

模具委托制造合同

合同编号：CG-20230312-01ZC

甲方：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

乙方：黄骅市鑫昌五金制品厂（以下简称乙方）

统一社会信用代码：91130983748491655K

丙方：黄骅市旭鑫金属制品有限公司（以下简称丙方）

统一社会信用代码：91130983MA7DFBQD55

丙方加工制造模具（见下列清单），由甲方提供制作要求给丙方，丙方按照甲方要求负责加工制造模具。甲、乙、丙三方在互利互惠、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	模具数量(付)	未税价格	增值税额	含税价格	备注（模腔数）
1	滑轨左上连接饭焊接总成落料冲孔模具	SHT0011003-MJ-01	1	26548.67	3451.33	30000.00	1. SHT0011003 滑轨左上连接饭焊接总成组成单件为SHT0011000 下框左纵梁钣金
2	滑轨左上连接饭焊接总成成型模具	SHT0011003-MJ-02	1	22123.89	2876.11	25000.00	2. 与 SHT0010999 共用
3	滑轨右上连接饭焊接总成成型模具	SHT0010999-MJ-02	1	22123.89	2876.11	25000.00	SHT0010999 滑轨右上连接饭焊接总成组成单件为下框右纵梁钣金
4	绞架大孔侧板落料模具	SHT0001874-MJ-01	1	22123.89	2876.11	25000.00	与 SHT0001760 共用
5	绞架大孔侧板成型模具	SHT0001874-MJ-03	1	24778.76	3221.24	28000.00	与 SHT0001760 共用
6	绞架小孔侧板冲孔模具	SHT0001760-MJ-03	1	4424.78	575.22	5000.00	
7	气囊上支架落料模具	SHT0010521-MJ-01	1	26548.67	3451.33	30000.00	1 模 2 件



8	气囊上支架成型模具	SHT0010521-MJ-02	1	25663.72	3336.28	29000.00	1模2件
9	气囊上支架冲孔1模具	SHT0010521-MJ-03	1	17699.12	2300.88	20000.00	
10	气囊上支架冲孔2模具	SHT0010521-MJ-04	1	13274.34	1725.66	15000.00	
11	气囊下支架落料模具	SHT0001864-MJ-01	1	17699.12	2300.88	20000.00	
12	气囊下支架成型模具	SHT0001864-MJ-02	1	15929.20	2070.80	18000.00	
13	气囊下支架冲孔模具	SHT0001864-MJ-03	1	8849.56	1150.44	10000.00	
合计			13			280000.00	

二、合同总价款

合同总价款 280000.00 元，贰拾捌万圆整（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丙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

三方协商采用下列付款方式。甲乙双方分别以电汇或商业汇票支付 50%合同款给丙乙方。本合同不得由丙方以外的第三方向甲方和乙方开具增值税发票。丙方不得要求甲方和乙方向丙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 %给丙方，计：112000.00 元，即人民币壹拾壹万贰仟圆整。丙方收到货款后7日内为甲方开具本款项的增值税专用发票（13%税率）

2、预验收款：丙方将模具制作完成后，向甲方及乙方提供样品，样品经甲乙双方验收



后，并且甲乙双方在丙方将模具预验收合格后，甲方支付给丙方总金额的 10%，乙方支付给丙方总金额的 20%，作为预收款，计：84000.00 元，即人民币捌万肆仟圆整。丙方收到货款后 7 日内为甲乙双方开具对应本款项的增值税专用发票（13%税率）。

3、模具验收款：模具送至乙方，由甲乙双方共同验收合格，并且丙方为乙方开具本款项和质保金的增值税专用发票后（13%税率），乙方支付总金额的 20% 给丙方，计：56000.00 元，即人民币伍万陆仟圆整。

4、质保金：剩余总金额的 10%，计：28000.00 元，即人民币贰万捌仟圆整。自模具验收合格之日起满一年且模具在寿命期内无质量问题的，乙方向丙方支付。

四、 模具基本要求

1、丙方保证模具寿命为生产产品不少于 30 万次数。

2、在模具寿命内有质量问题，由丙方免费负责维修，若模具维修后仍无法使用，甲乙双方可视情况要求丙方重新开发模具或移送第三方开发模具。甲乙双方要求丙方重新开发模具的，重新开发模具费用由丙方负责，完成时间三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，丙方应当退还甲乙双方已支付的模具费并承担移模费用以及丙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，丙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三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、丙方在设计模具时，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. 丙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。

