



模具委托制造合同

合同编号: GHRCHT20250564

委托方: 西安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: 91610132MA6U02NH6X

受托方: 日照联成汽车部件有限公司 (以下简称乙方)

统一社会信用代码: 91371102MACJPKF10G

甲方委托乙方加工制造模具(见下列清单), D04 项目, 项目号 ZY2528, 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简易模具。甲、乙双方在互惠互利、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 万)

序号	模具名称	模具号	模具数量/套	未税价格	增值税额	含税价格	备注
1	D04 头枕发泡模具	SLT0012778-MJ-01	1	12000.00	1560.00	13560.00	三片模
	合计		1			13560.00	

二、合同总价款

合同总价款 13560 元, 壹万叁仟伍佰陆拾圆整 (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

税金=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

双方协商采用电汇方式给乙方。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、合同签订后三日内甲方预付总金额的50%给乙方,计:人民币6780元,同时甲方开具全额发票。
- 2、乙方将模具开发完成,甲方预验收试模样件合格,甲方支付总金额的40%,计:人民币5424元,乙方安排发模具给甲方
- 3、剩余的10%为质保金,自全部模具验收完毕之日起6个月无质量问题,甲方向乙方支付10%货款。

模具基本要求

- 1、保证模具寿命为生产产品不少于20万次数。
- 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。

- 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 20 日内，乙方交付试首模样件（不少于 5 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模具技术状态确认后 20 天，乙方应于 25 年 11 月 10 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。因甲方原因导致交期延误，模具交期顺延。

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。

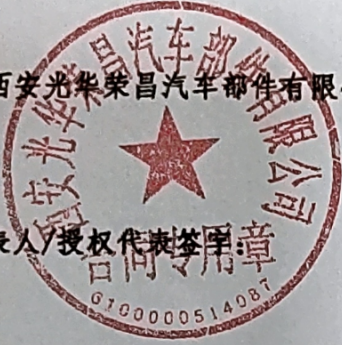
3. 模具在正常生产寿命期内出现质量问题，经双方判定为乙方问题时，乙方负责免费维修（即保修，包含所有料、工、费）。

- 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：西安光华聚昌汽车零部件有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字章



2025年 10月 21日

乙方：日照联成汽车零部件有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字



王石

2025年 10月 21日