



模具委托制造合同

合同编号: GHRCHT20230240

委托方: 安路普(北京)汽车技术有限公司(以下简称甲方)

统一社会信用代码: 911101085751656748

受托方: 北京爱力北方液压密封技术有限公司(以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91110112787757639P



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	产品型号	模具数量	未税价格	增值税额	含税价格	备注
1	膜片密封圈模具	RSH-15.2*7.8*1.2 (NBR/RN722+SCO-45)	1	91810.00	11935.30	103745.30	VDC 气阀项目 ZY2124
合计						103745.30	

二、合同总价款

合同总价款 103745.30 元, 壹拾万叁仟柒佰肆拾伍圆叁角 (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. 合同签订后七日内甲方预付总金额的 50% 给乙方, 计: 人民币 51872.65 元。

2. 剩余的 50% 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。模具费用摊销产品数量及分摊价格为:

序号	QAD 编码	零部件名称 (QAD)	模具名称	单位	分摊数量	分摊单价		模具分摊总价		备注
						未税	含税	未税	含税	
1	BPC0010196	膜片密封圈	膜片密封圈模具	件	10 万件	0.4591	0.5188	45905.00	51872.65	
合计								45905.00	51872.65	

备注: 模具费摊销完之前, 模具的所有权归甲乙双方共同所有, 乙方无权要求甲方一次性付清模具全部款项。模具费摊销完成后, 模具的所有权归甲方所有, 甲方有权从乙方供货单价中扣减摊销费用, 届时甲乙双方需重新签署价格协议。模具未摊销完乙方停止供货的, 相关费用事宜双方另行协商。

四、模具基本要求

1、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。



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120日内，乙方交付试首模样件（不少于20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。

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.本合同的模具制作周期为120天，乙方应于2024年1月30日前制作完毕并按甲方要求交付。



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：1500 件，月产能：30000 件。

5. 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》。

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：日本阪上工厂（东京都墨田区锦系4丁目17番6号）。

3、乙方将模具运送至甲方指定地点后，甲方应在3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；

3、乙方保证履行本合同所交付的模具，不会侵犯任何第三方的知识产权或其他合法权益，且不存在与知识产权有关的尚未解决的索赔、主张或未决诉讼。如因乙方交付的模具引起任何知识产权争议，均由乙方负责解决并承担相应法律责任。乙方应赔偿甲方因此而支出的包括诉讼费、律师费、向第三方支付索赔额在内的全部费用。

4、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，应向甲方支付违约金，并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。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：安路普(北京)汽车技术有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：



年 月 日



乙方：北京爱力北方液压密封技术有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：李光



2023年 9月 27日



模具管理与使用协议

合同编号：GHRCHT20230240

甲方（买方）：安路普(北京)汽车技术有限公司

统一社会信用代码：911101085751656748

乙方（卖方）：北京爱力北方液压密封技术有限公司

统一社会信用代码：91110112787757639P

甲、乙双方之间为模具的使用、保管及日常保养，本着友好合作的原则，达成以下协议：

一、 使用条款

1、使用条件：甲方委托乙方从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务。

2、模具的所有权归甲方所有，在乙方从事甲方（注塑冲压铸造其它）业务的前提下，甲方将模具免费借给乙方使用。

3、使用期内，若双方中任何一方提出停借请求，都必须以书面形式提前一个月通知对方，经双方协商一致，经乙方归还模具后双方解除本协议。

4、 模具清单：

序号	模具名称	模具数量	单位	模具所生产产品的信息	
				QAD号	产品名称
1	膜片密封圈模具	1	套	BPC0010196	膜片密封圈

二、 双方责任

1、合同期间，由于甲方产品改动需要修改模具，其相应的一切费用都由甲方承担；待模具修改完毕并确认合格后继续由乙方从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务。

2、若乙方暂停从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务，应将模具归还甲方，本协议同时自动终止。乙方恢复业务后如需要再使用模具，必须重新签订此协议。



3、乙方在使用期内，必须妥善保管模具。所有模具须造册登记，单独设有货架摆放，模具及零配件不得有遗失，如有毁损乙方应照价赔偿给甲方，并由此给甲方造成的生产、交付损失，全部由乙方担负。

4、模具的日常保养由乙方负责，保养不当造成模具型腔生锈或运动部件运动不灵活，乙方将负有赔偿责任。如果乙方无法修理，需甲方协助的话，需填写《模具维修单》，由甲方采购部门签字交由模具维修部门修理，修理完毕后模具维修部门将《模具维修单》交由采购部妥善保管并通知乙方将模具运回，维修费用乙方承担。

5、使用期内，如果因人为损坏发生故障（包括因生产和搬运过程中操作不当造成模具损坏的），经模具制造商确认可以维修，乙方需承担维修费用；如果模具制造商确认无法维修，乙方需承担赔偿责任。

三、 保证

1、对甲方的模具，乙方不直接、间接地复制、仿制、交付他人使用、为他人制造产品。

2、未经甲方书面同意，乙方不得将模具移往他处。

3、乙方不得将模具转租，设定担保，出售或转让。

4、乙方无权对模具主张留置权，否则应承担由此产生的甲方的一切直接和间接的经济损失。

5、若乙方违反本合同关于模具保管、产权及保密的约定，乙方须赔偿此合同模具价格（整套模检具总金额）的三倍给甲方，并承担由此给甲方造成的直接和间接损失。

四、 协议终止

如出现以下情况之一，本协议自动终止：

1、乙方暂停从事甲方的（注塑冲压铸造其它）业务；

2、乙方将甲方的模具用作他用；



3、双方协商一致，同意终止本协议。

4、协议终止前乙方应将模具（包括附属配件等）及其它连同模具一同使用的附属设备等一并完好归还。若归还时发生附件和配件不全、模具缺损等情况，乙方应负责补全，或照价赔偿。

五、 保密义务

各方承诺将对方模具及模具使用相关信息，技术数据等技术秘密严加保守，使之用于合同所需的目的。具体为：

- 1、严守机密，并采取所有保密措施和制度保护该秘密；
- 2、不泄露任何技术秘密给任何第三方；
- 3、除用于履行与乙方合同之外，任何时候均不得利用该秘密；
- 4、不复制或通过反向工程使用该秘密。

5、对本协议没有规定或者规定不明确之处，各方亦应本着谨慎、诚实的态度，采取任何必要、合理的措施，维护其于履行本协议期间知悉或者持有任何属于对方技术秘密或其他秘密信息，以保持其机密性。

六、 争议解决

所有与本协议执行有关的争议将通过双方友好协商解决，如果双方不能友好协商解决争议，则任何一方均有权向甲方所在地的人民法院起诉。

甲方：安路普(北京)汽车技术有限公司

乙方：北京爱力北方液压密封技术有限公司

(盖章)

(盖章)

法定代表人/授权代表签字:

法定代表人/授权代表签字:

年 月 日

2023年 9月 2日

