模具委托制造合同

合同编号：CG-20210607-01ZC

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）
乙方：上海典亚模具有限公司（以下简称乙方）

甲方委托乙方加工制造汕德卡坐垫发泡模具(见如下清单)，由甲方提供制作要求给乙方，乙方按照甲方要求负责设计加工制造模检具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上，就模检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

产品名称	编号	名称	单位	数量	含税单价	备注
驾驶员座椅坐垫发泡模具	SHT0013331-MJ-01	发泡模具	套	1	41000	
	SHT0013331-JJ	卡板	套	1	3000	
	SHT0013331-TJ	托架	套	1	3000	
合计：人民币大写：肆万柒仟元整					47000	含13%增值税

上述费用包含模检具制造、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。

二、付款方式：

1、合同签订后甲方预付总金额的50%给乙方，计：人民币23500.00元.同时乙方开具等额增值税专用发票。

2、模具经甲方技术及工艺部门验收合格后，乙方开具全额增值税专用发票，甲方支付总金额的40%给乙方，计：人民币18800.00元。

3.剩余10%，计：人民币4700.00元作为质保金，模具验收合格12个月后无问题，甲方支付给乙方。

三、模具基本要求：

1、 保证模检具寿命生产不少于30万次数。

2、 具体要求参照技术协议

3、如乙方使用模检具生产产品，在生产过程中模检具的修理和维护均由乙方负责。

四、模具制作及周期：

1.按甲方的生产机台设计模检具。

2.因乙方模检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。

3.乙方按照甲方要求在模检具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识，此项工作为模检具制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。

4.样品验收合格后，由甲方出具产品合格证明，并双方存档。乙方据此向甲方申请支付第二笔款项。

5. 本合同的模检具制作周期为 30 天（以收到预付款开始计算模具制作周期），乙方应于 2021 年 7 月 7 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。逾期超过 30 天的。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。

五、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. 模检具在正常生产寿命期内，乙方负责对应维修，合理收取成本费用。

4. 乙方须提供该模检具的结构装配图（包括 2D 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检具生产出的产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：　　件，月产能：　　件。

六、产权及保密约定

1、甲方对该模检具及附属工具享有所有权，乙方对模检具未交付前有保管维修及保养义务；

2、甲方对的与本合同约定的模检具有关的信息、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，或利用此模检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检具。

七、违约及索赔

1、由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担违约金合同总金额的千分之五（如因甲方因素造成延期除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2、甲方应按时足额支付本合同款项。甲方无故逾期支付的，每逾期一日应向乙方支付逾期金额千分之五的违约金。最高不超过合同总金额的 30%。

3、如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须向对方支付因终止合同所引起的所有经济损失作为补偿。

4、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿此合同模检具价格（整套模检具总金额）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、不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报，协商解决。

八、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。

3、本合同未尽事宜，由双方友好协商解决。并签订补充协议。

4、本合同如有争议，任何一方可依法向企业住所地人民法院提起诉讼。

以下为签署页，无正文。

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

法人代表：赵月强

签约代表：张黎明

签订时间：

乙方：上海典亚模具有限公司

法人代表：

签约代表：

签订时间：2021.6.10

技术协议

项目：重汽汕德卡项目发泡模具

零件：重汽汕德卡项目发泡

设备：发泡模具

甲方：安路普数字科技公司

乙方：模具供应厂商

目录

一、 零件编号及模具开发明细.....3

二、 制造依据及要求.....4

三、 模具设计前的数据处理.....5

四、 模具材料及加工制造要求.....8

五、 模具结构要求.....12

六、 模具性能及使用寿命.....18

七、 供货范围及备件.....18

八、 模具验收.....19

九、 质量保证.....19

十、 服务保证.....19

十一、 泡沫模具产品具体要求.....19

十二、 联系人/签字.....19

一、零件编号及模具开发明细

NO	项目	零件号	模具开发数量	备注
1	副驾驶员座垫泡沫总成	SHT0013331	1	
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

二、制造依据及要求

1. 甲方(光华荣昌)提供模具制造的产品图纸和 3D 数据。
2. 甲方提供泡沫收缩率 1.5-2%，具体由乙方根据产品结构，内嵌件等因素来确定，最终满足图纸及在车身装配。
3. 产品在下模中 A 面（凹模下表面）应保持水平，如需倾斜角度必需<10°
4. 如发泡数据变更,甲方第一时间通知乙方，甲方将更改指令、二维图纸和 3D 数据发给乙方，在不产生较大费用前提下乙方负责更改。
5. 乙方根据 3D 数据及图纸设计模具，模具数据完成后，由甲方对数据进行评审，评

审通过后，甲方通知乙方启动模具制造，乙方需将最终模具数据提供给甲方,乙方制造的模制产品最终符合图纸要求并满足总成在车上装配.

6. 乙方保证所有模具的主模型及最终模具必须用数控机床加工.
7. 乙方未经甲方许可，不得擅自将产品图纸、3D 数据及样件等技术资料出示或转让给非 GRC 人员或与本合同无关的第三方，尤其是 GRC 竞争对手。
8. 模具如有特殊要求，按技术协议附件执行，特殊情况下未按规定时间完成，需提前一周甚至更长时间告知甲方并解释原因。
9. 乙方针对模具的所有变更必须经 GRC 造型设计部审核通过并以书面或邮件确认后方可进行，(模具分型面等更改以技术要求附件为准)
10. 所有模具在上模面前侧面(靠近操作者)加上模具铭牌(150×100×3),内容包含:公司名称;车型;模具名称;零件号;模具编号;制日期;制造单位.如下图:

公司名称:XXX
车型:XXX
模具名称:XXX
零件号:XXX
模具编号:XXX
制造日期:XXX
制造单位:XXX

11. 模具交付甲方前必需经过乙方自检和测试,并将检查清单和测试文档一并交与甲方

（模具尺寸合格报告）,并经甲方同意后方可发运.

