



模具委托制造合同

合同编号: HBGHRC-20230423-01L

委托方: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司 (以下简称甲方)

统一社会信用代码: 91130983077498044J

受托方: 沧州啸宇模具科技有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91130981MA7GA6UJ1Y

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	模具数量	未税价格	增值税额	含税价格	备注(模腔数)
1	H2 新海狮司 机座左右调角 器下板	---	1	19469.026	2530.974	22000	冲孔翻边 左右共用
2			1	19469.026	2530.974	22000	冲孔翻边 左右共用
3			1	19469.026	2530.974	22000	冲孔 左右共用
合计						66000	

二、合同总价款

合同总价款 66000 元, 陆万陆仟 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。 $\text{原含税价} - \text{原含税价} \div (1 + \text{原税率/征收率}) \times \text{原税率/征收率} \times (1 + \text{附加税费率}) = \text{新含税价} - \text{新含税价} \div (1 + \text{新税率/征收率}) \times \text{新税率/征收率} \times (1 + \text{附加税费率})$ 。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

双方协商采用下列第【一】种付款方式。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。

【一】1、合同签订后七日内甲方预付总金额的30%给乙方，计：¥19800元人民币元。

2、乙方制作模具完成后，发至甲方工厂前，甲方支付总金额的30%给乙方，计：¥19800元人民币元。

3、乙方将模具及全部附件运送到甲方指定地点并验收合格后，甲方支付总金额的30%，计：
人民币¥19800元人民币。

4、剩余的10%为质保金，即¥6600元人民币自双方签约之日起满壹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

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



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，应考虑到模具实用性和成型拉伸的模具耐磨性，模具生产的产品必须保证产品符合附件图纸技术要求，产品外观可见表面不得有毛刺、划伤等影响质量和外观现象。

五、模具制作及周期

1.乙方按甲方认可的设计方案进行模具制作。

2.乙方应根据产品制作吨位根据甲方的生产机台对模具进行设计。

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上标注模具标识，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.本合同的模具制作周期为25天,乙方应于2023年6月25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。

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。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及方协商解决。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)、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:

6. 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。

3. 乙方将模具运送至甲方指定地点后, 甲方应在 30 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

乙方：沧州啸宇模具科技有限公司

(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：张正

年 月 日

2023年5月31日





工作联系函



Of202305230004

基本信息

申请人：	刘志富	岗位：	
日期：	2023/05/23 09:34:04	申请人部门：	项目管理科
邮箱：	liuzhifu@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	关于开发K1模具的申请		
编码：	GZLXH-20230531-080	申请人：	刘志富
组织架构：	金属件事业部	部门：	项目管理科
职位：	物料计划员	申请类型：	申请
内容说明：	各位领导：因K1项目左右调角器下板模具到寿命周期，无法再进行生产，经技术排查，需重新开三序模具，相关文件详见附件！原纸质文件已签批至崔总，但因处于崔总工作交接节点，崔总未能签批，经王总与钮总沟通，特请两位领导签批！		审批人： 冯永江,赵月强



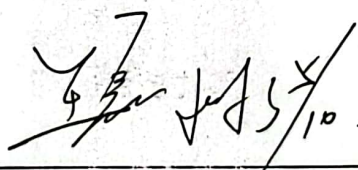
审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘志富	发起		新建申请	2023/05/23 09:53:57
2	冯永江	审批一	请上传原模具寿命到期、无法再生产的相关依据文件：原模具使用年限、累计供货量、模具现状态、无法使用的判断依据、原模具合同执行情况等。	退回	2023/05/23 13:10:34
3	刘志富	发起	附件为生产车间提供开发申请	同意	2023/05/23 13:30:28
4	冯永江	审批一	附件《模具制造合同》需更改，此合同中关于模具技术要求的描述，采用的是塑料模具技术要求，并非冲压模具技术要求，请组织合同评审，将模具材质、寿命、适用机型、验收标准一并更新，并与供应商上谈判确认后，上传	退回	2023/05/23 13:56:01
5	刘志富	发起	模具合同已修正	同意	2023/05/31 15:50:04
6	冯永江	审批一		同意	2023/06/01 00:51:54
7	赵月强	审批二		同意	2023/06/01 09:26:00





合同审批单

部门：	采购部		时间：	2023.4.25	
承办人：	刘志富	联系人：	—	手机：	15028668951
合同内容 概述	项目令号：—		合同编号：HBGHRC-20230423 -L01		
	合同描述：模具合同		签约单位：沧州啸宇模具科技有限公司		
	合同名称：模具制作合同 合同金额：66000元（含13%税） 结算方式：预付30%，验收无问题后支付60%，10%质保金一年内无问题支付。 支付方式：3-3-3-1				
部门意见	吴志富 2023.4.25				
采购总监	  老模具已无法使用，需翻新。				
财务总监	请崔总审批 				
批准领导意见					
总经理					



