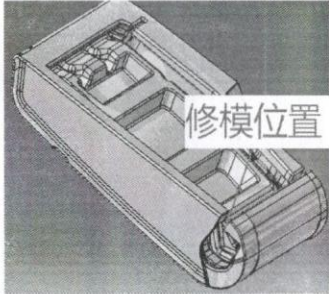
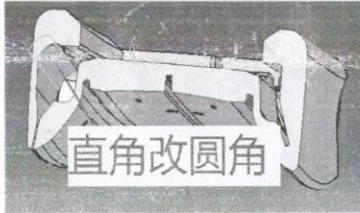
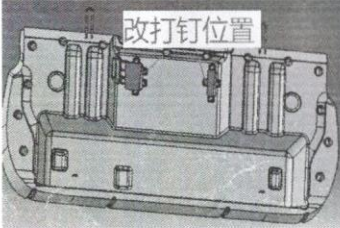


3月17日-3月19日 修改.

序号	座椅项目	模具名称	示意图	修模数量
1	C40DB	40%发泡模具		1副
2	MA501	前排（正驾）带气囊发泡模具		2副
		前排（副驾）带气囊发泡模具		
3	MA501	后排整体座垫发泡模具		1副

2020.6.5



完成修改

陈 2018.3.18  
陈 2018.3.18

# 修模通知单

编号:

零件名称	40%靠背合棉	模具名称	C40DB 后排 40%靠背合棉模具
图号 (数模名称)	322521103800	模具编号	--
修模申请时间	2018.3.12	要求完成时间	2018.3.30
模具厂联系人		联系电话	
申请人	倪剑恒	联系电话	186 1011 7463

修模原因: 四六分靠背连接处, 四分合棉与中间钣金件之间存在 10mm 间隙, 面套包裹后易塌箱, 造成四六分靠背断差;

修模方案: 用角磨机将对应位置凸台打磨, 具体可依设计部门数据或按实物将凸台打磨后使合棉与钣金件完全贴合。详细见:GGTZ-C40DB-18-GGT-070.

试模要求:

编制		审核		批准	
修模厂家详细修模计划:					

模具厂计划编制:

模具厂审核:

修模进度和效果确认:

签字:

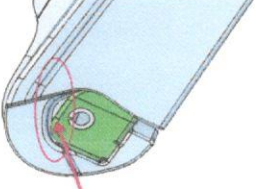
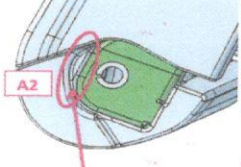
采购部付款评价和考核:

签字:

备注: 若需制造部将模具调至模具厂, 将此单复印一份发制造部。 需要  不需要



备注：若需制造部将模具调至模具厂，将此单复印一份发制造部。 需要  不需要

北京光华荣昌汽车部件有限公司 工程更改通知单			GGTZ-C40DB-18-GGT-070		编制 姜涛	
名称 40%靠背合棉 靠背合棉支撑钢丝2			代号 322521103800 322523503000		适用于(工作令) C40DB	
更改原因			更改实施日期 2018.3.8		适用产品 C40DB	
原			为		分发部门	
<p>1、四六分靠背连接处，四分合棉与中间钣金件之间存在10mm间隙，面套包裹后易塌陷，造成四六分靠背断差；</p> <p>2、六分靠背合棉中，靠背合棉支撑钢丝2与中间钣金件贴附，一方面易造成异响，一方面导致面套无法挤压合棉，导致六分靠背高，产生四六分背断差。</p>			制品处理 无制品		技术质量部	
 <p>原图中红色钢丝与图中黄色钣金件之间间隙仅约3mm，实际生产出来的件已与钣金件贴附</p> <p>原四分靠背合棉与图中绿色钣金件之间存在10mm间隙</p>			 <p>将图中红色钢丝仅几字形外侧处向上移15mm，使得现状钢丝到图中黄色钣金件之间的距离约18mm，详见3D数模。</p>		<input type="checkbox"/> 工艺工程师 <input type="checkbox"/> 项目工程师 <input type="checkbox"/> 过程质量工程师 <input type="checkbox"/> 外检质量工程师 <input type="checkbox"/> ERP专员 <input type="checkbox"/> 采购管理部 <input type="checkbox"/> 采购工程师 <input type="checkbox"/> SQE <input type="checkbox"/> 生产管理部 <input type="checkbox"/> 订单管理 <input type="checkbox"/> 计划员 <input type="checkbox"/> 物料管理 <input type="checkbox"/> 成品管理 <input type="checkbox"/> 生产制造部 <input type="checkbox"/> 总装车间主任 <input type="checkbox"/> 发泡车间主任 <input type="checkbox"/> 焊接车间主任 <input type="checkbox"/> 销售服务部 <input type="checkbox"/> 销售经理 <input type="checkbox"/> 财务管理部 <input type="checkbox"/> 财务经理	
<p>更改标志 A2</p>			<p>更改处数 2</p>		<p>更改为</p>	
<p>1、四分合棉模具按数据进行修改；</p> <p>2、靠背合棉支撑钢丝2单件修改后，靠背合棉支撑钢丝总成焊胎、检具做相应调整；</p>						

表单NO. GR-62-00-02 (A/O)

光华荣昌

A4 (210mm×297mm)



