

## 模具委托制造合同

合同编号: CG-20220531-01ZC

委托方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

统一社会信用代码: 91130983077498644J

受托方: 黄骅市旭鑫模具制造有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91130983MA7DFBQD55

甲方委托乙方加工制造模具(见下列清单),由甲方提供制作要求给乙方,乙方按照甲方要求负责加工制造模具。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 (货币单位: 人民币元)

序号	模具名称	模具编号	数量	单位	未税价格	增值税额	含税价格	备注
1	副驾靠背左固定板模具	见附件1	1	套	79203.54	10296.46	89500.00	单工序模见 附件1《模具 清单》
2	小背解锁扣手固定座模具	见附件1	1	套	36194.69	4705.31	40900.00	
3	驾驶员座垫固定支架 LH 模具	见附件1	1	套	45398.23	5901.77	51300.00	
4	小背背板支撑板 A 模具	见附件1	1	套	5044.25	655.75	5700.00	
5	靠背一级调节下边板 RH 模具	见附件1	1	套	58761.06	7638.94	66400.00	
6	靠背一级调节下边板 RH 模具	见附件1	1	套	58761.06	7638.94	66400.00	
7	靠背一级调节下边板 LH 模具	见附件1	1	套	79911.50	10388.50	90300.00	
8	靠背一级调节下边板 LH 模具	见附件1	1	套	68495.58	8904.42	77400.00	
9	副驾靠背右侧装车钣金模具	见附件1	1	套	109292.04	14207.96	123500.00	
10	小背下连接边板模具	见附件1	1	套	131327.43	17072.57	148400.00	
11	驾驶员调角器上连接板模具	见附件1	1	套	58230.09	7569.91	65800.00	
含 13% 增值税合计							825600.00	

### 二、合同总价款

合同总价款 825600.00 元, 捌拾贰万伍仟陆佰圆整 (人民币大写)。本价款含增值税税额, 增值税税率为 13 %。

备注：

1. 以上合同总价款已包含模具制造、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。

2. 合同执行过程中，如国家税收政策或销售方增值税纳税人类别发生变化，增值税税率/征收率调整，双方将维持原不含增值税净价不变，并以原不含增值税净价为计税基础，按照调整后的税率/征收率相应调整本合同相关的价格，并按照规定就调整后的价格开具增值税专用发票。原含税价-原含税价÷（1+原税率/征收率）×原税率/征收率×（1+附加税费率）=新含税价-新含税价÷（1+新税率/征收率）×新税率/征收率×（1+附加税费率）。附加税费率按照购买方适用的附加税费率。

3. 如甲方发现模具与甲乙双方协商确定的要求不符时，甲方有权调整本合同并从应付款中扣除不符合项费用。

### 三、付款方式

双方协商采用下列付款方式。甲方以电汇或商业汇票支付合同款给乙方。本合同不得由乙方以外的第三方向甲方开具增值税发票。乙方不得要求甲方向乙方以外的第三方支付相关款项。

1、**预付款：**合同签订后七日内甲方预付总金额的40%给乙方，计：330240.00元，即人民币叁拾叁万零贰佰肆拾圆整。

2、**样品验收款：**乙方将除落料模之外的全部模具制作完成后，向甲方提供样品，样品经甲方验收后，甲方支付总金额的30%，作为预验收款，计：247680.00元，即人民币贰拾肆万柒仟陆佰捌拾圆整。同时，乙方须向甲方提供税率为13%的合同总价款全额增值税专用发票。

3、**模具验收款：**模具在甲方验收合格后，甲方支付总金额的20%给乙方，计：165120.00元，即人民币壹拾陆万伍仟壹佰贰拾圆整。

4、**质保金：**剩余总金额的10%，计：82560.00元，即人民币捌万贰仟伍佰陆拾圆整。自双方签约之日起满一年且模具在寿命期内无质量问题的，甲方向乙方支付。

### 四、 模具基本要求



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。

## 五、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导致的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 30 日内，乙方应于 2022 年 6 月 30 日前交付 20 套/种试首模样件(样

件所需板料由甲方提供，乙方按照共计未税 10000.00 元收取样品费，并且由乙方承担往返运费。乙方开具样品费用的 13% 增值税发票后，甲方支付给乙方时，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。超过 20 套/种样品后，如甲方继续需要乙方制作样品的，双方协商合理的样品费用。

