



# 付款申请单

### 付款方式

- 支票       承兑汇票  
 现金       其它  
 电汇

### 付款单位

- 北京事业部  
 集团公司

预算编码

### 付款类型

- 押金  
 预付款  
 发票到付  
 预支现金  
 费用报销单  
 其它

### 出纳填写

付款   
 转帐   
 文号   
 支票号   
 付款日

收款方	黄骅市泽方模具有限公司
地址	
银行帐号	276260122000075830
银行名称	河北黄骅农村商业银行股份有限公司
备注	行号: 314145100016

摘要	科目代码 / 内容/资本性资产编号	金额
B40L/B80C注塑模具压铸模具25%尾款217500元, 合同编号M17-10、M17-11		217,500.00
/		
总金额		¥217,500.00

大写金额: 贰拾壹万柒仟伍佰元整

部门经办人: 李保国

部门批准人: \_\_\_\_\_

财务审核	总经理批准	财务总监
财务主管/部长	集团总裁/副总裁批准	收款人
预算说明	预算内 <input type="checkbox"/>	预算外 <input type="checkbox"/>
		预算员 _____

<b>附件</b> <input type="checkbox"/> 发票 ___份 <input type="checkbox"/> 缴款通知 ___份 <input type="checkbox"/> 合同 ___份 <input type="checkbox"/> 采购申请 ___份 <input type="checkbox"/> 收货单 ___份 <input type="checkbox"/> 采购订单 ___份	<b>备注</b> 如果附件框内没有合适类型的的可以在备注里面注明附件类型及份数
--	---

# 模具制造合同

合同编号: M17-11

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 黄骅市泽方模具有限公司 (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 B40L/B80C 压铸模具, 共 1 套。具体项目如下:

序号	项目	零件名称	模具编号	数量	价格 (元)	交货期
1.	B40L	左右底座	RCS0203-12	1	126000	2017-11-13
2.		左右电折压板	RCS0203-13	1	43500	
3.		左右手折压板	RCS0203-14	1	53000	
4.	B80C	左、右底座	RCS0204-07	1	87000	
5.		左、右压板	RCS0204-08	1	46500	
6.	含税合计			5	356000	

二. 总金额 (总造价): 人民币叁拾伍万陆仟元整 (¥356000.00 元) (含 17% 税)。

三. 具体模具清单及数量: 详见《新开模具技术要求》及《模具报价单》。

四. 交样期: 按上表中交货期执行。

## 五. 付款方式:

1. 合同签订后 7 天内甲方预付总金额的 50% 给乙方, 计: 人民币 178000 元。
2. 试模样件经技术及工艺部门验收合格后 30 天内, 甲方支付总金额的 40% 给乙方, 计: 人民币 142400 元。同时, 乙方开具 17% 的全额增值税发票。
3. 剩余的 10% 作为质保金, 如模具使用 2000 件内无重大质量问题的, 由甲方到时支付给乙方。

## 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. 模具及附件均采用“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:

模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

## 七. 模具制作、产品验收方法和期限:

1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
2. 按甲方的生产机台设计模具。
3. 由于模具设计及制作误差改模由乙方免费完成, 因乙方模具问题影响甲方生产, 甲方有权追究乙方的经济赔偿。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。
4. 乙方按照甲方要求在模具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识, 此项工作为模具制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。
5. 乙方交付试首模样件 (不少于 20 件套/送样) 时, 须附自检报告, 甲方在收到首模样件后 5 天内提出书面意见给乙方。
6. 修模试样完成后, 乙方交付合格样件给甲方, 由甲方送交主机厂确认产品, 产品合格后安排小批试制验收。
7. 小批试制验收合格后, 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剩余款项。
8. 合同模具交付期限按表 1 中交货期执行, 如乙方不能按时交付模具给甲方, 为满足生产需要, 甲方有权使用模具 (含乙方生产中的模具), 对因此造成模具的损坏, 甲方不承担责任。