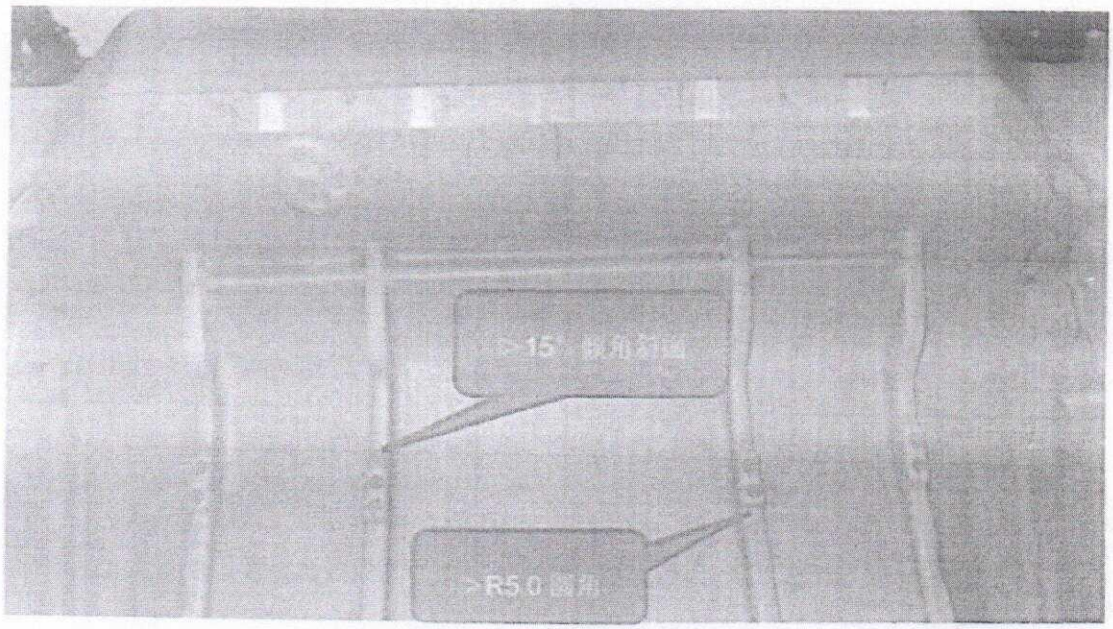
12.模具内产品标识按图纸位置尺寸和内容制作。制成品标识要位置准确清晰美观。

13.模具外侧要加保温层,保温毡厚度≥10mm,最外层用铝板(≥3mm)封闭.

14.模具下模底部加装叉车搬运孔槽,两槽间距≥300mm ,搬运槽应避免与模架前立柱干涉（参见模架尺寸）, 槽钢材料采用 150mm×5mm 槽钢。

三、 模具设计前的数据处理:

1、 模具卡环槽方向作 > 15°倾角,钢丝槽也要作 > R5.0 转角,如下图:



2、产品在模具中方位方向要符合（为常规情况）:

a 有利于泡沫发满模腔

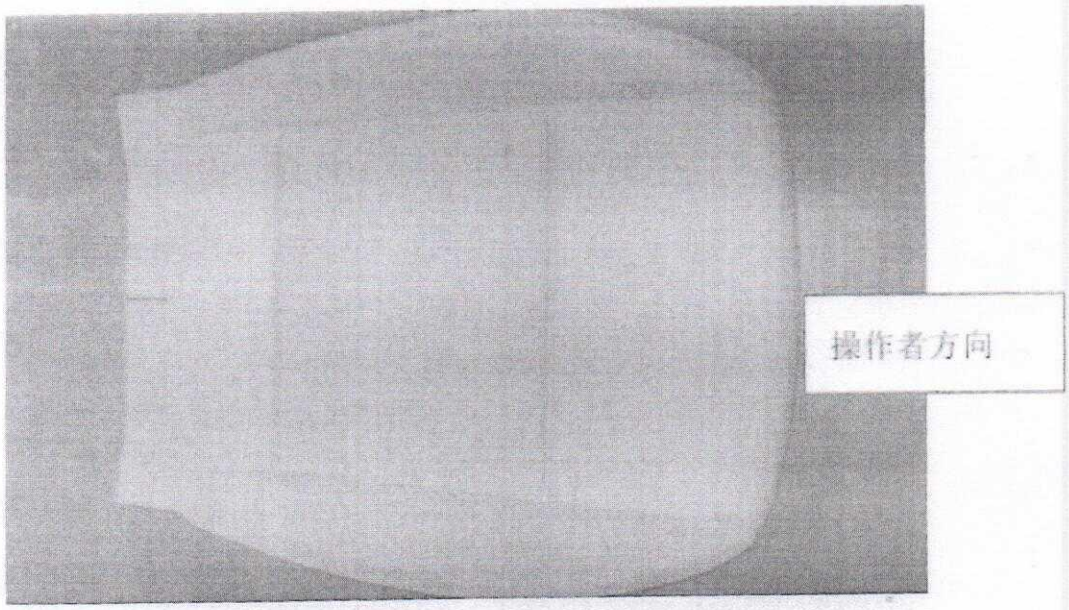
b 有利于模腔内气体排出

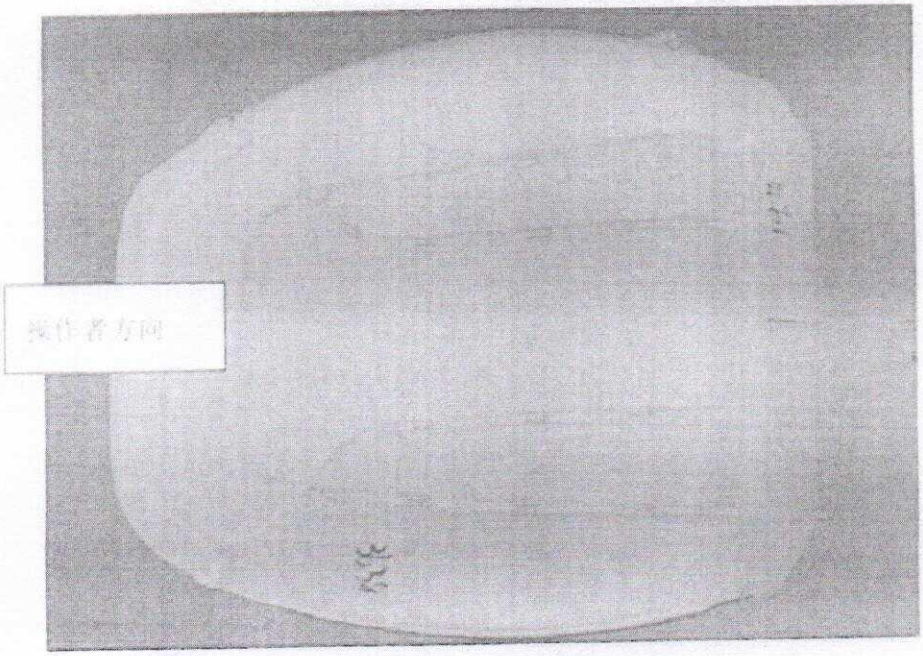
c 有利于顺利起模且泡沫不撕裂

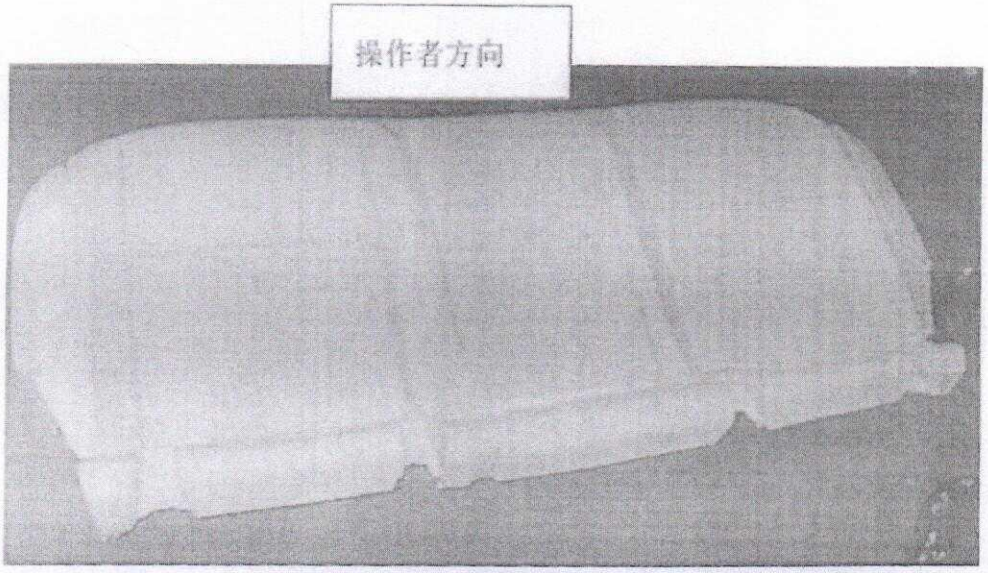
d 有利于上嵌件

e 有利于清理模具

f 有利于喷脱模剂







（图片所示为一般情况，如有特殊要求按技术协议附件执行）

同一产品，不同批次模具在外形尺寸、安装尺寸、产品型腔尺寸、产品方向和相对位置必须一致（误差≤1mm），以中轴线对称分布。

6、设计模具时应考虑模具收缩率和膨胀系数等对产品尺寸的影响,应考虑模具自身材料铝合金、泡沫中的钢丝嵌件和成型的无纺布以及泡沫的硬度和密度、厚度对泡沫尺寸的综合影响来确定各部分相应合适的收缩率，满足我司二维图标注尺寸要求。

4、 设计分型面应依据以下原则:

A. 有利于泡沫起模时不撕裂.

B. 有利于模腔内气体从排气销及模口气槽排出.

C. 不能形成密闭空间产生暗泡、空洞.

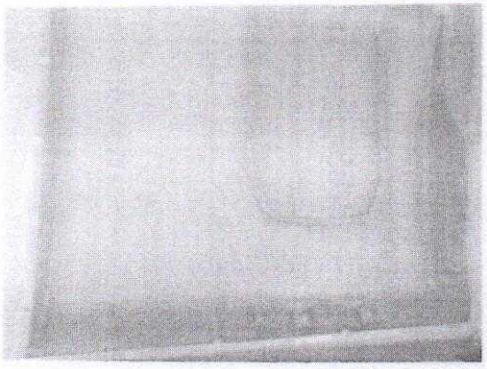
D. 避免出现死角导致泡沫不能满模填充

E. 避免模具干涉

F. 分型面在产品上就尽量选在面套缝合线处或在外面看上去不明显位置,同时考虑面套材质及厚度.

G. 分型面避免在模具上产生太尖尖角.

H. 分型面处"模口"宽度 15mm±2mm 并且凸起高出模具实体部分 3-5mm，使用寿命不得有因合模力挤压变形产生的锐边和堵塞气槽。模口和气槽形式如下图：



I. 较低模口时可采用双模口封料。

四、 模具材料及加工制造要求

1. 材料为 ZL104 铸造合金铝，需提供给我司材质证明报告。

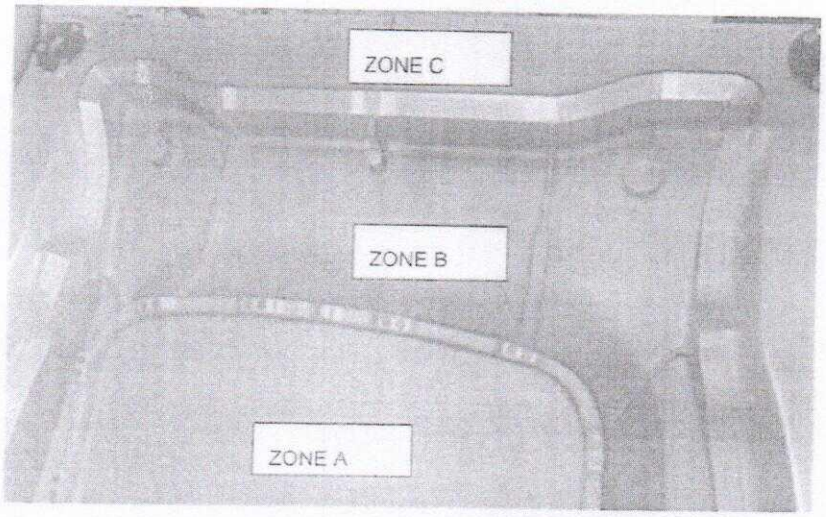
2. 在翻砂铸造前，留在砂型中的白色泡沫必须清理干净

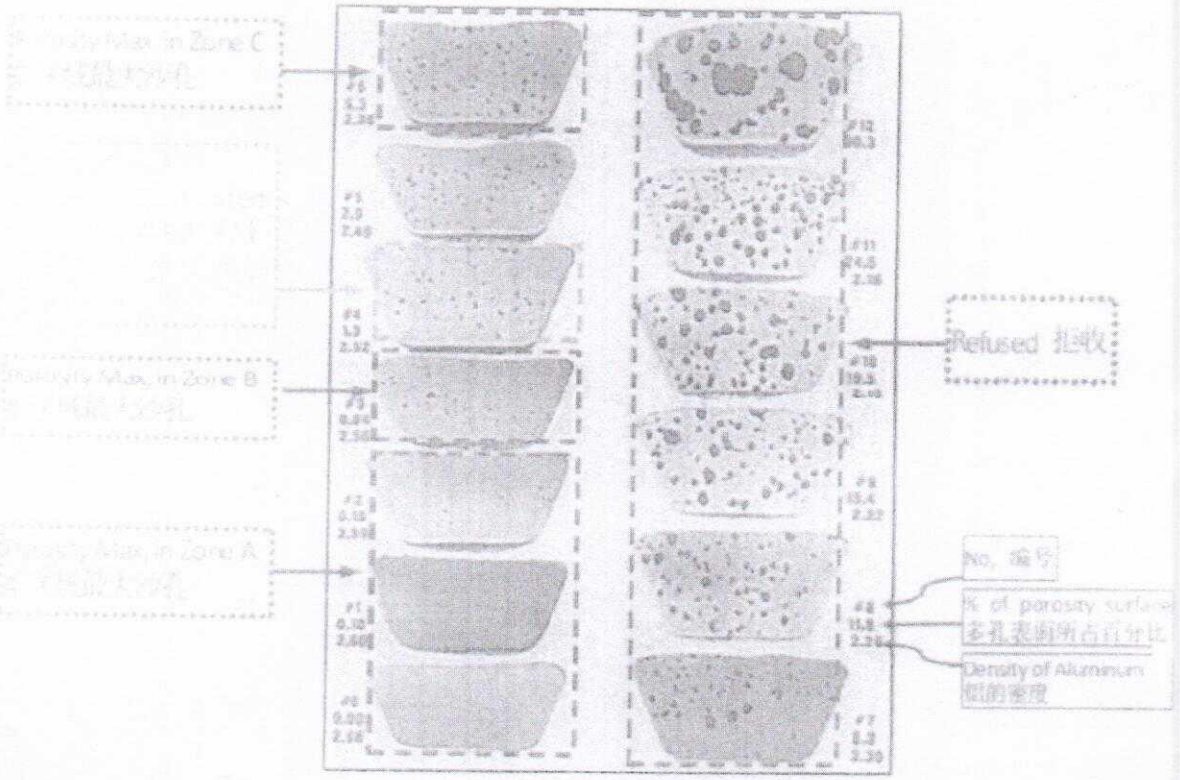
3. 模具分型面要采用电火花加工方式

4. 模具表面要求:

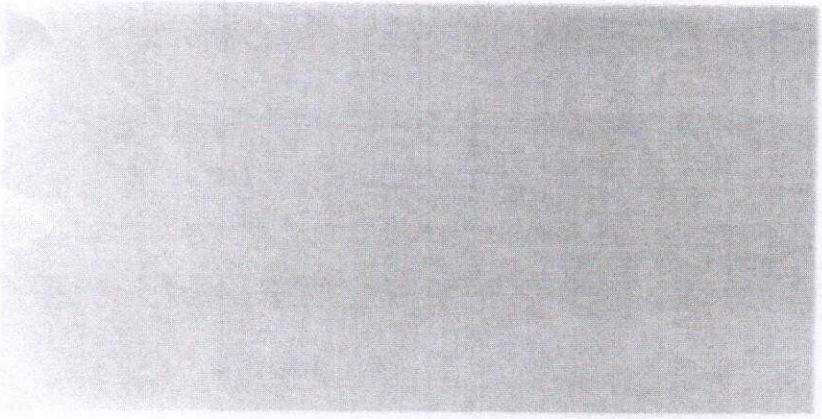
A、 模具表面不能有杂质,砂眼大小和数量就控制在一定范围内(如下图)

模具区域定义：

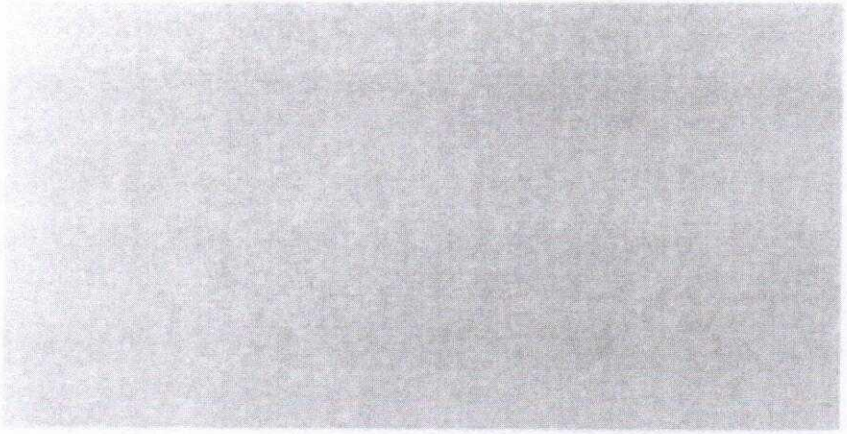




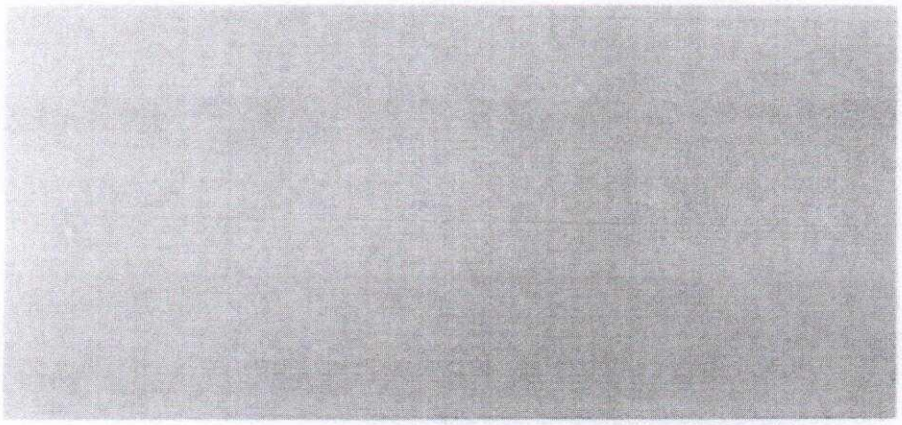
B、 铸造模具模腔表面要喷砂处理，喷砂效果如下图:



此图喷砂效果不可接受



此图喷砂效果不可接受

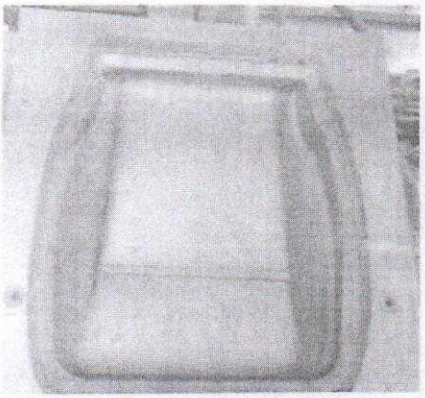


此图喷砂效果可接受

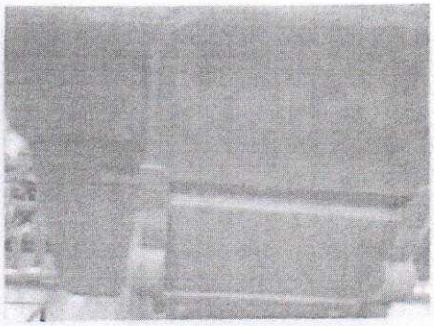
C、模具抛光要求使用 200 目或更细的砂纸。

D、 械具型腔表面(含嵌件槽)必须平滑过渡,不得有锐边和尖角。

E、 模具抛光完成后，模具要在 80°C以上加热后迅速涂抹底涂红蜡至少 3 次．涂蜡要牢固．确保 10000 模内红蜡不得有脱落。如下图：



未涂红蜡模具



涂红蜡模具

F、 正常情况下模具型腔不得拼接，如因制作工艺要求需用拼接镶块时，拼接缝必须用铝焊焊接好后再进行打磨和抛光，不得有可见缝隙或是出现钻料现象。

5、水管及水管的连接与布局:

所有模具的型腔、型号芯及边长 100mm 以上成型块必须设置加热水道,并且要满足以下要求:

A. 材料: 求使用不锈钢管,且所有水路配件均为不生锈材料

B. 水管规格: 内径为≥12mm，壁厚为≥1.5mm。

C. 水管分布距离：中心距≤100mm。

D. 水管至模腔内表面厚度≥15mm.

E. 模具外表面水管至模具外表面厚度≥10mm.

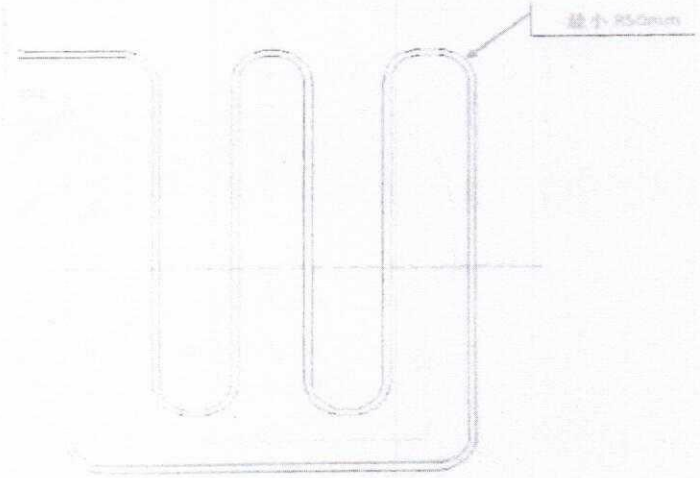
F. 水管头要用不锈钢管宝塔接头（φ20*16）焊接，管接头外漏长度 60mm。两个管接头必须以支架与模具固定且间距≥60mm，同时不得与模架干涉（分厂按各厂具体情况而定）。

G. 水管排布时转角不≥50mm,并且不能有压扁凹陷等严重变形.

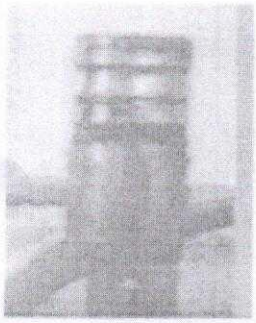
H. 水管埋于模具内部部分不得有焊接接口.

I. 水管排布要均匀,保证在温≤120°C正常使用,且成型面处表面温度要均匀温差≤2°C.

J. 如为双硬度产品模具，芯部 A 面水管分部要较侧翼密集，间 距相距 60mm. 最好进水口由芯部进入再到两侧翼分布（必要时可采取双 路排布）.



K. 水管接头为宝塔接头（头枕模具）或外螺纹（座垫和靠背模具）。如下图：



L. 水管出口位置要求为模具（非操作面）右后侧，且芯模水管出口位置要与本体模位置为同一侧.

五、 模具结构要求:

1. 模具结构一般分为两瓣模或三瓣模形式（特殊情况可加镶块或活块，活动镶块需做两份以免丢失）。
2. 模具内嵌件:模具内所有非金属内嵌件固定方式为强磁铁吸附，（如有特殊要求见技术协议附件）。
3. 模口:模口结构采用斜口,倾角一般为 15-45°,宽度 15mm±2mm,原则不能有修补,特殊情况下要少于 3 处且≤5mm.如果模口较低须增加辅助裙边,依情况如有必要可增加双模口，且要避空进行处理。
4. 模具内腔 A 面表面不允许有修补.
5. 模具可在-40～40°C正常存放.
6. 排气槽:

A. 电脉冲加工分型面时在常规位置开出排气槽,其它可在调试时由甲方根据具体情况增开,如有抽芯,抽芯内排气槽应比周边适当加大密度 15%.

B. 排气槽宽度 8-10mm.

C. 间距 50-80mm.在有阻挡料流动凸台处可适当增加或紧贴凸台两侧各开 1 个.

D. 排气槽深度 0.1-0.2mm,一般应由内到外渐浅高层到 0.1mm.

E. 如果无法安装排气销或位置不佳时应在凸模上加开横、纵向导气槽（尺寸为 5×5mm）或独立的盲孔.

F. 在无法安装排气销且有排气需要的地方可采用隧道式或锥形排气孔.

7. 排气销:

A. 排气销应位于模具倾角 30°时模腔(或模腔死穴)最高点和次高点.且排气销品牌建议 AirTAC 品牌。

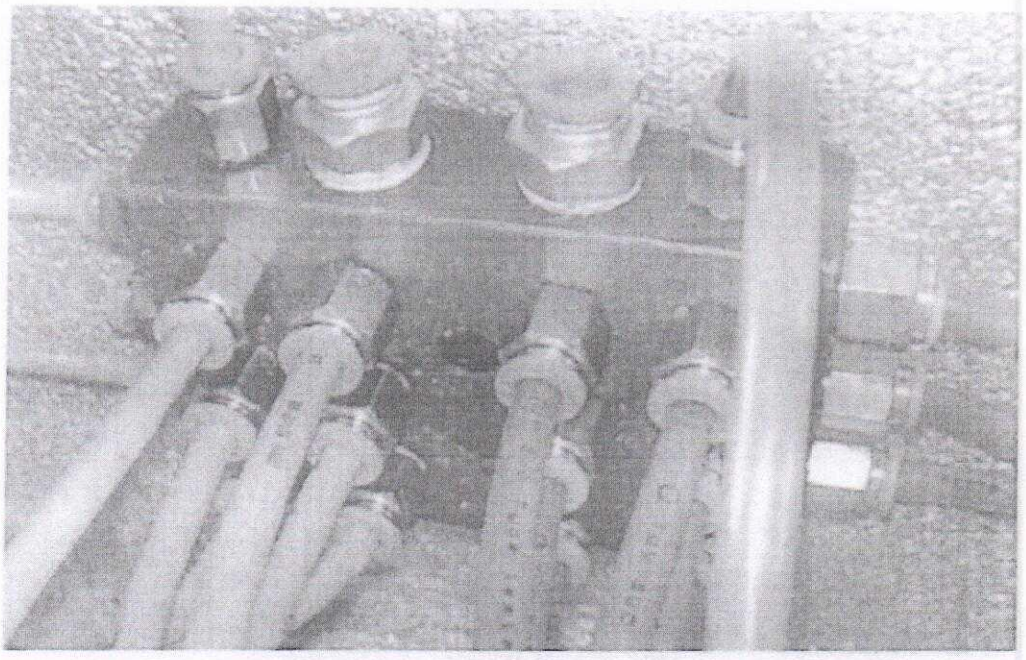
B. 排气销安装根部应用胶水或树脂粘接加固.

C. 排气销采用 8 棱结构,直径 10.3mm;必要时可采用 8.3mm.

D. 排气销接口采用快插式接头,接头建议用方舟或赫澳品牌。

E. 排气销固定孔加钢套，钢套固定螺纹长度≥10mm。

F. 排气销进出气软管为φ6*4PU 管,进气源接口为φ8*5PU 管. 共同以"并连"方式安装于分配器上，如下图：



G. 模具抽芯:

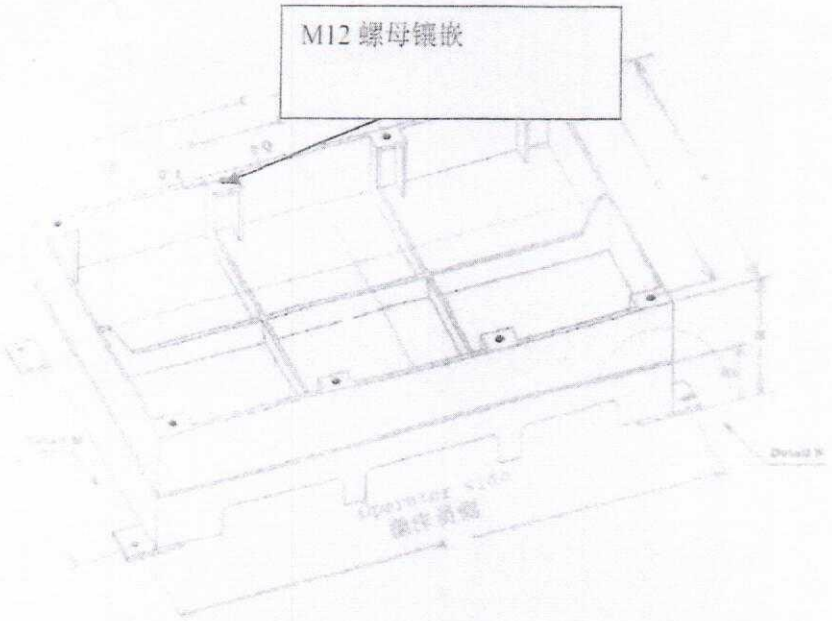
模具抽芯行程≥150mmm,有在 0.3Mpa 气压下抽拉自如,芯模不得有卡顿及与模具干涉和碰撞，气缸活塞杆，必须增加防尘罩，以减少外界对其污染。

8 模具尺寸:

(黄骅产品)模具外形尺寸及安装尺寸对照表

小型模具				中型模具				大型模具				备注
外形尺寸		安装尺寸		外形尺寸		安装尺寸		外形尺寸		安装尺寸		座椅上振动设计只有以上三种，特殊产品除外，即占用1块、2块载模板，特殊情况参见各公司模架尺寸。与北京模架及黄骅转盘一致三者模具可互换。
L	630 ≤L≤900	A	744	L	900 ≤L≤1428	A	1434	L	1428 ≤L≤1900	A	1700	
W	780	B	700	W	780	B	700	W	780	B	700	
H	450	C	600	H	450	C	600	H	450	C	600	
		D	526			D	526			D	526	
		E	0			E	430			E	430	
		F	0			F	≤230			F	526	

