

补充协议

合同编号：ALPMJ-2018-0001-1

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司（以下简称甲方）

乙方：北京瑞隆祥模具有限公司（以下简称甲方）

前期乙方为甲方开发 X3000 座椅项目，并于 2018 年 12 月 17 日签订 ALPMJ-2018-0001 模具制造合同。合同约定的模具价格为含 16% 增值税价格为 195000 元。因 19 年 4 月 1 日后增值税率调整为 13% 金额为 189956.89 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 ALPMJ-2018-0001 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	升降调节开关总成手柄	SQX3000-6806213	套	1	57474.13	57474.13	
2	阻尼器调节机构手柄	SQX3000-6806730	套	1	56500	56500	
3	阻尼器调节机构连接座	SQX3000-6806720	套	1	37991.38	37991.38	
4	阻尼器调节机构固定座	SQX3000-6806710	套	1	37991.38	37991.38	
合计						189956.89	
合计金额：壹拾捌万玖仟玖佰伍拾陆圆捌角玖分（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 2521.56 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，模具生产 5000 件无质量问题，甲方支付给乙方。

三、其他按照 ALPMJ-2018-0001 购销合同条款执行。

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司 乙方：北京瑞隆祥模具有限公司

委托代理人：吕产华

委托代理人：李学利

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: ALPMJ-2018-0001

甲方: 安路普(北京)汽车技术有限公司(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	升降调节开关总成手柄模具	SQX3000-6806213	1套	5.9	80*50*56 ABS+PC
2	阻尼器调节机构手柄模具	SQX3000-6806730	1套	5.8	60*77*56 ABS+PC
3	阻尼器调节机构连接座模具	SQX3000-6806720	1套	3.9	34*47*35 PA66+GF30
4	阻尼器调节机构固定座模具	SQX3000-6806710	1套	3.9	34*47*35 PA66+GF30
合计			4套	19.5	大写金额: 壹拾玖万伍仟圆整

上述费用包含模具制造、运输费用、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97500.00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78000.00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承担的损失等费用。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 1 月 15 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）。

5. 乙方承诺使用所承制的模具生产出的产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：400 件，月产能：10000 件。

6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的《新开模具技术要求》。

七、包装运输及验收

1. 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，并适合汽车、叉车等运输方式。

2. 根据甲方要求，乙方应负责将模具运送至甲方指定地点。

3. 乙方将模具运送至甲方指定地点后，甲方应在 10 日内进行验收。

八、产权及保密约定

1. 甲方对该模具及附属工具享有所有权，乙方对模具有保管维修及保养义务；

2. 甲方对履行本合同过程中的信息、图纸及技术资料具有所有权，乙方应负有保密责任，乙方或乙方工作人员未经得甲方书面同意不得泄漏给任何第三方，或利用此模具生产供应给其它厂商；

3. 未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

九、违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担违约金 1000 元或合同总金额的千分之五。以二者最高者为准（如因甲方因素造成延期除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2. 如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须向对方支付因终止合同所引起的所有经济损失作为补偿。

3. 若乙方有违反本合同产权及保密的约定，乙方赔偿此合同模具价格（整套模具总金额）三倍给甲方，并赔偿由此给甲方造成的直接和间接损失，并承担相应的法律责任。

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、其它

1. 本合同经双方代表签字并盖章后，即告生效。

2. 本合同一式贰份，双方各执壹份。

3. 本合同未尽事宜，由双方友好协商解决。并签订补充协议。

4. 本合同如有争议，任何一方可依法向甲方住所地人民法院提起诉讼。

以下为签署页，无正文。

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司
法人代表：崔秀峰

签约代表：

签订时间：



乙方：
法人代表：

签约代表：

签订时间：





1100194130

北京增值税专用发票

No 01242007 1100194130

01242007

机器编号：
499907366049

开票日期：2020年07月01日



购买方名称： 安路普（北京）汽车技术有限公司	纳税人识别号： 911101085751656748	地址、电话： 北京市海淀区中关村南大街5号683号楼理工科技大厦1321室 010-68949187	开户行及账号： 华夏银行北京北沙滩支行 10252000000596791	密码区	03661-329*0**+8618744746*-/ 3*92-98+//2+-<2385*-87>81508+ 2<3>15952/6110+056///>>*2+- +7354644960108+203838992<021
---------------------------	-------------------------------	---	--	-----	---

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*阻尼器调节机构手柄模具	SQX3000-6806730	套	1	50000	50000.00	13%	6500.00
*模具*阻尼器调节机构连接座模具	SQX3000-6806720	套	1	33620.6902654	33620.69	13%	4370.69
合 计					¥ 83620.69		¥ 10870.69

价税合计(大写)

玖万肆仟肆佰玖拾壹圆叁角捌分

(小写) ¥ 94491.38

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：ALPMJ-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

税总函 [2019] 144号 北京印钞有限公司

国家税务总局公告2019年第41号



1100194130

北京增值税专用发票

No 01242006 1100194130
01242006

机器编号：
499907366049



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：安路普（北京）汽车技术有限公司	密码区 03>1/>479708770+04<>36/406>6 1+3*/25/-/30*94/08-*95/>99>7 <480*165935614180+888420*033 >*-<317-+10108+203-/16+<4>35
	纳税人识别号：911101085751656748	
	地址、电话：北京市海淀区中关村南大街5号683号楼理工科技大厦1321室 010-68949187	
	开户行及账号：华夏银行北京北沙滩支行 10252000000596791	

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*升降调节开关总成手柄模具	SQX3000-6806213	套	1	50862.0619469	50862.06	13%	6612.07
*模具*阴尼器调节机械固定座模具	SQX3000-6806710	套	1	33620.6902654	33620.69	13%	4370.69
合计					¥ 84482.75		¥ 10982.76

价税合计(大写)

玖万伍仟肆佰陆拾伍圆伍角壹分

(小写) ¥ 95465.51

销售方	名称：北京瑞隆祥模具有限公司	备注：合同编号：ALPMJ-2019-0001-1 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	

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