6. 本合同的模具制作周期为 40 天，乙方应于 2022 年 7 月 15 日前将全序模具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 30 日的，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。

7. 本合同三.2 条样品经甲方验证合格后，甲方将以邮件形式通知乙方开发落料模具，乙方须在接到通知后 10 天内制作完成全部落料模具。

## 六、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。

## 七、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. 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产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：200 件，月产能：6000 件。

6、模具的所有技术参数和要求应符合甲方的《冲压件模检具技术要求》。

#### 八、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：河北省黄骅市衡山道西 50 米 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 60 日内进行验收。验收合格后，模具毁损灭失的风险转移至甲方。

#### 九、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；

2、未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

#### 十、违约及索赔

1、由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担的违约金数额为 1000 元或合同总金额的千分之五，以二者高者为准（因甲方因素造成延期的除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2、乙方交付的模具不符合合同要求的，甲方有权选择退货、要求乙方免费修理、降低模具价格。因此给甲方造成的经济损失，乙方应当负责赔偿。



3、如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须赔偿对方因终止合同所引起的全部经济损失。

4、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿本合同模具价格（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、因不可抗力导致无法按照合同约定履行的，双方应及时通报，协商解决。

#### 十一、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。本合同未尽事宜，由双方友好协商解决，并签订补充协议。补充协议与本合同具有同等法律效力。如补充协议与本合同有不一致，以补充协议为准。

3、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。

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日

乙方：黄骅市旭鑫模具制造有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

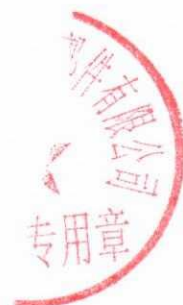
年 月 日

附件 1 《模具清单》

序号	零件号	产品名称		材料	工序号	模具工序名称	模具编号	模具数	单位	含税单价-万元	含税总价-万元	单套模具含税价-万元
1	SLT0011029	副驾靠背左固定板		SPFH590 3.0	OP10	落料	SLT0011029-MJ-01	1	付	1.39	1.39	8.95
					OP20	成形	SLT0011029-MJ-02	2	付	1.05	2.09	
					OP30	翻边整形	SLT0011029-MJ-03	1	付	2.00	2.00	
					OP40	冲孔侧冲孔	SLT0011029-MJ-04	1	付	1.98	1.98	
					OP50	侧冲孔	SLT0011029-MJ-05	1	付	1.50	1.50	
2	SLT0011085	小背解锁扣手固定座		QStE420TM 2.0	OP50	落料冲孔	SLT0011085-MJ-01	1	付	0.86	0.86	4.09
					OP10	成形	SLT0011085-MJ-02	1	付	0.76	0.76	
					OP20	成形	SLT0011085-MJ-03	1	付	0.76	0.76	
					OP30	成形	SLT0011085-MJ-04	1	付	0.86	0.86	
					OP40	翻边整形	SLT0011085-MJ-05	1	付	0.86	0.86	
3	SLT0010958	驾驶员座垫固定支架 LH		QStE500TM 2.5	OP10	落料	SLT0010958-MJ-01	1	付	0.76	0.76	5.13
					OP20	成形	SLT0010958-MJ-02	1	付	0.76	0.76	
					OP30	翻边整形	SLT0010958-MJ-03	1	付	1.43	1.43	
					OP40	冲孔侧冲孔 (一模2件)	SLT0010958-MJ-04	1	付	1.43	1.43	
					OP50	翻孔(一模2件)	SLT0010958-MJ-05	1	付	0.76	0.76	
4	SLT0011103	小背背板支撑板 A		QStE420TM 2.5	OP10	落料冲孔+冲孔(双工位)	SLT0011103-MJ-01	1	付	0.57	0.57	0.57
5	SLT0010904	靠背一级调节下边板 RH		QStE500TM 2.5	OP10	落料冲孔	SLT0010904-MJ-01	1	付	1.60	1.60	6.64
					OP20	成形	SLT0010904-MJ-02	1	付	1.60	1.60	
					OP30	翻边成形	SLT0010904-MJ-03	1	付	1.47	1.47	
					OP40	冲孔侧冲孔 冲舌	SLT0010904-MJ-04	1	付	1.98	1.98	
6	SLT0011255	靠背一级调节下边板 RH		QStE500TM 2.5	OP10	落料冲孔	SLT0011255-MJ-01	1	付	1.60	1.60	6.64
					OP20	翻边成形	SLT0011255-MJ-02	1	付	1.60	1.60	
					OP30	翻边整形	SLT0011255-MJ-03	1	付	1.47	1.47	
					OP40	冲孔侧冲孔 冲舌	SLT0011255-MJ-04	1	付	1.98	1.98	
7	SLT0010898	靠背一级调节下边板 LH		SPFH590 3.0	OP10	落料冲孔	SLT0010898-MJ-01	1	付	1.80	1.80	9.03
					OP20	翻边成形	SLT0010898-MJ-02	1	付	1.90	1.90	
					OP30	翻边整形	SLT0010898-MJ-03	1	付	1.68	1.68	
					OP40	整形冲孔	SLT0010898-MJ-04	1	付	1.68	1.68	
					OP50	冲孔侧冲孔	SLT0010898-MJ-05	1	付	1.98	1.98	
8	SLT0011252	靠背一级调节下边		SPFH590 3.0	OP10	落料冲孔	SLT0011252-MJ-01	1	付	1.64	1.64	7.74
					OP20	翻边成形	SLT0011252-MJ-02	1	付	1.75	1.75	
					OP30	翻边整形	SLT0011252-MJ-03	1	付	1.53	1.53	
					OP40	整形冲孔	SLT0011252-MJ-04	1	付	0.99	0.99	



