

补充协议

合同编号: M17-16

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 苏州瑞尔福精密模具有限公司

前期乙方为甲方开发 18D 内后视镜项目, 并于 2017 年 12 月 26 日签订 M17-16 模具制造合同。合同约定的模具价格为含 17% 增值税价格为 415000 元。因 18 年 4 月 1 日后增值税率调整为 13% 金额为 400811.96 元, 为保证开具的发票与合同内容保持一致, 经双方友好协商达成以下协议作为 M17-16 的补充协议。模具开发的数量及费用以此合同为准。详细内容如下:

一、产品名称、型号、单价、数量、金额:

单价: 元

| 序号 | 名称 | 产品图号 | 单位 | 数量 | 单价 | 金额 | 备注 |
|--------------------------------|----|------|----|----|----------|----------|----|
| 1 | 镜壳 | | 套 | 1 | 185435.9 | 185435.9 | |
| 2 | 卡框 | | 套 | 1 | 149700.9 | 149700.9 | |
| 3 | 球座 | | 套 | 1 | 36700.9 | 36700.9 | |
| 4 | 手柄 | | 套 | 1 | 28974.3 | 28974.3 | |
| 合计 | | | | | | 400812 | |
| 合计金额: 壹拾叁万柒仟陆佰壹拾圆整 (含 13% 增值税) | | | | | | | |

二、结算方式: (4/3/2/1) 现甲方已支付乙方原合同总金额的 70%, 剩余货款扣除原多支付金额, 自模具交付且验收合格后, 乙方开具本补充协议的全额增值税专用发票 (13% 税率) 后, 三个月内支付 (或生产 1 万件产品后付清)。

三、其他按照 M17-16 购销合同条款执行。

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 乙方: 苏州瑞尔福精密模具有限公司

委托代理人: 吕广华

委托代理人: 冯立峰

签订时间: 2019.08.08

签订时间: 2019.08.09

签订地点: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

模具制造合同

合同编号: MI7-16

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 苏州瑞尔福精密模具有限公司 (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 18D 内后视镜项目 注塑模具, 共 4 套。具体项目如下表 1:

| 后视镜 | 零件名称 | 模具编号 | 模具数量 | 价格 (元) | 首样件交货期 |
|---------------|------|------------|------|--------|-----------|
| 18D 内后视镜 | 镜壳 | RCS0208-01 | 1 | 192000 | 2018.3.15 |
| | 卡框 | RCS0208-02 | 1 | 155000 | |
| | 球座 | RCS0208-03 | 1 | 38000 | |
| | 手柄 | RCS0208-04 | 1 | 30000 | |
| 合计金额 (含税 17%) | | | 4 | 415000 | |

二. 总金额 (总造价): 人民币肆拾壹万伍仟圆整 (¥415000.00 元) (含 17% 税价、含皮纹、温控箱)。

三. 具体模具清单及数量: 详见《新开模具技术要求》、《模具制作通用标准》及《模具报价单》。

四. 交样期: 按表 1 中交货期执行。

五. 付款方式:

1. 合同签订后 7 天内甲方预付合同总金额的 40% 给乙方, 计: 人民币 6000.00 元。
2. 模具制造完成乙方提交首样, 首样确认合格后, 甲方 30 天内支付合同总额的 30% 给乙方, 计: 人民币 124500.00 元。
3. 甲方模具科通知乙方发运模具, 乙方开具 17% 的合同全款增值税发票, 甲方收到发票后 7 天内支付合同总金额的 20% 给乙方, 计: 人民币 83000.00 元。乙方收到此款后 7 天内将模具发运到甲方指定地点。
4. 剩余的 10% 计: 人民币 41500.00 元。甲方收到模具并验收合格, 6 个月内使用无重大质量问题, 由甲方支付给乙方。

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:



由 扫描全能王 扫描创建

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45件套/送样)时, 须附自检报告, 甲方在收到首模样后5天内提出书面意见给乙方, 如无问题立即向甲方移交模具。
6. 试模原料由甲方提供。
7. 乙方需提供三坐标数据报告。

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。
2. 外观采用按约定标准评判。

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, 给乙方提出, 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: 尚装配图(包括2D、3D表格图档)、冷却系统图、气道按线图、液压配管或气路图及使用说明书、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。
6. 模具在交付给甲方同时, 乙方须向甲方提交电子档注塑工艺文件。

