




合同审批单

部门：	采购部		时间：	2021.1.7	
承办人：		联系人：	吴英格	手机：	18610116052
合同内容 概述	项目令号：		合同编号：CG-20210107-01ZC		
	合同描述：模具委托加工合同书		签约单位：黄骅市桥行冷冲模具厂		
	<p>合同内容：2.0平台侧边框冲压模具，1套（8付）→ 7付</p> <p>合同金额：128000.00元</p> <p>结算方式：预付50%，终验收合格、乙方开具全额增值税发票后（3%税率），支付50%</p>				
部门意见	<p>吴英格 2021.1.7</p> <p>其中侧边框压小号模具，原左右各1付，合并成1付，出左右件。 吴英格 2021.1.8</p>				
法务部意见					
事业部运营总监	<p>王冠 2021.1.7</p>				
采购总监	<p>张黎明 2021.8/1</p>				
财务部	<p>张金 2021</p>				
批准领导意见					
总经理					



模具委托制造合同

合同编号：CG-20210107-01ZC

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

乙方：黄骅市桥行冷冲模具厂（以下简称乙方）

甲方委托乙方加工制造 2.0 平台侧边框冲压模具(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	单位	数量	含税单价	含税总价	备注
1	左右侧边框落料冲孔模具	付	1	29000.00	29000.00	
2	左右侧边框成型模具	付	1	32000.00	32000.00	不含 TD 处理
3	左右侧边框冲孔切开模具	付	1	20000.00	20000.00	
4	左右侧边框切边模具	付	1	20000.00	20000.00	
5	左/右侧边框压小弯模具	付	1	16000.00	16000.00	出左右件
6	左侧边框压冲小弯孔模具	付	1	5500.00	5500.00	
7	右侧边框压冲小弯孔模具	付	1	5500.00	5500.00	
总金额(含 3% 增值税): ¥128000 元, 即壹拾贰万捌仟圆整						

上述费用包含模检具制造、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：

1. 合同签订后,甲方支付合同总金额的 50% 作为预付款,即 64000.00 元。

2. 模具到厂验收合格,乙方开具合同总金额的增值税专用发票后(3% 税率),甲方支付给乙方剩余合同总金额的 50% 作为验收款,即 64000.00 元。

三、模具基本要求：

1. 保证模具寿命生产不少于 30 万次。

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。

四、模具制作及周期：

1. 按甲方的生产机台设计模具。

2. 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。



扫描全能王 创建

3.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。

4.乙方交付试首模样件（不少于 10 件套/送样）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。

5.样品验收合格后，由甲方出具产品合格证明，并双方存档。乙方据此向甲方申请支付第二笔款项。

7.本合同的模具制作周期为 30 天，乙方应于 2021 年 2 月 7 日前制作完毕并按甲方要求交付。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。

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）、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：300 件，月产能：9000 件。

七、产权及保密约定

1、甲方对该模具及附属工具享有所有权；

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；

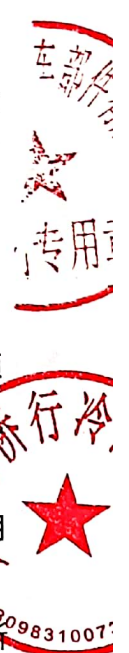
3、未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

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。

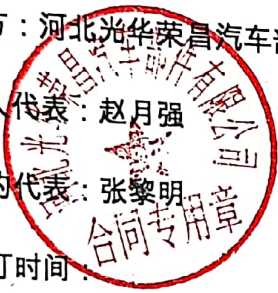
以下为签署页，无正文。

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：黄骅市桥行冷冲模具厂

法人代表：

签约代表

签订时间：



工 作 函

光华荣昌采购管理[2020]HS-0 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip): 102204

电话(Tel): 010-89774863

传真(Fax): 010-89774860

网址 H- <http://www.bjghrc.com>

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

河北工厂 2.0 平台外边框冲压模具特采申请

领导:

您好!