北京光华荣昌汽车部件有限公司

工程更改通知单

GGTZ-C40DB-18-GGT-070

158

会签

工艺

2018.03.09

审核

周震

编制

夏波

标准化

张月

批准

2018.03.09

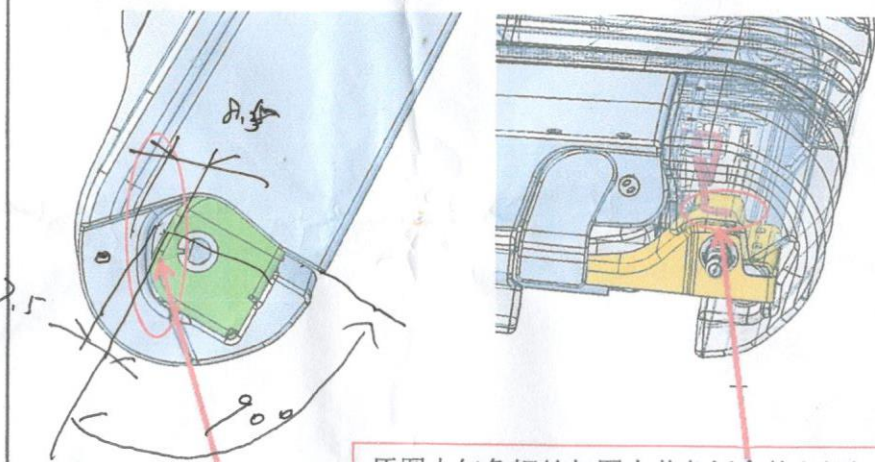
校对

米亚峰

名称	代号	适用于(工作令)	更改实施日期	适用产品	分发部门
40%靠背合棉 靠背合棉支撑钢丝2	322521103800 322523503000	C40DB	2018.3.8	C40DB	技术质量部

更改原因	1、四六分靠背连接处,四分合棉与中间钣金件之间存在10mm间隙,面套包裹后易塌陷,造成四六分靠背断差; 2、六分靠背合棉中,靠背合棉支撑钢丝2与中间钣金件临贴,一方面易造成异响,一方面导致面套无法挤压合棉,导致六分靠背高,产生四六分背断差。	制品处理	无制品
------	---	------	-----

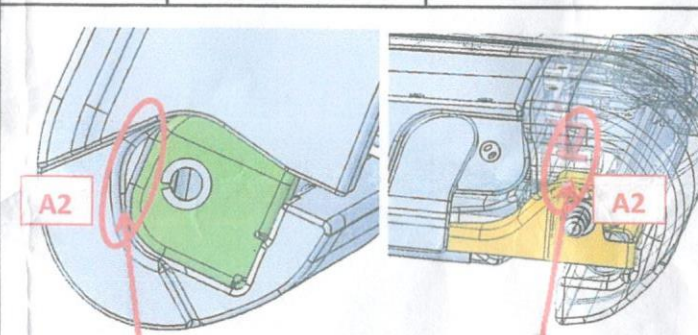
原	为	更改标志	更改处数	更改为
		A2	2	



原图中红色钢丝与图中黄色钣金件之间间隙仅约3mm,实际生产出来的件已与钣金件临贴

原四分靠背合棉与图中绿色钣金件之间存在10mm间隙

C40DB → (YS)



现更改四分合棉,使得四分合棉此处与图中绿色钣金件临贴

将图中红色钢丝仅几字形外侧处向上移15mm,使得现状态钢丝到图中黄色钣金件之间的距离约18mm,详见3D数模。

1、四分合棉模具按数据进行修改;  
2、靠背合棉支撑钢丝2单件修改后,靠背合棉支撑钢丝总成焊胎、检具做相应调整;

- 技术质量部
- 工艺工程师
- 项目工程师
- 过程质量工程师
- 外检质量工程师
- ERP专员
- 采购管理部
- 采购工程师
- SQE
- 生产管理部
- 订单管理
- 计划员
- 物料管理
- 成品管理
- 生产制造部
- 总装车间主任
- 发泡车间主任
- 焊接车间主任
- 销售服务部
- 销售经理
- 财务管理部
- 财务经理

## 江阴长青发泡模具维修、更改费用报价单（含税）

一、客户名称		北京光华荣昌汽车部件有限公司				产品项目、型号				MA501发泡模具				修改类别				上门服务 <input checked="" type="checkbox"/>		返厂服务 <input type="checkbox"/>	
二、修改日期		自2018年 3 月 17 日至2018年 3 月 19 日, 共 3 天																			
三、产品名称		MA501正驾靠（带气囊）发泡模具				MA501副驾靠（带气囊）发泡模具				MA501后排整体座发泡模具											
四、修改内容		模具下端二侧直角改圆角，修改处打磨、抛光。				模具下端二侧直角改圆角，修改处打磨、抛光。				修改打钉位置；原打钉位置移动，共改动6个。											
五：修改费用		数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额
设计成本																					
材料成本	材料费																				
	排气缸																				
	其他																				
加工成本	数控机床																				
	普通机床																				
	电火花																				
人工成本				3天	210	630															
车 费						840															
出差补贴				3天	230	690															
其他																					
小 计						2160															
税 收						370															
合 计						2530															
六、总 计		修改模具数量： 3 副，修改费用合计： 2530.00 元。																			
备 注		1、材料成本中的其他包括：磨光材料、焊接材料、电费等； 2、人工成本中包括：打磨、焊接、装配等。																			