模具安装孔：上模为预埋带有 M12 内螺纹镶件如下图

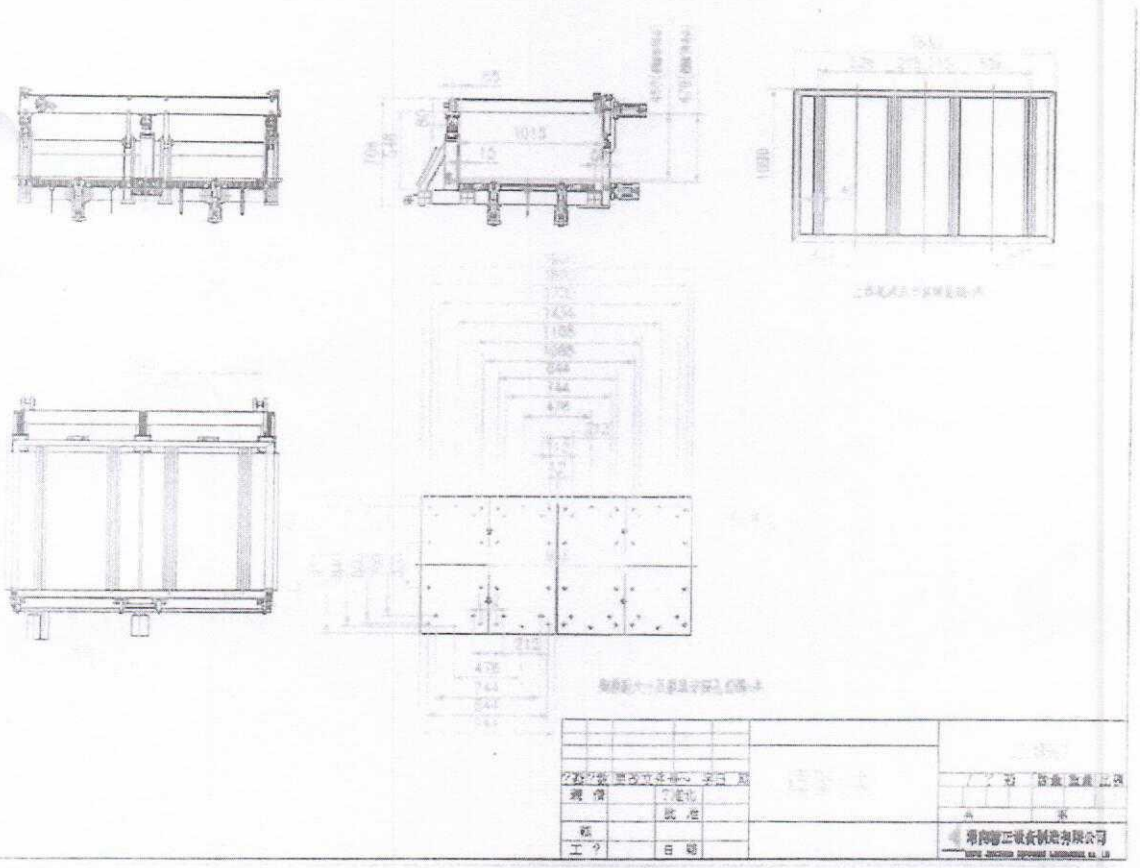


下模安装孔尺寸方式如下：

另一侧采用此方式

一侧采用此方式

模架尺寸：详情可见附件。



9. 模具开发的准确依据将视客户情况而定,由于匹配造成的更改(公差极限 5mm 内)乙方将不收任何费用并及时进行修改。

10. 复制模具时，安装孔相对位置误差±0.3mm.

六、模具使用性能及寿命：

模具在使用 10000 次以内不得有厚于 0.15mm 飞边，20000 模以内无大修(分型面及模口)，设计使用寿命 50 万次。否则在甲方正常使用的前提下所发生的模具质量问题，将由乙方

负责修理。

七、供货范围及备件：

1、乙方提供给甲方一份模具数据三份每套泡沫模具的图纸，以便甲方存档和维修模具使用。

2、乙方将免费为甲方保存主模型直至产品终结（甲方原因要求处理外）。

3、乙方将负责提供给甲方每套挂钉和镶嵌磁铁 20 根.（与模具使用的相同）

4、乙方应免费负责将模具完好发运到甲方指定地点.

八、模具验收:

模具到甲方后能连续生产至少 2000 件产品,不得因模具质量问题而造成调试问题或停产期间产生的问题,乙方应免费处理.

模具终验收按照验收清单内容全部符合要求.

模具尺寸公差在±1mm 以内.

泡沫轮廓线尺寸要求偏差在±1mm 以内.

九、质量保证:

质保期为终检收后十二个月,其间发生任何质量问题，乙方应免费处理.

十、服务保证:

对于甲方所提出的制造问题和技术咨询,乙方应保证及时快速响应.正常工作日内 2 小时电话给出答复.当出现问题时，乙方在接到电话后应在 1 个工作日内到达甲方现场.

十一、其他要求:

硬度测试托架及尺寸检测卡板按照通用技术标准执行

十二、上述条款必须执行,如有不符将无法进行模具验收

甲方：安徽省数字科技公司

签字：

日期：2021.6.4

乙方：上海典亚模具有限公司

签字：陈小娟

日期：2021.6.4

北京光华荣昌汽车部件有限公司
BEIJING GOLDRARE Automobile parts Co.,LTD.

工 作 函

光华荣昌采购管理[2019]HS-201900 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

汕德卡坐垫发泡模具价格申请

领导：

您好！

接工艺部通知，汕德卡坐垫发泡需新开模具，含税价格如下：（元）　　预算编码：ZY2129

序号	QAD	名称	编号	名称	常青	诚信	长青	典亚	备注
					含税	含税	含税	含税	
1	SHT0013331	驾驶员座椅坐垫泡沫总成	SHT0013331-MJ-01	发泡模具	30000	31500	30000	41000	
			SHT0013331-JJ	卡板	3000	2800	2500	3000	
			SHT0013331-TJ	托架	3000	2500	2500	3000	
	合计				36000	36800	35000	47000	
	付款方式				预付50%，验收后支付50%	预付50%，验收后支付50%	预付50%，验收后支付50%	预付50%，验收后支付40%，剩余质保金10%12个月后支付（电汇）	
	开发周期				35天	30天	25天	30天	