工作联系函

通知
 申请
 报告
 考核

主题：关于欧曼欧多扶手料片开发供应商申请

会签栏	尊敬的公司领导： 力乐 K1 左右调角器下板，图号 SLT0002811/SLT0002812 转移模具已超过使用寿命无法再进行生产，经技术排查，需重开三序模具，供应商报价如下：																		
如胜阻 冯敬东 2023.4.23	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">序号</th> <th style="width: 25%;">零件名称</th> <th style="width: 15%;">厂家</th> <th style="width: 15%;">报价(含税)</th> <th style="width: 10%;">支付方式</th> <th style="width: 10%;">开发周期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>H2 新海狮司机座</td> <td>沧州啸宇</td> <td style="text-align: right;">6.6万</td> <td style="text-align: center;">3-3-1</td> <td style="text-align: center;">25天</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td>左调角器下板</td> <td>泊头新峰</td> <td style="text-align: right;">8.87万</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">35天</td> </tr> </tbody> </table> <p style="margin-top: 10px;"> 经与供应商沟通，沧州啸宇最终报价 6.6 万，开发周期 25 天，成本优势较大，且开发周期短，建议本次定点沧州啸宇！ </p> <p style="margin-top: 10px; text-align: center;">请领导批示</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> </div>	序号	零件名称	厂家	报价(含税)	支付方式	开发周期	1	H2 新海狮司机座	沧州啸宇	6.6万	3-3-1	25天	2	左调角器下板	泊头新峰	8.87万	—	35天
序号	零件名称	厂家	报价(含税)	支付方式	开发周期														
1	H2 新海狮司机座	沧州啸宇	6.6万	3-3-1	25天														
2	左调角器下板	泊头新峰	8.87万	—	35天														
发起部门：生产管理部	编制：刘志富 2023 年 4 月 22 日	审核：																	
批准：	签批日期：																		



模具报价表

序号	零件号	零件名称	图示	材质	料片尺寸			建议使用机床	模具数量	工序	工序内容	模具尺寸			重量(吨)	模具类型	出件数量	单价	模具费(万元)
					长	宽	料厚					长	宽	高					
1	KI-35829	H2L新 海舞司 机座左 调角器 下板		SAPM44 0	495	175	2.5	250	1	OP20	冲孔翻孔(一摸两腔)	800	550	430	0.89	钢板	2	2.8	2.50
									1	OP30	冲孔翻边(一摸两腔)	800	550	430	0.89	钢板	2	2.8	2.50
								1	OP40	冲孔(一摸两腔)	800	550	430	0.89	钢板	2	2.8	2.50	

7.49



[Handwritten signature]

最终说定价格 6.61 包含

支付方式 3-6-1

[Handwritten initials]



工作联系函

河北光华荣昌汽车部件有限公司

HEBEI GOLDRARE Automobile parts CO.,LTD.

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告

主题: 关于回收模具重开的申请

一、问题说明:

1. K1 正副司机座椅左/右调角器下板 (图号 SLT0002811\SLT0002812) 模具于 2022 年 11 月份由力乐公司转入我司, 由我司自行生产。

2. 生产数量: 此项目于 2012 年开发至今已 10 年有余, 平均按 1.6 万台/年计算, 已达到左右各 32 万件; (此项目为集团公司主导开发, 模具协议内容无法核实);

3. 经现场对模具及产品进行评价, 7 套需要重新开发, 3 套需要更换配件,

具体明细如下:

产品名称	模具工序号	工序	问题点	图片	措施	备注	费用(元)
调角器右 下板	OP10	落料冲孔	孔毛刺		更换冲针	左右共用	
	OP40	成型	侧边拉毛/ 下托芯断裂		1.重新制作 模块, 模块 做 TD 处理; 2.重新制作 新模芯;		
	OP50	冲孔 2	毛刺, 导柱 导套松旷		重新开发		
	OP60	冲孔 3	毛刺/不托 料, 导柱、 导套松旷		重新开发		
	OP70	冲孔 4	毛刺/凹模 开裂		重新开发	左右共用	
	OP80	冲孔 5	毛刺		重新开发		
调角器左 下板	OP40	成型	侧边拉毛/ 下托芯断裂		1.重新制作 模块, 模块 做 TD 处理; 2.重新制作 新模芯;		
	OP50	冲孔 2	毛刺		重新开发		



	OP60	冲孔 3	毛刺/不托料		重新开发		
	OP80	冲孔 5	毛刺		重新开发		

二、现状：

现表中标注的重新开发模具，已无法维修，导柱/导套磨损松旷严重，模具精度无法保证，毛刺无法根除。生产的产品全部进行人工打磨，增加人工费用和耗材成本，影响生产效率。

三、结论：

1.经分析，有 7 套模具需重新开发，根据我司现有设备情况，对模具结构进行优化，开发 3 套模具可满足产品要求。

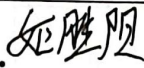
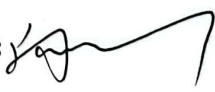

2. 根据 K1 产品现在的生产状况，按每年 2 万台/年计算，此产品（左右）年产将达到 8 万件左右；每月需求 6600 件/月；

3. 模具开发费用 6.8 万（具体以竞标价格为准），单件利润为 1 元，预计 8 个月回收成本；

4.重新开发，对产品工序进行优化，车间设备利用率可提升 10%。

望领导批准。

以上，请领导批示！

拟文：赵玉臣	审核： 	复核： 
复核：  2013.05.25	批准： 