编制：胡 艳

审批：

*徐炳清*

客户确认：

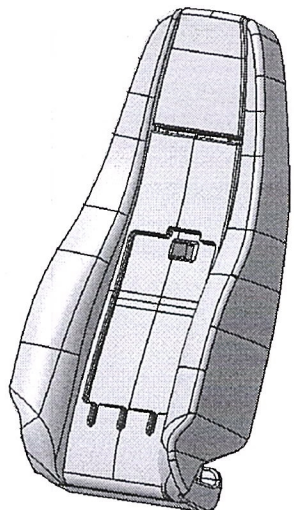
供应商名称：江阴长青工艺品有限公司  
 联系人：徐炳清、徐利锋  
 联系电话：13506166960；13801527216  
 办公电话：0510-86501217  
 传 真：0510-86519245

产品更改通知单

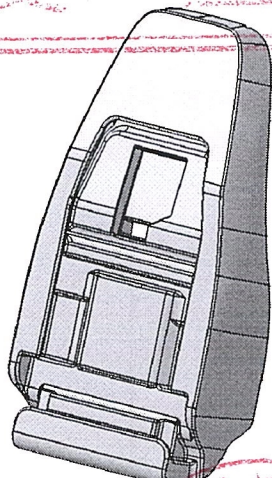
会签	工艺	张月政 2018.6.9	审核	赵军伟	编制	郑翔
	标准化	张月政	批准	张月政	校对	张月政

名称	代号	适用于(工作令)	更改实施日期	适用产品	分发部门
靠背合棉总成	SQH3000-6805200	DZ15221510117 DZ15221510137	2018/7/7	驾驶员座椅总成-通风 驾驶员座椅总成-通风-报警锁扣	
更改原因	靠背泡沫结构改善		制品处理	不涉及	工程技术部

原	为	更改标志	更改处数	更改为	<input type="checkbox"/> 设计工程师 <input type="checkbox"/> 装配工艺工程师 <input type="checkbox"/> 检验工艺工程师 <input type="checkbox"/> 包装工程师 <input type="checkbox"/> ERP关键用户 采购部 <input type="checkbox"/> 海外采购工程师 <input type="checkbox"/> 国内采购工程师 <input type="checkbox"/> SQE 质保部 <input type="checkbox"/> 质量工程师 计划物流部 <input type="checkbox"/> 订单管理 <input type="checkbox"/> 计划员 <input type="checkbox"/> 仓库主管 装配车间 <input type="checkbox"/> 车间主任 <input type="checkbox"/> 装配车间总检 <input type="checkbox"/> 客户经理 财务部 <input type="checkbox"/> 财务经理
SQH3000-6805200		A2	6	SQH3000-6805200	



2018年6月29日



增加了密封垫的装配限位指示凸点

侧面开孔, 用于腰拖手轮安装

开避让槽, 避让腰拖线框

加大弧度, 提高美观和舒适性

取消凸起, 避让腰拖安装

增加槽深

以上详情请见数据

## 江阴长青发泡模具维修、更改费用报价单（含16%税）

一、客户名称	北京光华荣昌汽车部件有限公司					产品项目、型号	M3000项目					修改类别						上门服务 <input type="checkbox"/>	返厂服务 <input checked="" type="checkbox"/>	
二、修改周期	自2018年 7 月 18 日至2018年 7 月 22 日，共 5 天																			
三、产品名称	M3000项目一模多用靠背																			
四、修改内容	1、产品B面减去海绵三处； 2、模具相应部位加镶块130*30*30mm一件，75*26*23mm二件，145*26*23一件； 3、镶块焊接、打磨、抛光。																			
五：修改费用	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额
设计成本			3	50	150															
材料成本	铝镶块	3件			200															
	排气缸																			
	其他				100															
加工成本	数控机床																			
	普通机床																			
	电火花																			
人工成本			24	25	600															
车 费																				
出差补贴																				
包装运费			往返2次	400	800															
小 计					1850															
税 收					295															
合 计					2145															
六、总 计	修改模具数量： 1 副，修改费用合计： 2145.00 元。																			
备 注	1、材料成本中的其他包括：磨光材料、焊接材料、电费等； 2、人工成本中包括：打磨、焊接、装配等。																			

编制：胡艳

审批：

徐炳清

客户确认：



供应商名称：江阴长青工艺品有限公司  
 联系人：徐炳清、徐利锋  
 联系电话：13506166960；13801527216  
 办公电话：0510-86501217  
 传 真：0510-86519245

# 修模通知单

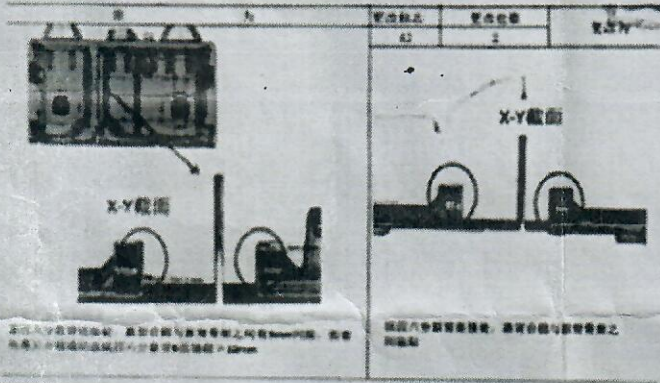
编号:2018.07.05-02

零部件名称	MA501 四分、六分、带扶手六分背泡沫总成	模具名称	MA501 四、六分、扶手六分背发泡模具
图号 (数模名称)	322021310000、322022310000、322022310000-Z	模具编号	
修模申请时间	2018.07.06	要求完成时间	2018.07.16
模具厂联系人	徐经理	联系电话	15961670951
申请人	龚波	联系电话	13269965638