## 八. 检验方法

1. 尺寸检测用游标卡尺、塞规、塞尺、三坐标检测仪等。压铸零件尺寸检测需要开发专用检具的, 乙方应根据甲方检具方案制作, 费用由甲方承担。
2. 外观采用对照标准及样件评判。

## 九. 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. 模具在正常生产寿命期内, 乙方负责免费维修 (即保修, 包含所有料、工、费)。
4. 乙方须提供该模具的结构装配图 (包括 2D、3D 模具图档)、冷却系统图、油压配管线路图及使用说明书、1: 1 打印的 2D 装配图各一份给甲方。
5. 乙方负责提供模具保养方面的说明书。

## 十. 包装运输

乙方所做模具必须做好防锈处理, 模具表面标识模具名称和编号, 要求位置和格式规范, 并做好适合汽车、叉车等运输方式的准备工作。

## 十一. 产权及保密约定

1. 本协议涉及的相关技术资料、文件等知识产权由甲方拥有, 乙方不得泄露给第三方。
2. 本协议中模具产权归甲方所有, 未经甲方许可, 乙方不得用以加工产品。甲方有权随时拉走模具。
3. 双方有权利向对方索取有关能够帮助本合同履行的企业相关的资料及信息, 但未经对方许可, 不

汽车



同专

2140

一

一

得告知第三方。

4. 未经甲方授权，乙方不得复制甲方的文件、资料做合同以外的用途。
5. 违反上述约定导致损失，受损方有权追究直接经济损失，以致追究法律责任。

## 十二. 违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，扣除乙方违约金 1000 元。（如因甲方因素造成延期除外）
2. 乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。
3. 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。
4. 不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报，协商解决。

## 十三. 其它

1. 本合同经双方代表签字并加盖公章后，即告生效。
2. 本合同一式肆份，双方各执两份。
3. 合同有效期限：自 2017 年 9 月 28 日至双方完全履行本合同权利、义务结束之日止。
4. 附件：《新开模具技术要求》，《模具报价单》。
5. 本合同如有转让、变更、解除和中止等变化，双方必须另订协议。
6. 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。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：黄骅市泽方模具有限公司

法人代表：赵月强

法人代表：

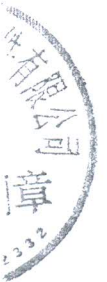
签约代表：

签约代表：

签订时间：

签订时间：

签订地点：北京光华荣昌汽车部件有限公司



# 补充协议

51

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

合同编号：M17-11

乙方：黄骅市泽方模具有限公司（以下简称乙方）

乙方承接为甲方开发 B40L/B80C 压铸模具 5 套，并于 2017 年 10 月 1 日经甲乙双方协商一致并签订编号为 M17-11，含 17% 税总金额为 356000 元的模具制造合同（以下简称原合同），原合同约定总价格 356000 元为含 17% 增值税价格。按照项目进度及合同要求截止 2018 年 5 月 1 日前不具备开票条件，未开具增值税发票。因 2018 年 5 月 1 日后增值税率从 17% 调整为 16%，为保证开具的发票与合同内容保持一致，经甲乙双方友好协商达成以下协议作为原合同的补充。原合同中约定的产品数量及费用以此合同为准。详细内容如下：

1、合同业务范围及目的：B40L/B80C 压铸模具，详细明细如下：

序号	产品名称	编号	数量	含 16% 税价格 (元)	交货期
1.	B40L 左右底座	RCS0203-12	1 套	124923.08	2017.11.13
2.	B40L 左右电折压板	RCS0203-13	1 套	43128.21	2017.11.13
3.	B40L 左右手折压板	RCS0203-14	1 套	52547.01	2017.11.13
4.	B80C 左右底座	RCS0204-07	1 套	86256.41	2017.11.13
5.	B80C 左右压板	RCS0204-08	1 套	46102.56	2017.11.13
合计			5 套	352957.27	

人民币大写：叁拾伍万贰仟玖佰伍拾柒元贰角柒分(含 16% 增值税专用发票)

