

连体皮卡项目重启相关模具费用说明

NO:	模具类型	有异常模具情况	措施	开模费用(元)	最少订单数(件)	交付与付款方式
1	注塑模	长时间不使用，左罩壳连体皮卡六分模腔内生锈严重，皮纹被锈破坏，推料顶杆生锈卡死，其它地方需要保养	重新晒模腔皮纹，更推料顶杆	9000	300	付款完成再交付
2	注塑模	右罩壳连体皮卡四分模腔内生锈严重，皮纹被锈破坏，推料顶杆生锈卡死，其它地方需要保养	重新晒模腔皮纹，更推料顶杆，更换部分镶件	9000	300	付款完成再交付
3	注塑模	中排扣手盖，模具打不开	更换定位杆，更换推料顶杆，清理模腔内生锈	7500	300	付款完成再交付
4	注塑模	四分左侧罩壳总成模具模腔内生锈严重，皮纹被锈破坏，推料顶杆生锈卡死，其它地方需要保养	重新晒模腔皮纹，更推料顶杆，更换部分镶件及组块	15000	300	付款完成再交付
5	注塑模	六分右侧罩壳总成模具模腔内生锈严重，皮纹被锈破坏，推料顶杆生锈卡死，其它地方需要保养	重新晒模腔皮纹，更推料顶杆，更换部分镶件及组块	18000	300	付款完成再交付
6	注塑模	安全带出口罩模具模腔内生锈严重，皮纹被锈破坏，推料顶杆生锈卡死，其它地方需要保养	重新晒模腔皮纹，更推料顶杆	6000	300	付款完成再交付
7	注塑模	折叠器护板模具模腔内生锈严重，皮纹被锈破坏，推料顶杆生锈卡死，其它地方需要保养	重新晒模腔皮纹，更推料顶杆	9000	300	付款完成再交付
8	冲压模	4分折叠器相关模已做报废处理，目前启用55分左侧折叠器代替，但是需要增加冲限位模具，拉线固定模具，折叠器固定螺母焊胎，齿	重新开冲限位口模具，拉线固定模具，折叠器固定螺母焊胎，齿板限位模	48000	500	现结完成再生产
9	冲压模	目前库存200套，使用完库存后，需要重新开模	重新开六分全套模具	157900	500	现结完成再生产

总结：生产前期200套时，需要开模费用为121500元，如果后续还有生产，开模费用为279400元，折叠器厂家力乐要求：最少采购量为500套/次，需要现金结算，付款后才会生产

调查人：曹蜜

2024年7月10日