修模原因: 依设计变更单: GGTZ-MA501-18-GGT-160

修模方案 (可参见附件/如果有):

按照通知单要求将四分背芯模右侧面加工去掉 3.5mm; 将六分背芯模左侧加工去掉 3.5mm; 使修改后泡沫总成四分背右侧、六分背左侧与骨架配合处承临贴状态。



试模要求:

编制		审核		批准	
----	--	----	--	----	--

修模厂家详细修模计划 (如需产生费用请注明):

修模计划编制	修模计划审核
--------	--------

修模进度和效果确认: 签字: 2018. 7. 23

采购部付款评价和考核: 签字: 2018-7-23

MAS01项目. 董国振为李平购. 修模通知 陈明 2018-7-23

备注: 若模具需返厂维修, 将此单抄送一份发制造部。

需要       不需要

## 江阴长青发泡模具维修、更改费用报价单（含16%税）

一、客户名称	北京光华荣昌汽车部件有限公司	产品项目、型号	MA501项目	修改类别	上门服务 <input checked="" type="checkbox"/>	返厂服务 <input type="checkbox"/>														
二、修改周期	自2018年 7 月 20 日至2018年 7 月 23 日，共 4 天																			
三、产品名称	四分背	六分背（无扶手）	六分背（带扶手）																	
四、修改内容	为使四分背右侧与骨架配合处成临贴状态，模具需修改： 1、四分背芯模右侧面加工去掉530*75*3.5mm，上模相应部位加工去掉530*6*3.5mm； 2、去掉部位打磨、抛光、与四周圆滑过渡。	为使六分背左侧与骨架配合处成临贴状态，模具需修改： 1、六分背芯模左侧面加工去掉530*75*3.5mm，上模相应部位加工去掉530*6*3.5mm； 2、去掉部位打磨、抛光、与四周圆滑过渡。	为使六分背（带扶手）左侧与骨架配合处成临贴状态，模具需修改： 1、六分背（带扶手）芯模左侧面加工去掉530*75*3.5mm，上模相应部位加工去掉530*6*3.5mm； 2、去掉部位打磨、抛光、与四周圆滑过渡。																	
五：修改费用	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额
设计成本																				
材料成本	铝镶块																			
	排气缸																			
	其他																			
加工成本	数控机床																			
	普通机床																			
	电火花																			
人工成本			4天	200	800															
车费					1300															
出差补贴			4天	180	720															
包装运费																				
小计					2820															
税收					451															
合计					3271															
六、总计	修改模具数量： 3 副，修改费用合计： 3271.00 元。																			
备注	1、材料成本中的其他包括：磨光材料、焊接材料、电费等； 2、人工成本中包括：打磨、焊接、装配等。																			

编制：胡艳

审批：

徐炳清

客户确认：



供应商名称：江阴长青工艺品有限公司

联系人：徐炳清、徐利锋

联系电话：13506166960；13801527216

办公电话：0510-86501217

传 真：0510-86519245

ZZ-JY-U05

GGTZ-MA501-18-GGT-189

180812



北京光华荣昌汽车部件有限公司  
工程更改通知单

会签	工艺	审核	编制
	标准化	批准	校对

名称	代号	适用于(工作令)	更改实施日期	适用产品	分发部门
右靠背泡沫总成(带扶手)、 右靠背泡沫总成(不带扶手)、 左侧坐垫合棉骨架总成、 右侧坐垫合棉骨架总成、 后座椅坐垫泡沫骨架总成	322022310000、 322022310000-Z、 322021400000、 322022400000、 3220234200000	MA501	2018.9.1	MA501	技术质量部

更改原因	1. 六分靠背(不带扶手)、六分靠背(带扶手)包袱面套下端局部突起, 影响外观; 2. 整体坐垫、四、六分座垫泡沫包袱面套后端褶皱, 影响外观。	制品处理	过渡处理
------	---	------	------

原	为	更改标志	更改处数	更改为
		A4	5	

问题一

放大图

更改的零件名: 右靠背泡沫总成(带扶手)、右靠背泡沫总成(不带扶手), 两个零件更改位置相同。

问题二

放大图

更改的零件名: 左侧坐垫合棉骨架总成、右侧坐垫合棉骨架总成、后座椅坐垫泡沫骨架总成, 左、右侧坐垫与后座椅坐垫更改位置相同。

问题一

放大图

实物图

现把红圈处泡沫减薄, 最薄处减薄8.5mm, 详见附件3D数据。

问题二

放大图

实物图

现红圈处整体改为弧面, 其中最高处增加3mm, 详见附件3D数据。

- 工艺工程师
- 项目工程师
- 过程质量工程师
- 外检质量工程师
- ERP专员
- 采购管理部
- 采购工程师
- SQE
- 生产管理部
- 订单管理
- 计划员
- 物料管理
- 成品管理
- 生产制造部
- 总装车间主任
- 发泡车间主任
- 焊接车间主任
- 销售服务部
- 销售经理
- 财务管理部
- 财务经理