		板 LH			OP50	冲孔侧冲孔	SLT0011252-MJ-05	1	付	1.83	1.83	
9	SLT0011034	副驾 靠背 右侧 装车 钣金		QStE500TM 3.0	OP10	落料冲孔	SLT0011034-MJ-01	1	付	2.72	2.72	12.35
					OP20	成形	SLT0011034-MJ-02	1	付	2.95	2.95	
					OP30	冲孔	SLT0011034-MJ-03	1	付	2.49	2.49	
					OP40	翻遍成形	SLT0011034-MJ-04	1	付	1.75	1.75	
					OP50	翻遍整形	SLT0011034-MJ-05	1	付	2.45	2.45	
10	SLT0011087	小背 下连 接边 板		QStE500TM 2.5	OP10	落料冲孔	SLT0011087-MJ-01	1	付	2.72	2.72	14.84
					OP20	成形	SLT0011087-MJ-02	1	付	2.95	2.95	
					OP30	翻遍成形	SLT0011087-MJ-03	1	付	2.49	2.49	
					OP40	整形冲孔	SLT0011087-MJ-04	1	付	2.49	2.49	
					OP50	冲孔测冲孔	SLT0011087-MJ-05	1	付	1.75	1.75	
					OP60	冲孔测冲孔	SLT0011087-MJ-06	1	付	2.45	2.45	
11	SLT0011088	驾驶 员调 角器 上连 接板		QStE500TM 2.5	OP10	落料冲孔	SLT0011088-MJ-01	1	付	2.38	2.38	6.58
					OP20	翻遍成形	SLT0011088-MJ-02	1	付	2.38	2.38	
					OP30	冲孔	SLT0011088-MJ-03	1	付	1.83	1.83	
合计								49		—	82.56	82.56







## 合同管理申请流程



HT202206010001

## 基本信息

申请人:	吴英各	岗位:	
日期:	2022/06/01 10:50:50	申请人部门:	前期采购部
邮箱:	wuyingge@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	前期采购部-采购工程师-关于黄骅旭鑫欧马可项目冲压模具-模具委托制作合同-生产材料设备采购类-河北光华荣昌合同章		
工作联系函:			
联系函主题:		联系函申请类型:	
合同名称:	模具委托制作合同	联系函内容说明:	
经办人:	吴英格	合同编号:	
产品类型:	座椅	合同类型:	生产材料设备采购类
是否上传价格单:		订单类型:	零散
立项号:	ZY2130	是否为项目类:	是
为工厂采购:	0	项目经理Id:	CustomOCWuxiaowei
客户信息:		实际签约工厂:	

客户信息:	黄骅市旭鑫模具制造有限公司	邮编:	
联系人:	孙景坤	手机:	13754535777
电话:		传真:	
客户地址:	黄骅市		

合同内容信息:	
---------	--

合同事项:	2022年5月31日, 赵总对福田欧马可项目冲压模具定点进行审批, 同意按此开发。2. 黄骅旭鑫承接11种产品, 合同对方确认中, 因时间紧急先走评审	合同金额:	825600.0000
大写金额:	捌拾贰万伍仟陆佰圆整	付款方式:	电汇

