

补充协议

合同编号：GHRC 2019-0001-1

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

前期乙方为甲方开发 M3000 座椅项目，并于 2019 年 2 月 25 日签订 GHRC 2019-0001 模具制造合同。合同约定的模具价格为含 16% 增值税价格为 23000 元。因 19 年 4 月 1 日后增值税率调整为 13% 金额为 22405.17 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 GHRC 2019-0001 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	支撑块	SQM3000-6805514	套	1	22405.17	22405.17	
合计						22405.17	
合计金额：贰万贰仟肆佰零伍圆壹角柒分（含 13% 增值税）							

二、结算方式：(5/4/1) 现甲方已支付乙方原合同总金额的 50%，剩余货款扣除原多支付 297.41 元，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），剩余 10% 质保金，模具使用 5000 件内无质量问题，甲方支付给乙方。

三、其他按照 GHRC 2019-0001 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：北京瑞隆祥模具有限公司

委托代理人： 张广华

委托代理人： 张

签订时间：2020.6.30

签订时间：2020.6.30

签订地点：北京光华荣昌汽车部件有限公司

模具委托制造合同

合同编号: GHRC-2019-0001

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)

甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上, 甲方委托乙方加工制造模具(见如下清单), 由甲方提供制作要求给乙方, 乙方按照甲方要求负责设计加工制造模具。

一、模具清单

序号	模具名称	模具编号	模具数量	价格(万元)	备注
1	支撑块	SQM3000-6805514	1套	2.3	55*14.8 PA66 龙记 CI 模架、前/后模镶 718H(HRC42-46)
合计			1套	2.3	大写金额: 贰万叁仟圆整

上述费用包含模具制造、包装、税费、装卸、安装、维修保养、试模材料等全部费用。

二、付款方式: 双方协商采用如下第【一】种付款方式。

【一】1、合同签订后3天内甲方预付总金额的50%给乙方, 计: 人民币 11500.00 元。

2、试模样件经甲方技术及工艺部门验收合格后, 甲方支付总金额的40%给乙方, 计: 人民币 9200.00 元。同时, 乙方开具16%的全额增值税发票。

3、剩余的10%作为质保金, 如模具使用 5000 件内无质量问题的, 由甲方到期后支付给乙方。

【二】模具费用分摊到乙方为甲方生产的特定数量的产品中, 甲方无需另行支付模具费用。摊销产品数量为 件。模具摊销费为 元/件。

三、模具基本要求:

1、保证模具寿命生产不少于 30 万次数。

2、在模具寿命内有质量问题, 由乙方免费负责维修, 若模具维修后仍无法使用, 甲方可视情况要求乙方重新开发模具或移送第三方开发模具。甲方要求乙方重新开发模具的, 重新开发模具费用由乙方负责, 完成时间双方协商另行签约确定, 但不能超过本合同模具制造周期。甲方决定移送第三方开发模具的, 乙方应当退还甲方已支付的模具费并承担移模费用以及乙方因移模导致交期延误造成的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的。乙方应承担全部赔偿责任。

3、如在乙方生产产品, 在生产过程中模具的修理和维护均由乙方负责。

4、模具在制作过程中如出现需对模具进行超出双方书面确认的图纸范围内修改的, 需

取得甲方书面确认后后方可进行。

5、乙方在设计模具时，应考虑到模具脱模方便，模具的性能必须保证符合附件图纸技术要求，产品外观可见表面不得有气孔、沙粒、刮伤等，不得有变形、缩水、顶白、气纹、浮纤等影响质量和外观现象。制件无飞边，合模缝错模必须小于0.05mm，（注：以甲方确认为准）。

四、模具制作及周期：

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. 本合同签订之日起45日内，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. 本合同的模具制作周期为35天，乙方应于2019年3月25日前制作完毕并按甲方要求交付。如乙方不能按时交付，每逾期一日应向甲方支付合同总金额的千分之五。并应赔偿给甲方造成的直接和间接损失。逾期超过30天的。乙方除应承担上述责任后，甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。