Handwritten signature

附件: 设计变更通知单

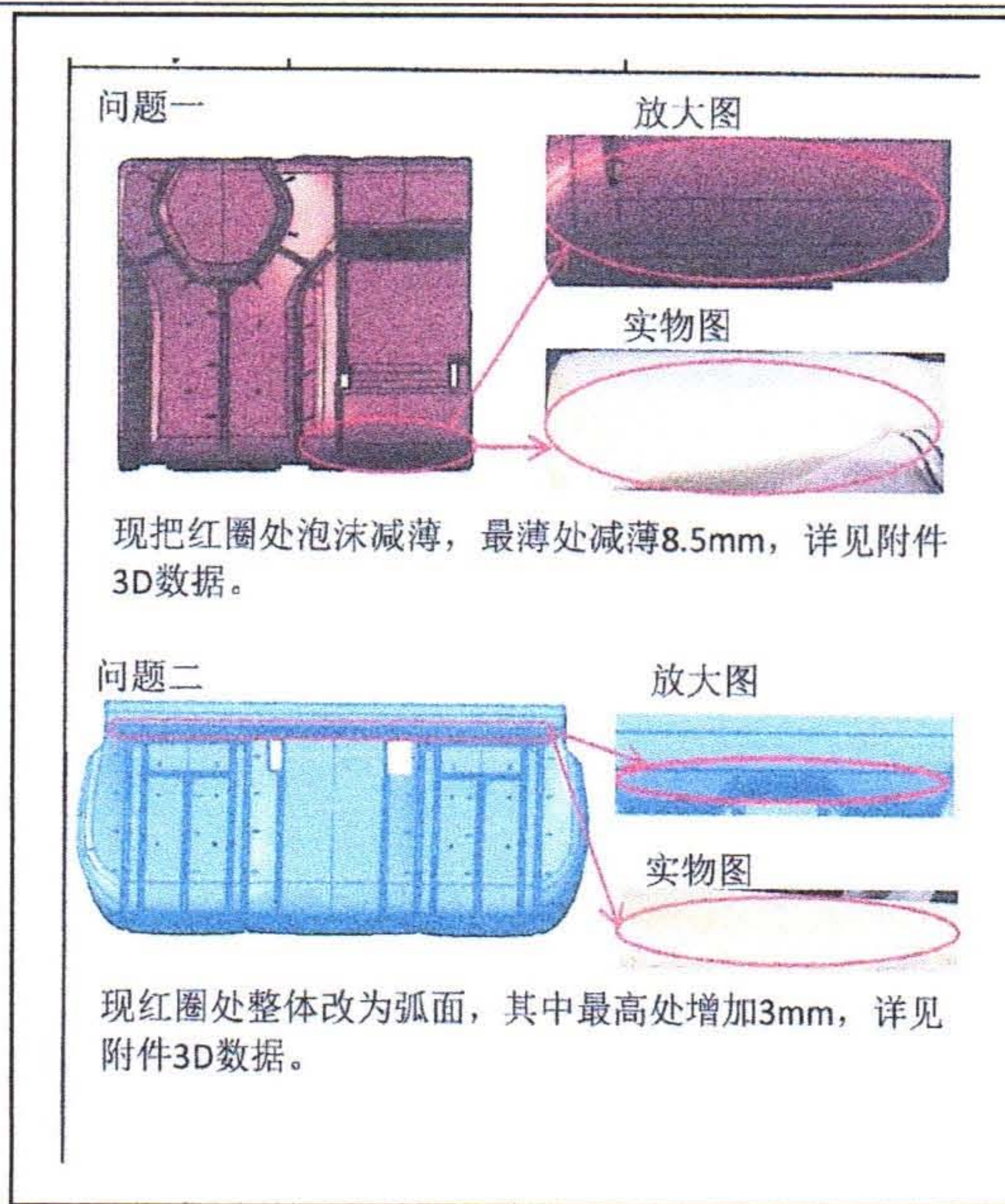
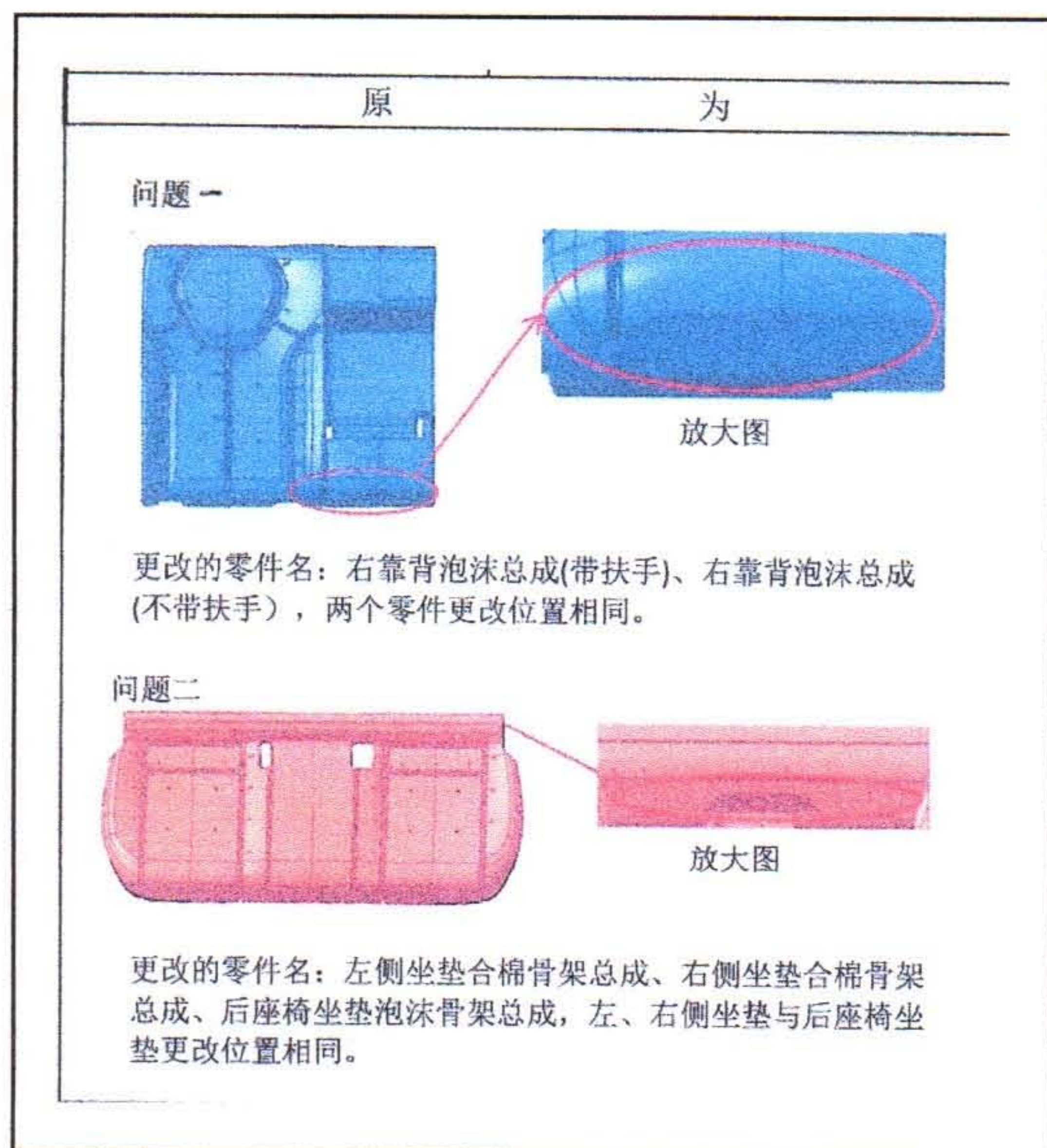
# 修模通知单

