

模具（维修）委托加工合同书

合同编号: GHRCHT 20220143

甲方(委托方): 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方(受托方): 江阴长青工艺品有限公司

甲方委托乙方进行本合同书业务范围内的业务, 经双方友好协商达成以下协议:

一、合同业务范围及目的

乙方承接修改甲方委托的 H6 靠背发泡模具 (详见下表), 乙方保证按照合同的规定完成模具加工。

序号	模具名称	零件号	数量(套)	含税单价(元)	金额(元)	备注
1	靠背发泡模具	SHT0011385-MJ	1	5500.00	5500.00	按客户要求更改: 框线槽更改, 1、图示局部 CNC 加工铣掉 5MM 左右; 2、原先磁铁铣去掉, 铝焊后 CNC 加工, 槽宽 6mm, 定制 4mm 的磁铁, 镶块; 3、CNC 制作铝镶块 400*18*6, 1 件, 铝焊镶装; 4、B 面增加凸台, 模芯局部 CNC 铣加工 76*35*17 凹坑。
2	靠背发泡模具	SHT0011323-MJ	1	5500.00	5500.00	按客户要求更改: 框线槽更改, 1、图示局部 CNC 加工铣掉 5MM 左右; 2、原先磁铁铣去掉, 铝焊后 CNC 加工, 槽宽 6mm, 定制 4mm 的磁铁, 镶块; 3、CNC 制作铝镶块 400*18*6, 1 件, 铝焊镶装; 4、B 面增加凸台, 模芯局部 CNC 铣加工 76*35*17 凹坑。
3	靠背发泡模具	SHT0011355-MJ	1	5500.00	5500.00	按客户要求更改: 框线槽更改, 1、图示局部 CNC 加工铣掉 5MM 左右; 2、原先磁铁铣去掉, 铝焊后 CNC 加工, 槽宽 6mm, 定制 4mm 的磁铁, 镶块; 3、CNC 制作铝镶块 400*18*6, 1 件, 铝焊镶装; 4、B 面增加凸台, 模芯局部 CNC 铣加工 76*35*17 凹坑。
4	靠背发泡模具	SHT0011020-MJ	1	5500.00	5500.00	按客户要求更改: 框线槽更改, 1、图示局部 CNC 加工铣掉 5MM 左右; 2、原先磁铁铣去掉, 铝焊后 CNC 加工, 槽宽 6mm, 定制 4mm 的磁铁, 镶块; 3、CNC 制作铝镶块 400*18*6, 1 件, 铝焊镶装; 4、B 面增加凸台, 模芯局部 CNC 铣加工 76*35*17 凹坑。
合计			4		22000.00	人民币大写: 贰万贰仟元整

二、双方的责任和义务

- 1、甲方按照合同规定, 向乙方支付模具加工费用。
- 2、甲方提供产品图纸、样品, 乙方负责模具设计等技术工作。
- 3、乙方在合同签订后, 按相关技术要求进行模具加工, 严格按照要求进行倒角。

4、乙保证模具的加工质量，模具在 10 万模次正常使用期限内，乙方负责免费维修。

5、乙方对产品所涉及的技术资料保密，不得向第三方提供用本项目模具生产的产品和用本项目产品图纸为第三方加工模具，若违反将处以 5 倍模具费的罚款。不论本合同是否变更、解除、终止，本条款长期有效。

5、乙方须将产品所涉及到的最终技术资料提交到甲方技术部。

三、交货期、验收及交货地点

模具将于乙方收到甲方需修改的模具 20 天后交货于甲方，模具送到河北光华荣昌汽车部件有限公司，运费由乙方负责。

四、模具价格及支付方式

1、合同价格包含模具设计、制造、材料、包装、运输、安装、税费、调试等费用。

2、费用：贰万贰仟元整（小写：¥22000 元），模具验收合格后，乙方开具全额 13% 增值税专用发票给甲方，甲方 60 天内付清费用。

五、违约责任

1、违反本合同的约定，违约方应当按合同法的规定承担违约责任。

2、在模具制造过程中，甲方如有重大技术方案变动，导致制造费用增加及合同延期其责任有甲方负责。

3、乙方未按要求完工，每拖期一天扣除合同总额的 0.5%。

4、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%。

六、甲乙双方其它相关事项的约定

1、本合同自双方盖章签字之日起生效，并在合同事项全部完成之前有效。

2、甲乙双方因履行本合同发生争议，双方应友好协商解决，协商不成时，甲乙双方应依照中华人民共和国法律规定，甲乙双方同意向乙方的经营所在地人民法院提起诉讼。

3、本合同盖章后传真件同样生效。

本协议书一式二份，双方各执一份，并具有同等法律效力。本合同未尽事宜，双方协商解决。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

签约人：

日期：

签订地点：北京昌平区流村工业园

乙方：江阴长青工艺品有限公司

签约人：

日期：2022.5.13.

