



# 模具验收合格单

项目名称

MA501室内镜

序号	模具名称	零件图号	模具编号
1	镜杆盖		RCS0199-19
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

模具状态:

满足外观要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足尺寸观要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足注射系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足顶出系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足冷却系统要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
满足成型表面质量要求	<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否

技术部签字/日期

张程

注塑部签字/日期

模具科签字/日期

吕子华 19.4.21

采购部签字/日期

曹云 2019.4.23

模具厂签字/日期





# 固定资产验收单

生效日期:

编号:

合同编号	M18-01	合同金额	36683.76
资产名称	镜杆盖	资产型号	注塑
资产类别	注塑模具	资产编号	030201075018
供货单位	泽方模具		

## 验收项目

设备明细:	是否有与合同不符的情况	否
	设备使用性能是否达到要求	是
	设备技术指标是否与合同相符	是
	设备配件是否与采购要求相符	是
	设备是否完好	是
	技术文档是否齐全	是

设备在安装调试、试用过程中的情况 产品使用正常

验收结果 合格

参加验收人员签名 吕广华 元宝林

设备安装完成时间 19.4.21 验收日期 19.4.21

设备存放地点 泽方 固定资产归口管理部门负责人 吕广华



# 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：M18-01

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 MA501 内镜注塑模具 1 套，并于 2018 年 1 月 9 日经甲乙双方协商一致并签订编号为 M18-01，含 17% 税总金额为 37000 元的模具制造合同（以下简称原合同），原合同约定总价格 37000 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：MA501 内镜注塑模具，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.	镜杆盖	RCS0199-19	1 套	36683.76	2018.2.11
合计				36683.76	
人民币大写：叁万陆仟陆佰捌拾叁元柒角陆分(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：37000 元（叁万柒仟元整），税率调整后总金额含税 16% 增值税为：36683.76 元（叁万陆仟陆佰捌拾叁元柒角陆分）。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: JMS-01

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 MA501 内嵌注塑模具, 共 1 套, 具体项目如下:

序号	零件名称	模具编号	模具数量	价格(元)	交货期
1	模杆盖	RCS0199-19	1	37000	2016.2.1
合计			1	37000	¥: 叁万柒仟元整

二、总金额(总造价): 人民币叁万柒仟元整 (¥37000.00 元) (含 17% 增值税, 含税价加工费)。

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 60% 给乙方, 计: 人民币 18500 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 14500 元。同时, 乙方开具 17% 的全额增值税发票。

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

## 六、制造质量:

1. 模具在正常工况下使用其寿命按《新开模具技术要求》。(注: 生产数量以甲方统计销售数量为准)。

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. 模具各零件均采用“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. 乙方须为甲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、投入要求, 并满足甲方外观要求及装配要求。

### 1) 制件要求:

① 制件: 制件无飞边, 合模错模必须小于 0.05mm, 不能有冷料纹、流纹、应力纹、缩水等缺陷 (以甲方确认为准)。

② 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:

① 模具必须配备冷却接头、气路、定位环、限位、限位、气路接头等。

## 七、模具制作、产品验收方法和期限:

1. 乙方按甲方提供的图纸和产品分模线设计制作模具。

2. 乙方须为甲方提供合格模具。

# 河北增值税专用发票

No 11807390 1300184130  
11807390

开票日期: 2019年04月22日



1300184130



税总函 [2018] 574 号北京印钞有限公司

购买方	名称: 北京光华荣昌汽车部件有限公司			密码区	121>78>*3<4139*72+970503412 84*>49-7--4/0**+78+658<5767 <90746<0>931/9**3582+89>037 1416/6<<4936--0/89/-70+0*<9			
	纳税人识别号: 91110114801184540U							
地址、电话: 北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室010-89774857		开户行及账号: 工行北京南口支行0200011619200038050						
货物或应税劳务、服务名称		规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
*模具*镜杆盖		MA501	套	1	31623.929204	31623.93	13%	4111.11
合计						¥31623.93		¥4111.11
价税合计(大写)		⊗ 叁万伍仟柒佰叁拾伍圆零肆分				(小写)	¥35735.04	
销售方	名称: 黄骅市泽方模具有限公司			备注	黄骅市泽方模具有限公司 91130983598268705X 黄骅市开发区 0317-5238611 河北黄骅农村商业银行股份有限公司276260122000075830			
	纳税人识别号: 91130983598268705X							
地址、电话: 黄骅市开发区 0317-5238611		开户行及账号: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司276260122000075830						

第三联: 发票联 购买方记账凭证

收款人: 孟艳

复核: 刘瑞文

开票人: 张德芳

销售方: (章)