2、结算方式：原合同总金额含 17% 增值税为：356000 元（叁拾伍万陆仟元整），税率调整后总金额含税 16% 增值税为：352957.27 元（叁拾伍万贰仟玖佰伍拾柒元贰角柒分）。付款比例及时间按原合同执行。乙方开具全额 16% 增值税发票给甲方。

3、其他：其他要求按照原合同执行。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：黄骅市泽方模具有限公司

签约人：

签约人：

日期：

日期：

签订地点：北京市昌平区流村工业区



# 模具制造合同

合同编号: M17-10

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 黄骅市泽方模具有限公司 (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 B40L/B80C 后视镜 注塑模具, 共 7 套。具体项目如下:

序号	项目名称	零件名称	图号	模具数量	价格 (元)	交货期
1.	B80C 后视镜	左右底座护罩	RCS0204-01	1	106000	2017-11-13
2.		左右转向灯底座	RCS0204-02	1	50000	
3.		左右转向灯导光条安装板	RCS0204-03	1	50000	
4.	B40L 后视镜	左右电折基板	RCS0203-04	1	97000	
5.		左右手折基板	RCS0203-05	1	97000	
6.		左右镜托	RCS0203-06	1	87000	
7.		左右照地灯安装支架	RCS0203-11	1	27000	
8.	合计			7	514000	

二. 总金额 (总造价): 人民币伍拾壹万肆仟元整 (¥514000.00 元) (含 17% 增值税, 含皮纹加工费)。

三. 具体模具清单及数量: 详见《新开模具技术要求》及《模具报价单》。

四. 交样期: 按上表中交货期执行。

## 五. 付款方式:

1. 合同签订后 7 天内甲方预付总金额的 50% 给乙方, 计: 人民币 257000 元。

2. 试模样件经技术及工艺部门验收合格后 30 天内, 甲方支付总金额的 40% 给乙方, 计: 人民币 205600 元。同时, 乙方开具 17% 的全额增值税发票。

3. 剩余的 10% 作为质保金, 如模具使用 2000 件内无重大质量问题的, 由甲方到时支付给乙方。

## 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. 模具及附件均采用“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:

模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

## 七. 模具制作、产品验收方法和期限:

1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
2. 按甲方的生产机台设计模具。
3. 由于模具设计及制作误差改模由乙方免费完成，因乙方模具问题影响甲方生产，甲方有权追究乙方的经济赔偿。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。
4. 乙方按照甲方要求在模具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识，此项工作为模具制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。
5. 乙方交付试首模样件（不少于20件套/送样）时，须附自检报告，甲方在收到首模样件后5天内提出书面意见给乙方。
6. 修模试样完成后，乙方交付合格样件给甲方，由甲方送交主机厂确认产品，产品合格后安排小批试制验收。
7. 小批试制验收合格后，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剩余款项。
8. 合同模具交付期限按表1中交货期执行，如乙方不能按时交付模具给甲方，为满足生产需要，甲方有权使用模具（含乙方生产中的模具），对因此造成模具的损坏，甲方不承担责任。

## 八. 检验方法

1. 尺寸检测用游标卡尺、塞规、塞尺、三坐标检测仪等。注塑零件尺寸检测需要开发专用检具的，乙方应根据甲方检具方案制作，费用由甲方承担。
2. 外观采用对照标准及样件评判。

## 九. 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，甲方认可后方可进行，否则由此引起的损失由乙方承担。
3. 模具在正常生产寿命期内，乙方负责免费维修（即保修，包含所有料、工、费）。
4. 乙方须提供该模具的结构装配图（包括2D、3D模具图档）、冷却系统图、油压配管线路图及使用说明书、1:1打印的2D装配图各一份给甲方。
5. 乙方负责提供模具保养方面的说明书。

## 十. 包装运输

乙方所做模具必须做好防锈处理，模具表面标识模具名称和编号，要求位置和格式规范，并做好适合汽车、叉车等运输方式的准备工作。

## 十一. 产权及保密约定

1. 本协议涉及的相关技术资料、文件等知识产权由甲方拥有，乙方不得泄露给第三方。
2. 本协议中模具产权归甲方所有，未经甲方许可，乙方不得用以加工产品。甲方有权随时拉走模具。
3. 双方有权利向对方索取有关能够帮助本合同履行的企业相关的资料及信息，但未经对方许可，不得告知第三方。
4. 未经甲方授权，乙方不得复制甲方的文件、资料做合同以外的用途。
5. 违反上述约定导致损失，受损方有权追究直接经济损失，以致追究法律责任。