编号:2018.08.29

零部件名称	MA501 右靠背泡沫总成 (带扶手) MA501 右靠背泡沫总成 (不带扶手) MA501 左侧坐垫合棉 MA501 右侧坐垫合棉 MA501 后座椅坐垫泡沫	模具名称	MA501 右靠背泡沫模具 (带扶手) MA501 右靠背泡沫模具 (不带扶手) MA501 左侧坐垫合棉模具 MA501 右侧坐垫合棉模具 MA501 后座椅坐垫泡沫模具
图号 (数模名称)	322022310000、322022310000-Z 3220214101000、322022410100 3220234210000	模具编号	
修模申请时间	2018.08.29	要求完成时间	2018.09.13
模具厂联系人	徐经理	联系电话	15961670951
申请人	郎贺超	联系电话	15510603270

修模原因: 1、参见设变通知单: GGTZ-MA501-18-GGT-189.

修模方案 (可参见附件/如果有):



试模要求:

编制	李悦龙 2018.08.29	审核	郎贺超 2018.08.29	批准	李悦龙 2018.08.29
----	----------------	----	----------------	----	----------------

修模厂家详细修模计划 (如需产生费及模具返厂用请注明):

修模计划编制	修模计划审核
--------	--------

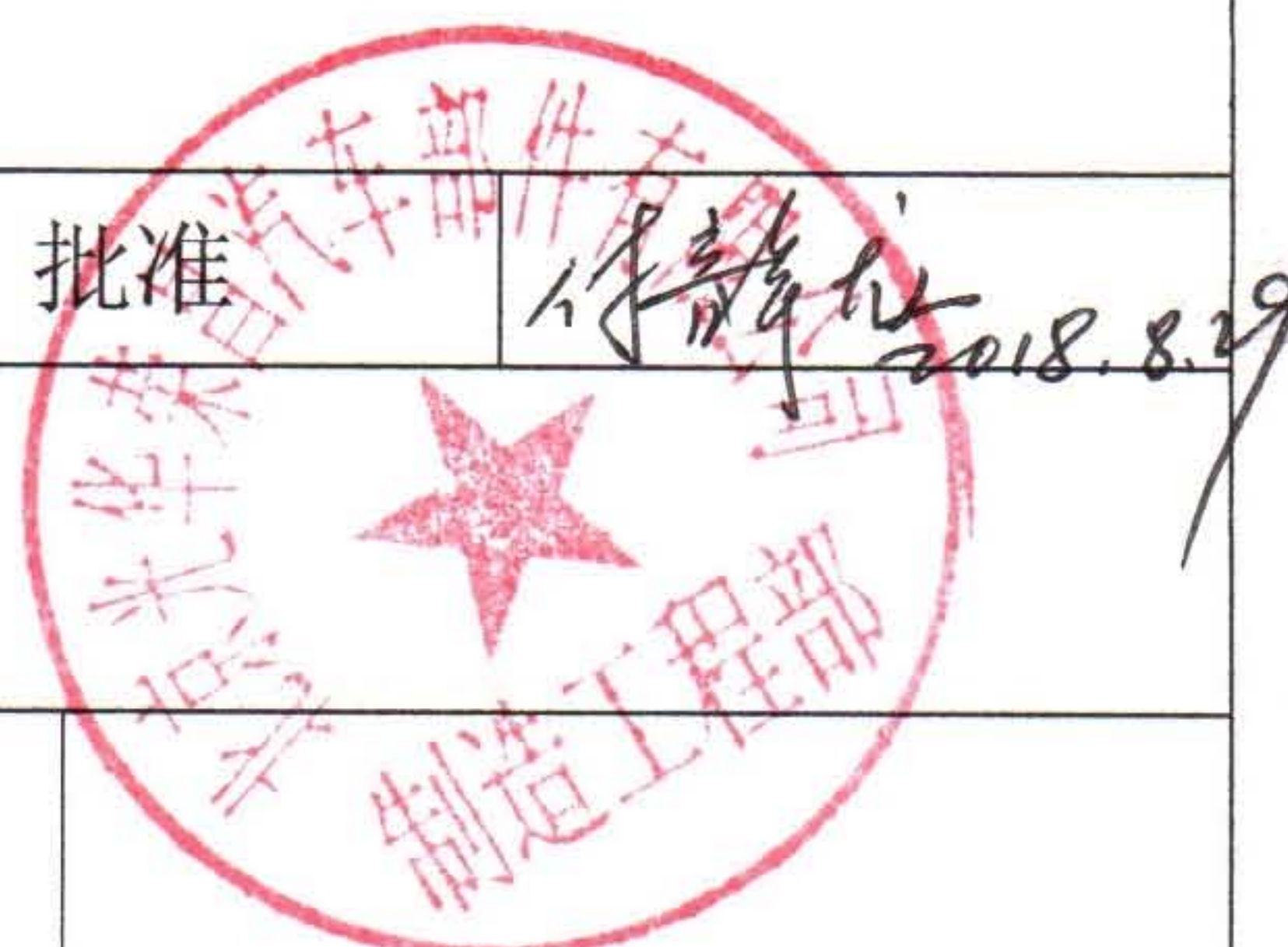
修模进度和效果确认:

签字:


采购部付款评价和考核:

签字:

备注: 若模具需返厂维修, 将此单抄送一份发制造部。 需要 不需要



## 江阴长青发泡模具维修、更改费用报价单（含16%税）

一、客户名称	北京光华荣昌汽车部件有限公司			产品项目、型号	MA501发泡模具			修改类别				上门服务 <input type="checkbox"/>	返厂服务 <input checked="" type="checkbox"/>							
二、修改周期	自2018年 9 月 4 日至2018年 9 月 20 日，共 17 天																			
三、产品名称	MA501后大座				MA501六分座				MA501四分座											
四、修改内容	1、产品A面上端修改部位整体改为弧面，其中最高处增加3mm，修改尺寸为1140*66*3mm； 2、修改部位CNC铣加工，抛光，喷砂，上红蜡。				1、产品A面上端修改部位整体改为弧面，其中最高处增加3mm，修改尺寸为702*67*3mm； 2、修改部位CNC铣加工，抛光，喷砂，上红蜡。				1、产品A面上端修改部位整体改为弧面，其中最高处增加3mm，修改尺寸为426*67*3mm； 2、修改部位CNC铣加工，抛光，喷砂，上红蜡。											
五：修改费用	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额
设计成本			4	50	200			4	50	200			3	50	150					
材料成本	铝镶块																			
	排气缸																			
	其他				200					200					150					
加工成本	数控机床		8	100	800			6	100	600			5	100	500					
	普通机床																			
	电火花																			
人工成本			12	25	300			8	25	200			6	25	150					
车 费																				
出差补贴																				
包装运费			往返2次	700	1400			往返2次	550	1100			往返2次	400	800					
小 计					2900					2300					1750					
税 收					464					368					280					
合 计					3364					2668					2030					
六、总 计	修改模具数量： 3 副，修改费用合计： 8062.00 元。																			
备 注	1、材料成本中的其他包括：磨光材料、焊接材料、电费等； 2、人工成本中包括：打磨、焊接、装配等。																			

编制：胡艳

审批：

徐炳清

客户确认：

供应商名称：江阴长青工艺品有限公司  
 联系人：徐炳清、徐利锋  
 联系电话：13506166960；13801527216  
 办公电话：0510-86501217  
 传 真：0510-86519245

## 江阴长青发泡模具维修、更改费用报价单（含16%税）

一、客户名称	北京光华荣昌汽车部件有限公司			产品项目、型号	MA501发泡模具			修改类别				上门服务 <input type="checkbox"/>	返厂服务 <input checked="" type="checkbox"/>							
二、修改周期	自2018年 9 月 4 日至2018年 9 月 20 日，共 17 天																			
三、产品名称	MA501六分靠（不带扶手）				MA501六分靠（带扶手）															
四、修改内容	1、产品A面下端修改部位减薄，最薄处减薄8.5mm，模具相应部位加镶块310*115*35mm，CNCN加工； 2、镶块成型后铝焊固定，再CNC加工； 3、加工表面抛光、喷砂、上红蜡处理。				修改内容同MA501六分靠（不带扶手）															
五：修改费用	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额	数量	单价	工时	单价	金额
设计成本			4	50	200			4	50	200										
材料成本	铝镶块	3.5KG	80		280	3.5KG	80			280										
	排气缸																			
	其他				200					200										
加工成本	数控机床		6	100	600			6	100	600										
	普通机床																			
	电火花																			
人工成本			8	25	200			8	25	200										
车 费																				
出差补贴																				
包装运费			往返2次	600	1200			往返2次	600	1200										
小 计					2680					2680										
税 收					429					429										
合 计					3109					3109										
六、总 计	修改模具数量： 2 副，修改费用合计： 6218.00 元。																			
备 注	1、材料成本中的其他包括：磨光材料、焊接材料、电费等； 2、人工成本中包括：打磨、焊接、装配等。																			