印章信息:	
-------	--

盖章公司:	河北管理章	印章类别:	河北光华荣昌合同章
印章份数:	2	盖章枚数:	2
备注:			

审批记录:	
-------	--

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	吴英各	发起		新建申请	2022/06/01 11:06:33
2	苏东	直属上级		同意	2022/06/01 11:40:42
3	张艳菊	法务部	修改建议详见C1版。	同意	2022/06/01 17:33:09
4	叶峰	加签	请审核	同意	2022/06/01 18:26:16
5	朱思杰	加签		前加签朱思杰	2022/06/02 09:49:47
6	朱思杰	加签		前加签同意	2022/06/02 09:49:54
7	叶峰	财务部		同意	2022/06/02 13:56:57
8	张晓锋	研究院负责人		同意	2022/06/03 10:58:27
9	赵月强	总裁		同意	2022/06/03 18:01:21
10	宋清镇	印章管理人		同意	2022/06/06 13:07:57



# 关于福田欧马可项目冲压模具定价

1.资源介绍：福田欧马可项目目前共计6家参与，分别为苏州荣威、黄骅旭鑫、沧州啸宇、黄骅桥行、沧州森德奥、黄骅源宏，其中沧州森德奥目前是体系外，但已提交企业资料，并提交审核计划。

2.价格概述：苏州荣威报价最高，本次不再让其承接。其余5家，报价水平相当，黄骅源宏最低。

3.分包方案介绍：  
 a.经过第一轮30种产品整体发包，初次方案以价格为目标筛选，结果为沧州精英凝华2种件，黄骅桥行3种件，黄骅旭鑫承接10件，黄骅源宏15种件，整体价格为未税109.78万，但厂家交期及产品种类分批不能满足我司节点。  
 b.经过模具工程师按照产品难易程度、模具开发周期及厂家承接能力综合评估，将30种产品分为5个包，最终锁定黄骅旭鑫承接11种产品、黄骅啸宇承接6种产品、黄骅桥行承接4种产品、沧州森德奥承接5种产品、黄骅源宏承接4种产品。具体如下：

包号	零件数	模具工序数	报价		最终价		税率	拟定厂家	付款方式	备注
			含税价	未税价	含税价	未税价				
1-A	11	49	86.91	76.91	82.56	73.07	13%	黄骅旭鑫	1.40%预付、交样品后付30%，模具出厂前验收完毕付20%，10%质保金一年后支付 2.以电汇无扣点或承兑形式支付	40天首轮件，激光切割未税1万，20套样件/种
2	6	13	21.33	18.88	20.00	17.70	13%	沧州啸宇	1.30%预付，30%在乙方样品验证合格后支付，30%模具在甲方验收合格后支付，10%质保金一年后支付 2.以电汇扣5%或承兑形式支付	5月30日，啸宇按照我司工序减少1套，由14序降为13序
3	4	10	10.35	10.05	9.83	9.55	3%	黄骅桥行	1.先预交50%，样件合格后付40%，模具移交甲方验收合格后付尾款10%。 2.电汇无扣点或承兑形式支付	经再次沟通，电汇扣5%体系外，已提交企业资料及审核计划
4	5	12	14.04	12.42	13.75	12.17	13%	沧州森德奥	1.30%预付，30%在乙方样品验证合格后支付，30%模具在甲方验收合格后支付，10%质保金一年后支付 2.以电汇扣5%或承兑形式支付	
5	4	10	5.68	5.51	5.43	5.27	3%	黄骅源宏	1.30%预付，30%在乙方样品验证合格后支付，30%模具在甲方验收合格后支付，10%质保金一年后支付 2.以电汇扣5%或承兑形式支付	
合计	30	94	138.31	123.78	131.58	117.75				

备注：具体每家承接的产品种类见附件

编制：

张永金 5.21

审核：

张永金 5.31

批准：

方自牙

31/5-2022

预算100万，此次第一批30种冲压件

11.7.75元，预计还有第二批4种冲压件

要开模，已起预算

请赵总批准，同意该定价方案。

张永金

5/31

2022.5.31