

# 模具修改合同书

合同编号: HNGHRC20250403

甲方(委托方): 湖南光华荣昌汽车部件有限公司

乙方(受托方): 湖南诺亿科技有限公司

就甲方委托乙方模具加工制作事宜,双方在自愿平等的基础上,经友好协商订立如下合同:

一. 委托项目的内容、制造周期:

甲方委托乙方 1 付塑料件模具设变修改,制作周期 15 天内(4月3号)。

三. 项目的价格、付款方式、期限:

1. 产品名称及单价: P203 左舵升降手柄总成模具设变修改(10000元)。

本项目的总价: 小写 10000元整(含税) 大写: 壹万元整

3. 付款方式及期限: 货到验收无问题,发票到付款 100% (15 天内未提出验收,即视为验收合格)。

四. 技术资料交接: 乙方收到甲方提供的数模样件等要及时安排生产并保守秘密。

五. 运输方式、交货地: 乙方负责模具的运输及费用,交货地 株洲。

六. 违约责任:

1. 若甲方未按合同约定付款,应当按照全部合同价款的日千分之五支付违约金,且赔偿乙方因此产生的诉讼费、律师费、差旅费等相关一切损失;

2. 甲方不得无故中途终止合同或取消订单,否则,甲方仍应按原订单支付对应的合同价款或按照实际生产中产生的费用支付给乙方。

3. 若乙方生产有质量问题的模具应当及时维修或者更换,如因甲方原因造成本项目延误或更改,由甲方负责,不视为乙方违约。

七. 争议解决: 发生争议协商解决,协商不成可向乙方所在地人民法院提出诉讼。

八. 本合同双方盖章生效(含电子扫描档),合同一式 二 份甲乙双方各持 1 份。

甲方: 湖南光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 湖南诺亿科技有限公司

委托人:

委托人: 何景华

合同签订日期: 2025 年 3 月 3 日



# 模具修改合同书

合同编号: HNGHRC20250303

甲方(委托方): 湖南光华荣昌汽车部件有限公司

乙方(受托方): 湖南诺亿科技有限公司

就甲方委托乙方模具加工制作事宜,双方在自愿平等的基础上,经友好协商订立如下合同:

一、委托项目的内容、制造周期:

甲方委托乙方 1 付塑料件模具设变修改,制作周期 15 天内(3月3号)。

三、项目的价格、付款方式、期限:

1、产品名称及单价: C32B 升降手柄总成模具设变修改第二次(12000元)。

本项目的总价:小写 12000元整(含税) 大写: 壹万贰仟元整

3、付款方式及期限:货到验收无问题,发票到付款 100%(15天内未提出验收,即视为验收合格)。

四、技术资料交接:乙方收到甲方提供的数模样件等要及时安排生产并保守秘密。

五、运输方式、交货地:乙方负责模具的运输及费用,交货地 株洲。

六、违约责任:

1. 若甲方未按合同约定付款,应当按照全部合同价款的日千分之五支付违约金,且赔偿乙方因此产生的诉讼费、律师费、差旅费等相关一切损失;

2. 甲方不得无故中途终止合同或取消订单,否则,甲方仍应按原订单支付对应的合同价款或按照实际生产中产生的费用支付给乙方。

3. 若乙方生产有质量问题的模具应当及时维修或者更换,如因甲方原因造成本项目延误或更改,由甲方负责,不视为乙方违约。

七、争议解决:发生争议协商解决,协商不成可向乙方所在地人民法院提出诉讼。

八、本合同双方盖章生效(含电子扫描档),合同一式 二 份甲乙双方各持 1 份。

甲方: 湖南光华荣昌汽车部件有限公司

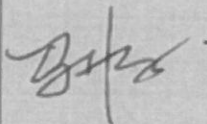
乙方: 湖南诺亿科技有限公司

委托人:

委托人: 何基平



合同签订日期: 2025年3月3日

部门：座椅开发部		样件试装报告单			编号：	
零部件代号	零部件名称	件数	主机厂名称	试装负责人	日期	
320601801100	升降手柄总成	1	北汽	马盼盼	2025.03.26	
试装项目		具体要求	试装效果			
外观要求	外观质量	外观无明显质量缺陷	手柄外观良好，无明显质量缺陷			
装配要求	装配过程	装配顺畅，无装配困难等问题	手柄装配过程中不存在装配困难问题			
基本性能	操作性能	使用过程顺畅，无卡滞等问题	手柄调节过程顺畅，无卡滞等问题			
配套资质	(合格证、3C 认证证书)			开发部		
质保体系	(质量认证证书、售后服务)			质量部		
综合意见		(不予采用或同意使用或长期配套)				
会 签	开发部	质量部	市场部			
						

注：试装单由主管设计人编制，经开发部领导批准下发；试装单位组织工人技术检验进行试装，试装意见真实简练清楚。



# 工作联系函

(内部) 编号: QR7.4-02 NO.sc-416

申请

通知

通报

报告

纪要

主题: 关于 C32B/P203 调高手柄改模的申请

主题: 关于 C32B/P203 调高手柄改模的申请相关事宜如下:

## ——— 下 记 ———

### 一、 现状描述

公司使用的座框调高泵均为佛吉亚的调高泵(C32B/P203 使用同样的), 采购周期长需要提前 3 个月预订产品, 不适合北汽产品交付不准的周期, 造成积压过多或交付紧张, 其次调高泵的采购需要先付款后预订, 不符合公司的采购流程。

### 二、 申请事项

为了解决 C32B/P203 前排座椅交付紧张问题, 集团技术团队重新开发借用全盛前排座椅的调高泵, 需要湖南事业部对调高手柄注塑模进行修改, 预计改模费用为 22000 元左右, 具体明细如下:

1. 申请对 C323B 调高泵手柄注塑模二次修模, 并对第一次实验修模重改, 预计费用为: 12000 元左右含税价;

2. 申请对 P203 前排调高泵手柄注塑模做修模处理, 预计费用为 10000 元左右含税价

以上两项由于湖南诺亿一直在使用, 考虑到模具的专业情, 特申请由湖南诺亿做改模处理。

妥否

请领导批示。

拟文: 曹蜜

审核:

日期: 2025/5/22

发起部门: 生产制造部

批准:

批准日期:

## 报价单

报价单位	湖南诺亿科技有限公司		报价日期	2025/2/20	客户名称	湖南光华荣昌汽车部件有限公司		
物料描述	P203升降手柄	图号:	SCS0005421		SAP编码			
维修内容:	1、拆出模芯，产品加厚0.06MM, CNC加工2、进行二级保养，更密封圈全部、清理水路、排气，做润滑防锈处理。							

材料明细表	材料名称	规格牌号	购入价格	净重 (kg)	数量	材料金额	初审价	复审价	审计价
	密封圈	16*3.1购入40件	4.00	1.00	40.00	160.00			
	镶件		160.00	1.00	8.00	1280.00			
	顶针		28.00	1.00	6.00	168.00			
	紫铜		72.00	16.00	2.00	2304.00			
	合计					3912.00			

加工费用明细	工序名称	设备型号	工时数 (h)	台时值 (元/h)	数量	加工费				
	模具拆卸	钳工	8.00	35.00	1.00	280.00				
	雕刻CNC加工	1000x600CNC	18.00	60.00	1.00	1080.00				
	电火花	车床加工+磨床	36.00	60.00	1.00	2160.00				
	顶杆清理	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	排气清理	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	水路清污	钻床	5.00	32.00	1.00	160.00				
	运水检测	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	组立	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	模具二级保养	钳工	4.00	35.00	1.00	140.00				
	试模	注塑268	8.00	50.00	1.00	400.00				
	合计					4920.00				

