

模具制造合同

合同编号: M17-16

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 苏州瑞尔福精密模具有限公司 (以下简称乙方)

一. 承制项目:

乙方依据甲方的相关技术要求为甲方制造 18D 内后视镜项目 注塑模具, 共 4 套。具体项目如下表 1:

| 后视镜 | 零件名称 | 模具编号 | 模具数量 | 价格 (元) | 首样件交货期 |
|---------------|------|------------|------|--------|-------------|
| 18D 内后视镜 | 镜壳 | RCS0208-01 | 1 | 192000 | 2018. 3. 15 |
| | 卡框 | RCS0208-02 | 1 | 155000 | |
| | 球座 | RCS0208-03 | 1 | 38000 | |
| | 手柄 | RCS0208-04 | 1 | 30000 | |
| 合计金额 (含税 17%) | | | 4 | 415000 | |

二. 总金额 (总造价): 人民币肆拾壹万伍仟圆整 (¥415000.00 元) (含 17% 税价、含皮纹、温控箱)。

三. 具体模具清单及数量: 详见《新开模具技术要求》、《模具制作通用标准》及《模具报价单》。

四. 交样期: 按表 1 中交货期执行。

五. 付款方式:

1. 合同签订后 7 天内甲方预付合同总金额的 40% 给乙方, 计: 人民币 6000.00 元。
2. 模具制造完成乙方提交首样, 首样确认合格后, 甲方 30 天内支付合同总额的 30% 给乙方, 计: 人民币 124500.00 元。
3. 甲方模具科通知乙方发运模具, 乙方开具 17% 的合同全款增值税发票, 甲方收到发票后 7 天内支付合同总金额的 20% 给乙方, 计: 人民币 83000.00 元。乙方收到此款后 7 天内将模具发运到甲方指定地点。
4. 剩余的 10% 计: 人民币 41500.00 元。甲方收到模具并验收合格。6 个月内使用无重大质量问题, 由甲方支付给乙方。

六. 制造质量:

1. 模具在正常情况下使用其寿命按《新开模具技术要求》, (注: 生产数量以甲方统计销售数据为准)。
2. 乙方使用的模架、模具材料、模具硬度必须满足模具寿命的生产要求。
3. 模具及配件均采用“公制”标准制造。
4. 模具适用于机台及相关的技术指标见《新开模具技术要求》。
5. 乙方必须按甲方确认的图纸文件、样件、实物及技术要求设计模具。
6. 检验乙方提供注塑件尺寸精度判定模具制作精度。注塑零部件应能满足图纸的尺寸、技术要求, 并满足甲方的外观要求及装配要求。

1) 制件质量:

外观: 制件无飞边, 合模缝错模必须小于 0.05mm, 不能有冷料纹、流纹、应力纹、缩水等 (注: 以甲方确认为准)。

尺寸: 需满足甲方的 2D 设计要求。不能确定和无法测量尺寸以实配为准。

2) 模具结构:



由 扫描全能王 扫描创建