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。运费由乙方承担。

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。
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; 延期1个月, 扣除合同总金额



额的5%；延期3个月，扣除合同总金额的10%。当出现其它因模具延期末交付造成甲方经济损失，由乙方全额赔偿。（如因甲方因素造成延期除外）；甲方假如未在规定时间内付清该付的货款，每延期一天，甲方应赔偿乙方违约金1000元。

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. 本合同一式贰份，双方各执壹份。
3. 合同有效期限：自2017年12月26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》、《模具制作通用标准》及《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。
7. 合同传真件有效。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：苏州瑞尔福精密模具有限公司

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：2017.12.28

签订地点：北京光华荣昌汽车部件有限公司





模具验收合格单

项目名称

大众18D

| 序号 | 模具名称 | 零件图号 | 模具编号 |
|----|------|---------------|------------|
| 1 | 卡框 | 8201202X1003A | RCS0208-02 |
| 2 | 手柄 | 8201204X1003A | RCS0208-04 |
| 3 | 球座 | 8201203X1003A | RCS0208-03 |
| 4 | 镜壳 | 8201201X1003A | RCS0208-01 |

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

李强 2019.4.12

注塑部签字/日期

模具科签字/日期

吕子华 2019.4.12.

采购部签字/日期

模具厂签字/日期



400812



固定资产验收单

生效日期:

编号:

| | | | |
|------------------|---------------|---------------|--------------|
| 合同编号 | M17-15 | 合同金额 | 28974.3 |
| 资产名称 | 手柄 | 资产型号 | 注塑 |
| 资产类别 | 注塑模具 | 资产编号 | 030201084004 |
| 供货单位 | 瑞尔福 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 | 安装调试正常 | | |
| 验收结果 | 合格 | 合格 | |
| 参加验收人员签名 | 吕广华 | 李凯 | |
| 设备安装完成时间 | 2019.4.12. | 验收日期 | 2019.4.12. |
| 设备存放地点 | 成都 | 固定资产归口管理部门负责人 | 吕广华 |





固定资产验收单

生效日期:

编号:

| | | | |
|------------------|---------------|---------------|--------------|
| 合同编号 | M17-15 | 合同金额 | 185435.9 |
| 资产名称 | 镜壳 | 资产型号 | 注塑 |
| 资产类别 | 注塑模具 | 资产编号 | 030201084001 |
| 供货单位 | 瑞尔福模具 | | |
| 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 | 生产试制正常 | | |
| 验收结果 | 合格 | 合格 | |
| 参加验收人员签名 | 李凯 | 吕子华 | |
| 设备安装完成时间 | 2019.4.12. | 验收日期 | 2019.4.12. |
| 设备存放地点 | 成都 | 固定资产归口管理部门负责人 | 吕子华 |



固定资产验收单

生效日期:

编号:

| | | | |
|------------------|---------------|---------------|--------------|
| 合同编号 | M17-15 | 合同金额 | 149700.9 |
| 资产名称 | 卡框 | 资产型号 | 注塑 |
| 资产类别 | 注塑模具 | 资产编号 | 030201084002 |
| 供货单位 | 瑞尔福 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 | 安装调试正常 | | |
| 验收结果 | 合格 | | |
| 参加验收人员签名 | 吕于华 | | |
| 设备安装完成时间 | 2019.4.12 | 验收日期 | 2019.4.12 |
| 设备存放地点 | 成都 | 固定资产归口管理部门负责人 | 吕于华 |





固定资产验收单

生效日期:

编号:

| | | | |
|------------------|---------------|---------------|--------------|
| 合同编号 | M17-15 | 合同金额 | 36700.9 |
| 资产名称 | 球座 | 资产型号 | 注塑 |
| 资产类别 | 注塑模具 | 资产编号 | 030201084003 |
| 供货单位 | 瑞尔福 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 | 安装调试正常 | | |
| 验收结果 | 合格 | 合格 | 合格 |
| 参加验收人员签名 | 吕广华 | 李凯 | 李凯 |
| 设备安装完成时间 | 2019.4.12. | 验收日期 | 2019.4.12. |
| 设备存放地点 | 成都 | 固定资产归口管理部门负责人 | 吕广华 |