1. 赵总指示工厂反馈发泡模具生产的产品克重大于实际设计重量，建议对标李尔发泡模具供应商，选择典亚。
2. 技术确认：6/4　6.4
3. 采购周期：合同签订后，收到预付款50%后，开始计算工期，30天内发出模具。
4. 项目确认：何旭东，2021.6.4
5. 成本确认：

拟文：刘文政　　审核：　　日期：

按采购定点
2021.6.4

领导，请批示：

~~①请确认风险清单~~

① 识别风险清单，风险责任到人进行管控。
② 7月5日节点，模具合格发运，为最迟时间。

张晓锋
2021.6.4

工装(设备、夹具、模具、检具、治具、包装容器)开发申请单

项目名称：　汕德卡　　☐ 设备 ☐ 治具 ☐ 夹具 ■ 模具 ■ 具 ■ 装容器

序号	产品图号	产品名称	(设备、夹具、模具、检具)编号	(设备、夹具、模具、检具)名称	需求数量	内作	外协	预估单价(元)	费用支出单位		备注
									预算内	预算外	
1	SHT0013331	副驾驶员座椅座垫泡沫总成	SHT0013331-MJ-01	发泡模具	1		√		√		
			SHT0013331-JJ	卡板	1		√		√		
			SHT0013331-TJ	托架	1		√		√		
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											

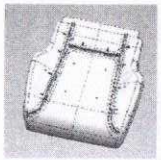
备注：此模具在河北黄骅进行生产，请按黄骅模架配备安装尺寸。

表单编号：GR-61-07-01

批准：　6-3　　审核：　6/2　　申请部门：造型部　　申请人：王冠宇

TS发泡模具汇总表

单价：元

序号	模具名称	产品截图	模具单价	数量（副）	卡板检具	胎具	合计价格	备注
1	主驾座垫泡沫总成		¥41,000.00	1	¥3,000.00	¥3,000.00	¥47,000.00	3片式
							¥47,000.00	

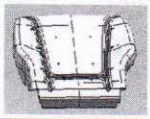
备注：

上海典亚模具有限公司

报价专用章

上海典亚模具有限公司

2021-6-4

	模具报价单（价格：含税）							
序号	模具名称	产品图片	单位	数量	模具单价/元	检具单价/元	托架单价/元	备　注
1	副驾驶员座垫		副	1	31500	2800	2500	气动芯
胎具为局部胎具、材料为硬质聚氨酯								
	模具制作周期30							
	江阴诚信模具　　2021-6-3							

合同管理申请流程

HT202106070001

基本信息

申请人：	程丽宇	岗位：	
日期：	2021/06/07 10:31:03	申请人部门：	采购部
邮箱：	chengliyu@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	采购部-采购统计员-汕德卡发泡模具-上海典亚-模具制造合同-生产材料设备采购类-河北光华荣昌合同章		
工作联系函：		联系函申请类型：	
联系函主题：		联系函内容说明：	
合同名称：	模具制造合同	合同编号：	
经办人：	程丽宇	合同类型：	生产材料设备采购类
产品类型：	座椅	是否为项目类：	是
立项号：	ZY2129	项目经理Id：	汕德卡系列座椅
为工厂采购：	0	实际签约工厂：	

客户信息

客户信息：	上海典亚模具有限公司	邮编：	
联系人：	喻铁兵	手机：	13801622353
电话：		传真：	
客户地址：	上海市松江区新桥镇新界路118号		

合同内容信息

合同事项：	汕德卡坐垫发泡模具，47000元，付款方式：预付50%，验收合格后付40%，剩余10%12个月后支付（电汇）.	合同金额：	47000.0000
大写金额：	肆万柒仟圆整	付款方式：	电汇
备注：			

印章信息

盖章公司：	河北管理章	印章类别：	河北光华荣昌合同章
印章份数：	2	盖章枚数：	2
备注：	汕德卡项目着急，请领导批示！		

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	程丽宇	Begin		新建申请	2021/06/07 10:38:33
2	吴英各	加签		前加签何旭东,赵英芳	2021/06/07 11:51:57
3	何旭东	加签	同意，由于开发周期紧张，请北京财务根据合同需求提前准备款项。	前加签同意	2021/06/07 11:57:54
4	赵英芳	加签	请提付款流程。	前加签同意	2021/06/07 14:33:50
5	吴英各	直属上级		同意	2021/06/07 18:10:36
6	张黎明	部门总监		同意	2021/06/08 09:57:07
7	张艳菊	法务部	附件中已盖章的《汕德卡泡沫模具技术协议》签订合同的主体及合同正文履约方请明确，并对应签章。乱盖章可能使合同不成立；使责任主体不明确，导致承担连带责任。	同意	2021/06/08 16:39:15
8	杜全	加签	模具委托制造合同中应将安路普数控科技有限公司与上海典亚模具有限公司签订的《座椅产品泡沫模具开发技术协议》作为附件，并将合同与协议一同加盖骑缝章。	前加签吴英各	2021/06/09 10:08:04
9	吴英各	加签	将按照法务和财务意见修改	前加签同意	2021/06/09 10:16:10
10	杜全	财务部		同意	2021/06/09 10:19:35
11	刘东明	事业部总经理		同意	2021/06/09 10:20:19
12	宋清镇	印章管理人		同意	2021/06/09 13:51:33

江阴长青工艺品有限公司

CQ-MOLD JIANG YIN CHANGQING CRAFTS Co., Ltd.

编制日期:2021-06-03

重汽汕德卡项目座椅发泡模具报价单

￥单位：元

客户名称：北京光华荣昌

序号	产品名称	产品件号	产品图片	产品尺寸	数量（套）	模具单价	检具单价	托架单价	小计	模具结构	备 注
1	副驾驶座垫	SHT0013331		502*537*144	1	￥30,000.00	￥2,500.00	￥2,500.00	￥35,000.00	三片式	CNC制作
合 计：					1	￥30,000.00	￥2,500.00	￥2,500.00	￥35,000.00		

附加说明：1、该报价含税，含运输费；

2、制作周期：25天

编制：王 英

JIANGYIN CHANGQING CRAFTS CO., LTD. 江阴长青工艺品有限公司

供应商名称： 江阴长青工艺品有限公司
联 系 人： 徐利锋
联 系 电话： 13801527216 0510-86501217
传 真： 0510-86519245