



模具制作合同

合同编号：GHRCHT20250497

委托方：长春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：91220101MA149JDC4T

受托方：新梦顶（上海）贸易有限公司（以下简称乙方）

统一社会信用代码：91310113MA1GK61U0E

甲方委托乙方制作刀模(见下列清单)，J6P 项目，由甲方提图纸技术要求给乙方，乙方按照甲方要求负责制作刀模。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上，就制作刀模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（刀模）
1	SHT0018136 靠背 适性海绵		1 套	2300.00	299.00	2599.00	刀模
合计						2599.00	

二、合同总价款

合同总价款 2599 元，贰仟伍佰玖拾玖圆整（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刀模制作、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。
$$\text{原含税价} - \text{原含税价} \div (1 + \text{原税率} / \text{征收率}) \times \text{原税率} / \text{征收率} \times (1 + \text{附加费率}) = \text{新含税价} - \text{新含税价} \div (1 + \text{新税率} / \text{征收率}) \times \text{新税率} / \text{征收率} \times (1 + \text{附加费率})$$
。附加费率按照购买方适用的附加费率。

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

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。

SHT0018136 靠背舒适性海绵;刀模费用:2300 元未税全部分摊产品,产品不含模摊价格 6.5 元/块,模摊费用 0.23 元/块;摊销 10000 块;

上述刀模费摊销完成后产品单价恢复原价格,模具所有权归甲方所有。

四、 模具基本要求

1. 乙方只针对此次刀模问题质量负责,由于刀模材料工艺等其他制造原因造成的质量问题乙方不负责。若刀模维修后仍无法使用,甲方可视情况要求乙方重新开发刀模或移送第三方修改刀模。乙方因刀模交期延误造成的损失等费用由己方承担。
2. 刀模在制作过程中如出现需对刀模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。

五、 模具制作及周期

1. 乙方按甲方指出的问题点进行刀模制作工作。
2. 由于刀模设计及制作误差的改模由乙方免费完成,因乙方刀模问题影响甲方生产,甲方有权要求乙方给与经济赔偿。
3. 乙方按照甲方要求在刀模内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识,此项工作为制作刀模的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。
4. 本合同签订之日起,乙方交付首模样件(不少于2件套/送样)时,须附自检报告,甲方在收到首模样件后3天内提出书面意见给乙方。
5. 刀模试样完成后,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。
6. 小批试制验收合格后,由甲方出具产品合格证明,并双方存档。

7. 本合同的刀模具制作周期为 10 天，乙方务必于 2025 年 9 月 20 日交付刀模样件，（试模期间使用原料由乙方承担原料费用及 2 套试装产品）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。

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出的产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能： 500 件，月产能： 5000 件。

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 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. 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。

4. 本合同附件《模具技术条件》与本合同同等效力。

甲方：长春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：

2025年 9月 10日

乙方：新梦顶（上海）贸易有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

2025年 9月 10日



CS