仟圆整 (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 24000.00 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 24000.00 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。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 25 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 25 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

艺  
★  
传  
—

昌平平分  
★  
日  
回  
中  
政



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。

#### 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、甲方对履行本合同过程中的信息、图纸及技术资料具有所有权，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，乙方应承担合同总金额的千分之五。最高不超过合同总金额的30%（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总合同金额千分之五的违约金。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、若乙方有违反本合同产权及保密的约定，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，传真件法律效力等同原件。

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，任何一方可依法向乙方人民法院提起诉讼。

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：曹良良

签订时间：




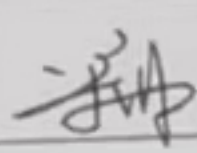
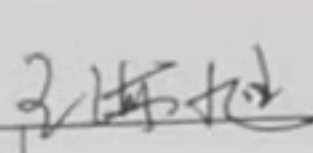
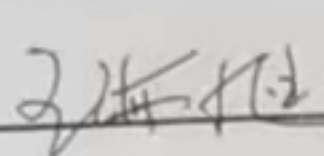
乙方：江阴长青工艺品有限公司  
法人代表：

签约代表：徐利峰

签订时间：2020.6.31






	固定资产验收单		生效日期: 2021年11月03日	
			经办人: 王冠宇	
合同编号	ALPHIT20200009	合同金额	10.4万元	
资产名称	发泡模具	资产型号	H4-2020	
资产类别	模具	资产编号		
供货单位	江阴长青工艺品有限公司			
验收项目				
设备明细:	是否有与合同不符的情况	否		
1、H4-2020 主驾靠背(带头枕)发泡模具一副;	产品使用是否符合设计要求	是		
2、H4-2020 主驾座垫发泡模具一副;	设备技术指标是否与合同相符	是		
3、H4-2020 副驾靠背(带头枕)发泡模具一副;	设备配件是否与采购要求相符	是		
4、H4-2020 副驾座垫发泡模具一副。	设备是否完好	是		
	技术文档是否齐全	是		
设备在安装调试、试用过程中的情况	正常			
验收结果	合格			
参加验收人员签名	 			
设备安装完成时间	2020年3月	验收日期	2021年11月05日	
设备存放地点	河北发泡车间	固定资产归口管理部门负责人		

表单 NO. GR-52-00-06


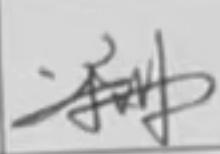
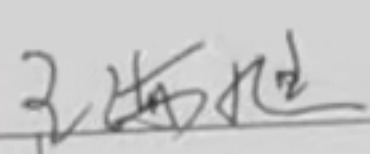
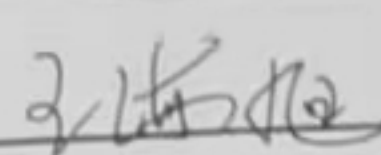

**河北兴华汽车零部件有限公司**  
 HEBEI GOLDARE Automobile parts CO., LTD.

A4 (210mm×294)




	固定资产验收单		生效日期: 2021年10月21日	
			经办人: 王冠宇	
合同编号		合同金额		
资产名称	泡沫模具	资产型号	重汽 TX	
资产类别	模具	资产编号		
供货单位	江阴长青工艺品有限公司			
验收项目				
设备明细: 1. 重汽 TX 靠背泡沫总成模具。 2. 重汽 TX 通风加热靠背发泡模具。	是否有与合同不符的情况		否	
	产品使用是否符合设计要求		是	
	设备技术指标是否与合同相符		是	
	设备配件是否与采购要求相符		是	
	设备是否完好		是	
	技术文档是否齐全		是	
设备在安装调试、试用过程中的情况	正常			
验收结果	合格			
参加验收人员签名	王冠宇 王冠宇			
设备安装完成时间	2021年10月	验收日期	2021年10月21日	
设备存放地点	河北荣昌发泡车间	固定资产归口管理部门负责人	王冠宇	




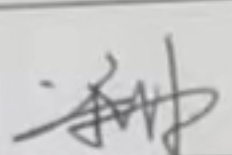
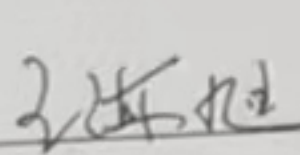
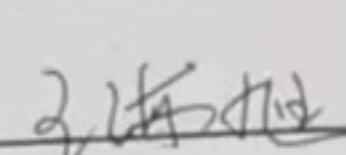
	固定资产验收单		生效日期: 2021年11月03日	
			经办人: 王冠宇	
合同编号	GHRCXQ20190111	合同金额	2.1万元	
资产名称	发泡模具	资产型号	H4-2020	
资产类别	模具	资产编号		
供货单位	江阴长青工艺品有限公司			
验收项目				
设备明细: 1、H4-2020款单座发泡模具一套。	是否有与合同不符的情况		否	
	产品使用是否符合设计要求		是	
	设备技术指标是否与合同相符		是	
	设备配件是否与采购要求相符		是	
	设备是否完好		是	
	技术文档是否齐全		是	
设备在安装调试、试用过程中的情况	正常			
验收结果	合格			
参加验收人员签名	 			
设备安装完成时间	2020年01月	验收日期	2021年11月05日	
设备存放地点	河北发泡车间	固定资产归口管理部门负责人		

表单 NO. GR-52-00-06


 河北光华荣昌汽车零部件有限公司  
 HEBEI GOLDEN ARE Automobile parts CO., LTD.

A4 (210mm×294)



	固定资产验收单		生效日期: 2021年11月03日	
			经办人: 王冠宇	
合同编号	ALPHIT202000139	合同金额	2.2万元	
资产名称	发泡模具	资产型号	H4-3.0	
资产类别	模具	资产编号		
供货单位	江阴长青工艺品有限公司			
验收项目				
设备明细: 1、H4-3.0款主驾通风座垫一套。	是否有与合同不符的情况		否	
	产品使用是否符合设计要求		是	
	设备技术指标是否与合同相符		是	
	设备配件是否与采购要求相符		是	
	设备是否完好		是	
	技术文档是否齐全		是	
设备在安装调试、试用过程中的情况	正常			
验收结果	合格			
参加验收人员签名	 			
设备安装完成时间	2020年8月	验收日期	2021年11月05日	
设备存放地点	河北发泡车间	固定资产归口管理部门负责人		

表单 NO. GR-52-00-06



河北兴华汽车零部件有限公司  
HEBEI GOLDENRABBIT Automobile parts CO., LTD.

A4 (210mm×294)