编制：胡艳

审批：



客户确认：



供应商名称：江阴长青工艺品有限公司  
 联系人：徐炳清、徐利锋  
 联系电话：13506166960；13801527216  
 办公电话：0510-86501217  
 传 真：0510-86519245

## 工 作 函

光华荣昌采购管理[2018]第 0718 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip): 102204

电话(Tel): 010-89774863

传真(Fax): 010-89774860

网址 H- ttp://www.bjghrc.com

紧急    回函    请审阅    请批注    请答复    报告    通知

关于 MA501 模具维修的报告

公司领导:

接工艺部通知, MA501 模具需要维系, 说明如下。

序号	名称	数量	江阴长青	备注
1.	MA501 项目四分背模具更改	1	3271	
2.	MA501 项目六分背(无扶手)模具更改			
3.	MA501 项目六分背(带扶手)模具更改			
4.	C40DB 四分靠发泡模具更改	1	2530	
5.	MA501 正驾靠(带气囊)发泡模具更改			
6.	MA501 副驾靠(带气囊)发泡模具更改			
7.	MA501 后排整体座发泡模具更改			
8.	MA501 六分靠背(带扶手)模具更改	1	14280	
9.	MA501 六分靠背(不带扶手)模具更改			
10.	MA501 四分座垫模具更改			
11.	MA501 六分座垫模具更改			
12.	MA501 三人座垫模具更改			
13.	M3000 靠背模具更改(一模多用)	1	2145	
总计			22226	

以上报价均含 16% 增值税、运费。

以上模具在江阴长青制作, 因此修模建议江阴长青维修, 经协商, 最终价格为 22000 元整。

编制: *张超*

审批: *贾云云*

日期: 2019.1.29

妥否 请您批示:

*贾云云*

# 模具维修合同

编号: S18-0130

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 江阴长青工艺品有限公司

经甲乙双方共同协商, 签订此手板件制作合同, 并按合同条款执行。

## 一、项目名称及产品相关信息:

乙方依据甲方的相关技术要求为甲方维修模具, 共 **13** 件。具体项目如下: (单位: 元、含税)

序号	零件名称	数量	含税单价	金额	交货日期	备注
1.	MA501 项目四分背模具更改	1	3271	3271	2018/7/23	
2.	MA501 项目六分背 (无扶手) 模具更改					
3.	MA501 项目六分背 (带扶手) 模具更改					
4.	C40DB 四分靠发泡模具更改	1	2530	2530	2018/3/19	
5.	MA501 正驾靠 (带气囊) 发泡模具更改					
6.	MA501 副驾靠 (带气囊) 发泡模具更改					
7.	MA501 后排整体座发泡模具更改	1	14054	14054	2018/9/20	
8.	MA501 六分靠背 (带扶手) 模具更改					
9.	MA501 六分靠背 (不带扶手) 模具更改					
10.	MA501 四分座垫模具更改					
11.	MA501 六分座垫模具更改	1	2145	2145	2018/7/22	
12.	MA501 三人座垫模具更改					
13.	M3000 靠背模具更改 (一模多用)	1	2145	2145	2018/7/22	
合计				<b>22000</b>		¥: 贰万贰仟元整



## 二、付款方式及时间:

1、甲方收到乙方手板模型后对手板进行验收, 手板合格后, 乙方提供全额增值税专用发票。7 天内付款。

## 三、验收标准:

1、甲方按:  实物     二维图纸     三维文件     双方约定的标准

2、乙方制作的模型与甲方图纸及要求不同的，乙方应负责修改或重新制作。

#### 四、制作周期和交货要求：

1、此项目自 **2018年2月13日** 开始实施。

2、交货日期为：**2018年9月20日**，如甲方因故修改而耽误乙方正常交货日期的。交货时期要顺延。如因乙方在所定交期内没有完成交货任务的，甲方有权以每天扣除总金额 2% 的额度处罚乙方。

3、乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

4、如单方提出中止合同，须经对方签字认可，提出方须向对方支付因中止合同所引起的所有经济损失作为补偿。

5、不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报，协商解决。

**五、交货地点：**由乙方负责，送达甲方指定地点。

**六、包装要求：**由乙方严格采用防震包装，以确保货物在运输过程中不受损、不变质。

#### 七、保密原则：

乙方有义务为甲方的产品保密，未经甲方允许不得向第三方公开甲方的所有资料，包括图片、光盘、数据、技术资料、工艺及厂商等。乙方在收到货款后的三日内，须将加工用的甲方的图纸与文件通过邮件发还甲方，并在甲方确认图纸收悉后乙方将该产品的所有文件资料删除。如乙方违反本规定或因乙方泄密造成甲方损失的，乙方须承法律，经济责任。

#### 八、其他：

1. 本合同一式两份，双方各一份。
2. 合同有效期限：自 **2018年2月13日** 至双方完全履行本合同权利、义务结束之日止。
3. 未尽事宜，由双方友好协商解决。如有争议，任何一方可依法向甲方当地人民法院提起诉讼。
4. 传真件有效。

甲方代表签字

乙方代表签字：

签订时间：

签订时间

签订地点：北京