其它费用	费用名称	设备型号	工时数	单价	数量	加工费				
	运输费	车	0.00	60.00	1.00	0.00				
	合计						0.00			

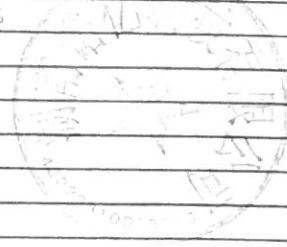
	材料费用	加工费用	其它	管理费用	税金	利润	减废料	含税合计	不含税合计
报价	3912.00	4920.00	0.00	441.60	639.60	393.60	0.00	10000.00	8849.56
初核价									
复核价									
审计价									

开发周期 ( 天 )                      批量交付 ( 天 )                      日交付能力 ( 件 )

备注: 管理费用=(材料费+加工费用+其它)×5%; 税金=加工费用\*13%; 利润=加工费\*8%

材料利用率小于60%时报价需减去废料的40%。

采购员审价意见: \_\_\_\_\_  
 采购主任核价意见: \_\_\_\_\_  
 物流部部长核价意见: \_\_\_\_\_  
 审计核价意见: \_\_\_\_\_  
 报价员: 何崇华                      批准: \_\_\_\_\_



2-1

## 报价单

报价单位	湖南诺亿科技有限公司		报价日期	2025/2/20	客户名称	湖南光华荣昌汽车部件有限公司			
物料描述	C32B升降手柄	图号:	SCS0003130		SAP编码				

维修内容: 1、拆出模芯, 产品加厚0.06MM, CNC加工2、进行二级保养, 更密封圈全部、清理水路、排气, 做润滑防锈处理。

材料明细表	材料名称	规格牌号	购入价格	净重 (kg)	数量	材料金额	初审价	复审价	审计价
	密封圈	16*3.1购入40件	4.00	1.00	40.00	160.00			
	镶件		160.00	1.00	8.00	1280.00			
	顶针		28.00	1.00	6.00	168.00			
	紫铜		72.00	16.00	2.00	2304.00			
	合计					3912.00			

加工费用明细	工序名称	设备型号	工时数(h)	台时值(元/h)	数量	加工费			
	模具拆卸	钳工	6.00	35.00	1.00	210.00			
	模具抄数		1500.00	1.00	1.00	1500.00			
	雕刻CNC加工	1000x600CNC	11.12	60.00	1.00	667.20			
	电火花	车床加工+磨床	38.00	60.00	1.00	2280.00			
	顶杆清理	钳工	6.00	35.00	1.00	210.00			
	排气清理	钳工	6.00	35.00	1.00	210.00			
	水路清污	钻床	6.00	32.00	1.00	192.00			
	运水检测	钳工	6.00	35.00	1.00	210.00			
	组立	钳工	6.00	35.00	1.00	210.00			
	模具二级保养	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00			
	试模	注塑268	8.00	50.00	1.00	400.00			
	合计					6264.20			

其它费用	费用名称	设备型号	工时数	单价	数量	加工费			
	运输费	车	0.00	60.00	1.00	0.00			
	合计					0.00			

	材料费用	加工费用	其它	管理费用	税金	利润	减废料	含税合计	不含税合计
报价	3912.00	6264.20	0.00	508.81	814.35	501.14	0.00	12000.00	10619.47
初核价									
复核价									
审计价									

开发周期 ( 天 )                      批量交付 ( 天 )                      日交付能力 ( 件 )

备注: 管理费用=(材料费+加工费用+其它)×5%; 税金=加工费用\*13%; 利润=加工费\*8%  
 材料利用率小于60%时报价需减去废料的40%。

采购员审价意见: \_\_\_\_\_

采购主任核价意见: \_\_\_\_\_

物流部部长核价意见: \_\_\_\_\_

审计核价意见: \_\_\_\_\_

报价员: 何建平                      批准: \_\_\_\_\_

