



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	北京瑞隆祥模具有限公司
地址	
银行帐号	4061200001803000007315
银行名称	华夏银行北京北沙滩支行
备注	

摘要	科目代码 / 内容 / 资本性资产编号	金额
H6座椅项目合同号M19-001-01预付款50%费用为69894.39元		¥69,894.39
/		
总金额		¥69,894.39

大写金额： 陆万玖仟捌佰玖拾肆元叁角玖分

部门经办人： 吕广华

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 checked="" type="checkbox"/> 预算外 <input type="checkbox"/>	预算员 _____

附件 <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	备注 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
--	---

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：M19-001-01

乙方：北京瑞隆祥模具有限公司（以下简称乙方）

乙方承接为甲方开发 H6 座椅项目注塑模具 3 套，并于 2019 年 3 月 25 日经甲乙双方协商一致并签订编号为 M19-001-01，含 16% 税总金额为 143500 元的模具制造合同（以下简称原合同），原合同约定总价格 143500 元为含 16% 增值税价格。按照项目进度及合同要求截止 2019 年 4 月 20 日前不具备开票条件，未开具增值税发票。因 2019 年 4 月 1 日后增值税率从 16% 调整为 13%，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：H6 座椅项目模具，详细明细如下：

序号	产品名称	数量	含 16% 税价格 (元)	交货期
1.	安全带上支撑后塑料件	1	57961.20	2019.4.20
2.	外绞架固定块	1	43836.20	2019.4.20
3.	内绞架固定块	1	37991.37	2019.4.20
合计		3	139788.77	

人民币大写：壹拾叁万玖仟壹佰玖拾伍元整(含 13% 增值税专用发票)

2、结算方式：原合同总金额含 16% 增值税为：143500 元（壹拾肆万叁仟伍佰元整），税率调整后总金额含税 13% 增值税为：139788.77 元（壹拾叁万玖仟柒佰捌拾捌元柒角柒分）。付款比例及时间按原合同执行。乙方开具全额 13% 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：北京瑞隆祥模具有限公司 33

签约人：



签约人：



日期：

2019.4.10

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: M19-001

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 北京瑞隆祥模具有限公司 (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 H6 座椅项目 注塑模具, 共 3 套。 具体项目如下:

零件名称	图号	模具数量	价格 (元)	交货期
安全带上支撑后塑料件	SHT0010200	1	59500	合同签订 30 天
外绞架固定块	SHT0010202	1	45000	
内绞架固定块	SHT0010203	1	39000	

二. 总金额 (总造价): 人民币 壹拾肆万叁仟伍佰元整 (¥143500 元) (含税价)。

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: 按表 1 中交货期执行

五. 付款方式:

- 合同签订后 7 天内甲方预付总金额的 50% 给乙方, 计: 人民币 71750 元。
- 试模样件经技术及工艺部门验收合格后 30 天内, 甲方支付剩余的 40% 给乙方, 计: 人民币 57400 元。同时, 乙方开具 16% 的全额增值税发票。
- 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:

- 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)。
- 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。
- 模具及配件均采用“公制”标准制造。
- 模具适用于机台及相关的技术指标见《新开模具技术要求》。
- 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。
- 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) 技术要求:

- 严格控制披风顶白、熔接线等不良外观缺陷。
- 模具进水口不得影响产品外观。
- 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) 模具要求:

- 龙记模架、前\后模仁材质 718HH, 预硬 HRC36-38。寿命为 30 万, 安全带上支撑后塑料件型腔为 1X2。外绞架固定块型腔为 1X4。内绞架固定块型腔为 1X4。

七. 模具制作、产品验收方法和期限:

- 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
- 按甲方的生产机台设计模具。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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