2. 按乙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丙方免费完成，因丙方模具问题影响甲乙双方生产，甲乙双方有权要求丙方给与经济赔偿。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. 丙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 35 日内，丙方给乙方交付试首模样件（不少于 20 件套/送样，由乙方提供试模材料，并承担往返运费）时，须附自检报告。乙方在收到首模样件先自行验证，验证合格后 5 天内将样品交付甲方，甲方再进行验证，验证合格后视为预验收条款中的样品验收合格（但并不表示模具预验收合格，模具预验收需要甲方及乙方在丙方确认模具状态）。

7. 本合同的模具制作周期为 30 天，丙方应于 2023 年 4 月 25 日前制作完毕并按甲方要求交付。如丙方不能按时交付，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，丙方除应承担上述责任后，甲乙双方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

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，丙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，应及时通知丙方。由此产生的费用问题三方协商解决。由此影响原定模具交货期的，经丙方提出，三方可重新确定交货期。

2. 合同履行过程中，丙方如需对结构、工艺、制造技术进行调整和改动，应事先通知甲方及乙方，甲乙双方认可后方能进行，否则由此引起的损失由丙方承担。

3. 模具在正常生产寿命期内，丙方负责免费维修（即保修，包含所有料、工、费）。

4. 丙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. 丙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：300 件，月产能：9000 件。

6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的图纸和技术要求。

八、包装运输及验收

1. 丙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，丙方应负责将模具运送至乙方。

3. 丙方将模具运送至乙方后，甲乙双方应在 60 日内进行验收。验收合格后，模具毁损灭失的风险转移至乙方。

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，乙方及丙方应负有保密责任，乙方及丙方或其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及丙方不得重制与本合同相同的模具。



十、违约及索赔

1、由于丙方原因不能按期交货的，每延期一天，丙方应向甲方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）。丙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

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

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、若丙方违反本合同关于产权及保密的约定，丙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，三方应及时通报，协商解决。

十一、其它

1、本合同经三方代表签字并盖章后，即告生效。

2、本合同一式叁份，三方各执壹份。本合同未尽事宜，由叁方友好协商解决，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：黄骅市鑫昌五金制品厂

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日



丙方：黄骅市旭鑫金属制品有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年月日



合同签订地点：河北省黄骅市





合同管理申请流程



HT202303130007

基本信息

申请人:	吴英各	岗位:	
日期:	2023/03/12 14:17:15	申请人部门:	采购管理本部
邮箱:	wuyingge@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	关于黄骅鑫昌重开模具的三方协议		
工作联系函:		联系函申请类型:	
联系函主题:		联系函内容说明:	
合同名称:	模具制造合同	合同编号:	
经办人:	吴英各	合同类型:	生产材料设备采购类
产品类型:	座椅	订单类型:	零散
是否上传价格单:		是否为项目类:	是
立项号:	ZY2130	项目经理Id:	CustomOC\wuxiaowei
为工厂采购:	0	实际签约工厂:	
工厂经办人:		工厂经办人ID:	
销售总监:		销售总监ID:	

客户信息

客户信息:	黄骅市鑫昌五金制品厂/黄骅市旭鑫五金制品有限公司	邮编:	
联系人:	张立福/孙景坤	手机:	13799386095
电话:		传真:	
客户地址:	黄骅市		

合同内容信息

合同事项:	编号Of202303030004的工作联系函已对黄骅鑫昌及沧州旭鑫为我司制作模具事宜进行审批, 现申请签订三方合同	合同金额:	280000.0000
大写金额:	贰拾捌万圆整	付款方式:	承兑汇票
备注:			

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:			

价格单详情

价目表	货币	产品线	零件号	单位	开始日期	截止日期	金额类型	最小量	单价	暂估/正式价格

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	2023/03/13 14:07:22
2	崔秀峰	直属上级		同意	2023/03/15 08:46:00
3	张艳菊	加签	请上传"黄骅市旭鑫五金制品有限公司"营业执照。	前加签吴英各	2023/03/15 14:31:47
4	吴英各	加签	见序号4、5、6	前加签同意	2023/03/15 14:56:46
5	张艳菊	法务部	修改建议详见C1版。	同意	2023/03/17 17:28:39
6	王娥	集团财务部		同意	2023/03/20 13:27:22
7	叶峰	价值工程部	三方合同最终版, 详见附件8	同意	2023/03/20 14:57:19
8	杨光环	财务副总裁		同意	2023/03/20 17:39:24
9	崔秀峰	总裁		同意	2023/03/22 08:56:36
10	宋清镇	印章管理人		同意	2023/03/22 11:50:07
11	宋清镇	印章管理人		同意	2023/03/22 11:51:34