五、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。

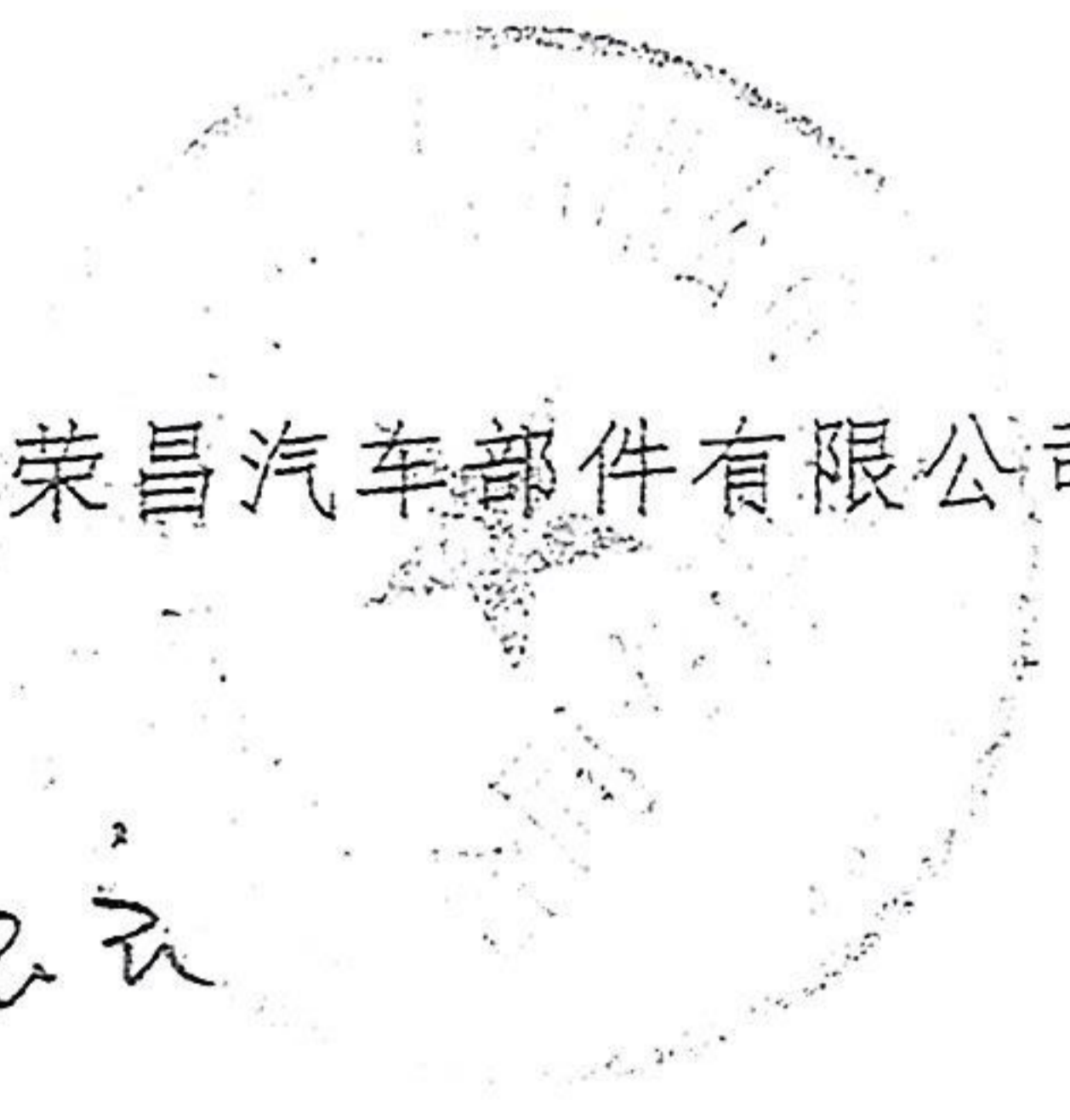
六、技术要求

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）。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司
法人代表：

签约代表： 

签订时间： 2019.2.25



乙方：北京瑞隆祥模具有限公司
法人代表：

签约代表：

签订时间：



1CBP



1100194130

机器编号:
499907366049

北京增值税专用发票



No **01242001** 1100194130
01242001

开票日期: 2020年07月01日

税总函 [2019] 144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	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	密码区: 032*/*53/+5124696+9768>2+8>> +/7128>36652+77++*+<*/>+-*> 75</>86>7160/<942>+02*>6276/ +*>7>/8/-60108+20324+1-1-172
-----------------------	----------------------------	---	--------------------------------------	--

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*支撑块	SQM3000-6805514	套	1	19827.5840707	19827.58	13%	2577.59
合计					¥ 19827.58		¥ 2577.59

价税合计(大写) 贰万贰仟肆佰零伍圆壹角柒分 (小写) ¥ 22405.17

销售方名称: 北京瑞隆祥模具有限公司	纳税人识别号: 91110114667543556E	地址、电话: 北京市昌平区流村镇北流村东89774631	开户行及账号: 华夏银行北京北沙滩支行4061200001803000007315	备注: 合同编号: GHRC-2019-0001
--------------------	----------------------------	------------------------------	---	--------------------------

收款人: 王冬梅 复核: 钟燕红 开票人: 王冬梅



第三联: 发票联 购买方记账凭证