

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