我司 2.0 平台外边框原委托给裕金达制作(供件及开模),但近期裕金达连续两次涨价(间隔不到 10 天),我司预判到此供应商不诚信,故需要开发 B 点。2021 年 1 月 7 日,再次接到裕金达电话,其将于本月底停止供货。

经讨论,较为可行的方案为我司委外开发模具,模具完成后由我司自制产品。

经咨询,模具厂报价如下:

序号	图号	桥行				凯轩				荣威	
		工序	数量	未税价(万元)	说明	工序	数量	未税价(万元)	说明	未税价(万元)	说明
1	SIHT0012154 右侧边框分总成	落料冲孔	1	2.9	1. 不含 TD 2. 交期 30 天	成型	1	5.38	1. 不含 TD 2. 首样 40 天 3. 交期 60 天		交期 35 天
		成型	1	3.2		修边冲孔	1	6.26			
		冲孔切开	1	2		翻边	1	3.85			
		切边	1	2		翻边断开	1	5.86			
	SIHT0012153 左侧边框分总成	压小弯	2	1.6		整形	1	4.65			
		冲小弯孔左右	2	1.1							
			8	12.8			5	26			
										53.2	
发票说明	开 3% 发票, 如需 13% 票, 需要以第三方名义签订合同(加税点)				开 13% 发票				开 13% 发票		
付款说明	50% 预付, 50% 验收款				50% 预付、40% 预验收、10% 验收				30% 预付、30% 试模合格、30% 模具验收、10% 质保金		

经过最终商谈,黄骅桥行同意按照 12.8 万(含 3% 增值税)价格执行,付款方式和交期不变。

拟文: 2021.1.7 审核:

批准: 日期: 2021/8/1

领导, 请批示:



扫描全能王 创建



河北凯轩达机械制造有限公司

联系人: 张勇治

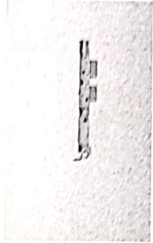
电话: 18875785866

河北凯轩达机械制造有限公司模具报价表

层级		产品		联系人:	张勇治	电话:	18875785866	河北凯轩达机械制造有限公司模具报价表										
序号	零件编号	产品名称	图片	材质	材料厚度mm	模具规格											合计(万元)	总计(万元)
						工序号	工序名	模具数量	长	宽	高	掏空系数	模具类型					
1	SHT00 12141	左/右 侧外 边板		SPFH590- Q/BQB310	2.00	OP10	成型	1	960	650	360	0.65	钢板	5.38	26.00			
						OP20	修边冲孔	1	980	680	400	0.65	钢板	6.26				
						OP30	翻边	1	780	580	360	0.65	钢板	3.85				
						OP40	翻边断开	1	960	650	480	0.65	钢板	5.86				
						OP50	整形	1	900	550	390	0.65	钢板	4.65				

此报价不含税、含运费, 不含TD处理费。 交样周期: T001:40天 T002:50天 模具交付:60天

黄骅市桥行冷冲模具厂报价。2020.12.31.

序号	图号	零件模具图片名称	模板材质	模具刃口材质	工序	数量(左右连体为1付)	说明	模具报价(不含税)
1	SHT0012141左右件		45#	Cr12mov	落料冲孔	1	不含TD处理	2.9万
					成型	1		3.2万
					冲孔切开	1		2.万
					切边	1		2万
					压小弯	2		1.6万
				冲小弯孔左右	2		1.1万	
					8套		12.8万	
2								工期30天出样件
3								





苏州市荣威模具有限公司

报价单

客户名称: 光华荣昌
 收件人: 吴经理
 电话:
 传真:
 地址:

报价编号: DJ20210104102
 联系人: 许波勇
 电话: 65651511
 传真: 0512-65655715
 地址: 苏州市吴中区临湖镇采达路168号

序号	零件号	中文名称	图示	材料	产品展开尺寸	模板尺寸	模具名称	模具数量	冲床吨位	未税模具价格	加工周期	备注
1	SH10012141	座程左侧外边板		SPFH590 2.5t	513*99*2.0	3100*700	PRO	1付	600	560000	35天	1*1
2	SH10012143	座程右侧外边板		SPFH590 2.5t	513*99*2.0							1*1
3	合计									560000		

↓
 果终商谈 5%, 即 532000元



扫描全能王 创建