## 十二. 违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的, 每延期一天, 扣除乙方违约金 1000 元。(如因甲方因素造成延期除外)
2. 乙方支付违约金后, 并不能免除继续履约的责任。
3. 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。
4. 不可抗拒的自然因素导致违约, 双方应及时通报, 协商解决。

## 十三. 其它

1. 本合同经双方代表签字并加盖公章后, 即告生效。
2. 本合同一式肆份, 双方各执两份。
3. 合同有效期限: 自 2017 年 9 月 28 日至双方完全履行本合同权利、义务结束之日止。
4. 附件: 《新开模具技术要求》, 《模具报价单》。
5. 本合同如有转让、变更、解除和中止等变化, 双方必须另订协议。
6. 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。

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 黄骅市泽方模具有限公司

法人代表: 赵月强

法人代表:

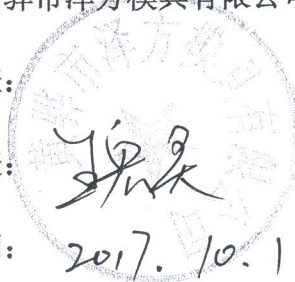
签约代表:

签约代表:

签订时间:

签订时间:

签订地点: 北京光华荣昌汽车部件有限公司



# 补充协议

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司（以下简称甲方）

合同编号：M17-10

乙方：黄骅市泽方模具有限公司（以下简称乙方）

乙方承接为甲方开发 B40L/B80C 后视镜注塑模具 7 套，并于 2017 年 10 月 1 日经甲乙双方协商一致并签订编号为 M17-10，含 17% 税总金额为 514000 元的模具制造合同（以下简称原合同），原合同约定总价格 514000 元为含 17% 增值税价格。按照项目进度及合同要求截止 2018 年 5 月 1 日前不具备开票条件，未开具增值税发票。因 2018 年 5 月 1 日后增值税率从 17% 调整为 16%，为保证开具的发票与合同内容保持一致，经甲乙双方友好协商达成以下协议作为原合同的补充。原合同中约定的产品数量及费用以此合同为准。详细内容如下：

1、合同业务范围及目的：B40L/B80C 后视镜注塑模具，详细明细如下：

序号	产品名称	编号	数量	含 16% 税价格 (元)	交货期
1.	B80C 后视镜左右底座护罩	RCS0204-01	1 套	105094.02	2017.11.13
2.	B80C 后视镜左右转向灯底座	RCS0204-02	1 套	49572.65	2017.11.13
3.	B80C 后视镜左右转向灯导光条 安装板	RCS0204-03	1 套	49572.65	2017.11.13
4.	B40L 后视镜左右电折基板	RCS0203-04	1 套	96170.94	2017.11.13
5.	B40L 后视镜左右手折基板	RCS0203-05	1 套	96170.94	2017.11.13
6.	B40L 后视镜左右镜托	RCS0203-06	1 套	86256.41	2017.11.13
7.	B40L 后视镜左右照地灯安装支 架	RCS0203-11	1 套	26769.23	2017.11.13
合计			7 套	509606.84	

人民币大写：伍拾万玖仟陆佰零陆元捌角肆分（含 16% 增值税专用发票）

2、结算方式：原合同总金额含 17% 增值税为：514000 元（伍拾壹万肆仟元整），税率调整后总金额含税 16% 增值税为：509606.84 元（伍拾万玖仟陆佰零陆元捌角肆分）。付款比例及时间按原合同执行。乙方开具全额 16% 增值税发票给甲方。

3、其他：其他要求按照原合同执行。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：黄骅市泽方模具有限公司

签约人：

签约人：

日期：

日期：

签订地点：北京市昌平区流村工业区

