

证据材料清单

序号	证据名称	证明对象	页码	备注
1	《模具制造合同》、《补充协议》	<p>(1) 2017年12月4日，原告与被告一签订《模具制造合同》，约定原告为被告一BC316后视镜项目制造注塑模具9套，合同金额为2860000元(含17%增值税)。</p> <p>(2) 因自2018年5月1起，增值税税率由17%变为16%，为保证开票金额与合同内容一致，原告与被告一签订补充协议，合同金额修改为2835555.55元。</p>	1-10	复印件
2	发票	(1) 原告按约履行交货义务，并开具发票	11-12	复印件
3	邮件记录、律师函	(1) 2021年11月16日，原告通过发送邮件向被告一催要拖欠货款，被告一拖欠货款金额76387.72元。	13-14	复印件



		(2) 2022 年 12 月 24 日，原告通过邮件向被告一发送律师函催要拖欠货款。		
4	被告一工商信息	(1) 被告一系一人有限责任公司，被告二系被告一唯一股东。	15	复印件

提交人：昆山市鸿毅达精密模具有限公司



模具制造合同

合同编号: M17-12

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 昆山市鸿毅达精密模具有限公司 (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 BC316 后视镜项目 注塑模具, 共 9 套。具体项目如下表

序	零件名称	模具编号	模具数量	其他备件	价格(元)	首样件 交货期
H18001	1 左、右镜托板注塑模	RCS0202-01	1	温控箱	192100	2018年3月26 日前
H18002	2 左、右三角护罩注塑	RCS0202-02	1	温控箱	463300	
H18003	3 左、右镜壳下盖注塑	RCS0202-03	1	温控箱、机台上互换零件	397000	
H18004	4 左、右卡框注塑模	RCS0202-04	1	温控箱·同专用	272000	
H18005	5 左、右面罩注塑模	RCS0202-05	1	温控箱	452000	
H18006	6 左、右基板注塑模	RCS0202-06	1	温控箱	306800	
H18007	7 左、右三角座注塑模	RCS0202-07	1	温控箱	375000	
H18008	8 左、右密封垫 A 注	RCS0202-08	1	温控箱 双色模	327300	
H18009	9 摩擦片注塑模	RCS0202-09	1	/	74500	
合计金额 (含税 17%)			9		2860000	

二. 总金额 (总造价): 人民币贰佰捌拾陆万圆整 (¥2860000.00 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 天内甲方预付合同总金额的 40% 给乙方, 计: 人民币 1144000.00 元。
2. 模具制造完成乙方提交首样, 首样确认合格后, 甲方 30 天内付合同总金额的 30% 给乙方, 计: 人民币 858000.00 元。
3. 甲方的模具料通知乙方发运模具, 乙方开具 17% 的合同全额增值税发票, 甲方收到发票后 7 天内支付合同总金额的 25% 给乙方, 计: 人民币 715000.00 元。乙方接到此款后七日内将模具发到甲方的指定地点。
4. 剩余的 5% 计: 人民币 143000.00, 甲方收到模具并验收合格后 90 天内付清。

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：

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，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）、冷却系统图、热流道接线图、油压配管线路图及使用说明书、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未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 11 月 30 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. 本合同金额包含 3 次送样费用, 每次 50 套以内, 试模材料甲方提供。此价格不含设变与设计分模费。
- 7. 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。
- 8. 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: 昆山市鸿毅达精密模具有限公司

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:

签订地点: 北京光华荣昌汽车部件有限公司



2017. 12. 4

项目名称: 大众 B C 316 后视镜

新开模具技术要求

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	进胶方式	表面要求	产品颜色	重量(克)	备注
1	左, 右镜框注塑模			RCS0202-01	ABS	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
2	左, 右三角罩注塑模			RCS0202-02	ASA	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
3	左, 右下镜壳注塑模			RCS0202-03	ASA	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
4	左, 右下镜壳(带灯)注塑模		(一套模具增加交互滑块)	RCS0202-03	ASA	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
5	左, 右半圆罩注塑模			RCS0202-04	ASA	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
6	左, 右面罩注塑模			RCS0202-05	ABS	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	喷漆	本色		
7	左, 右后镜壳注塑模			RCS0202-06	PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
8	左, 右三角罩注塑模			RCS0202-07	PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
9	左, 右三角罩注塑模(双色模)			RCS0202-08	PP-TPE	60天	1+1	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
10	注塑片注塑模			RCS0202-09	POM	60天	1*8	50万	龙记CI 模架, 前/后模镜2083加硬 (HRC16-50)	大水口	-	本色		

模具要求:

1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.3\text{mm}$ 2、产品分模线要求光滑, 分型线高差 $\leq 0.03\text{mm}$ (喷漆喷漆件分型线不得有高低差) 3、模具保证能用 50 万次 (50 万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜项等非易损件不得有损坏), 正常生产出现的问题, 一切有模具厂免费维修, 但不影响正常生产 4、模具价格按加工费 7 折, 所有注塑模前要进行模流分析确认 8、模具设计待荣昌确认后加工 (总工期按合同执行)

板架采用昆山吉地板架品牌(材料: 尼龙, 尼龙), 同样保证使用寿命, 模架采用高硬度材料, 保证使用寿命 50 万次以上, 使用 50 万次的寿命, 使用寿命 12 个月

编制/日期: _____ 审核/日期: _____



5

新开模具技术要求

项目名称: 大众B C316后视镜视镜

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	产品尺寸 (mm)	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	进胶方式	表面要求	产品颜色	重量 (克)	备注	
1	左、右镜托板注塑模			RCS0202-01		ABS	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		<p>1、严格控制拔风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶均需加微精控导向, 斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、导柱斜顶加微硬件镶块。 4、模具进胶口不得影响产品外观。 5、所有的注塑模需要进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出, 要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按每天的进配机台要求</p>	
2	左、右三角护罩注塑模			RCS0202-02		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色			
3	左、右下镜壳注塑模		一套模具带2个滑块, 要求可以互锁实现	RCS0202-03		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色			
4	左、右下镜壳 (带灯) 注塑模															
6	左、右半框注塑模			RCS0202-04		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色			
7	左、右面罩注塑模			RCS0202-05		ABS	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	喷漆	本色			
8	左、右盖板注塑模			RCS0202-06		PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色			
9	左、右三角座注塑模			RCS0202-07		PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色			
10	左、右脚踏注塑模 (双色模)			RCS0202-08		PP-TPE	60天	1+1	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色			
11	序镜片注塑模			RCS0202-09		PON	60天	1+8	50万	龙记CT模具, 前/后模镜2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	本色			

模具要求:

- 1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.3\text{mm}$
- 2、产品分模线要求光顺, 分型线高差小于 0.03mm (喷漆喷漆件分型线不得有公差)
- 3、模具保证使用50万次 (50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等件不得有损坏), 正常生产出现的问题, 一切有模具厂免费维修, 并不影响光华模具的正常供货需求
- 4、模仁、滑块不得烧焊
- 5、要求提供模具用相关的材料、模架要龙记的证明
- 6、模具价格包括皮纹加工费
- 7、所有的注塑模需要进行模流分析确认
- 8、模具设计待荣昌确认后加工 (总工期按合同执行)

编制/日期:

审核/日期: 2017.12.18

批准/日期:



新开模具技术要求

项目名称: 大众 B C 316 后视镜

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	产品尺寸 (mm)	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	进胶方式	表面要求	产品颜色	重量 (克)	备注
1	左、右镜托板注塑模			RCS0202-01		ABS	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		1、严格控制披风瘤、顶白、熔接纹等不良外观缺陷。 2、斜顶部需加做斜导同, 斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、斜顶斜面加做硬件镶块。 4、模具进胶口不得影响产品外观。 5、所有的注塑要求需进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出, 要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按每天的适配机台要求
2	左、右三角护罩注塑模			RCS0202-02		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
3	左、右 F 镜壳注塑模		一套模具带2个滑块, 要求可以互换实现	RCS0202-03		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
4	左、右下镜壳 (带灯) 注塑模														
6	左、右半板注塑模			RCS0202-04		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
7	左、右面罩注塑模			RCS0202-05		ABS	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	潜水口	喷漆	本色		
8	左、右盖板注塑模			RCS0202-06		PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
9	左、右三角注塑模			RCS0202-07		PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
10	左、右侧罩注塑模 (双色模)			RCS0202-08		PP-TPE	60天	1+1	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
11	牌照片注塑模			RCS0202-09		POM	60天	1+8	50万	龙记CT模架, 前/后侧板2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	本色		

模具要求:
 1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.3\text{mm}$
 2、产品分模线要求光滑, 分型线高差小于 0.03mm (喷漆喷漆件分型线不得有高低差) 3、模具要求使用50万次 (50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等件不得有损坏), 正常生产出现的问题, 一切有模具厂免费维修, 并不得影响光华荣昌模具的正常供货需求 4、模仁、滑块不得烧焊, 5、要求提供模具用相关的材料、模架要龙记的证明 6、模具价格包括皮纹加工费 7、所有的注塑模需要进行模流分析确认 8、模具设计待荣昌确认后加工 (总工期按合同执行)

编制/日期:

审核/日期: 2017.12.18

批准/日期:

项目名称: 大众B C316后视镜

新开模具技术要求

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	产品尺寸 (mm)	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	进胶方式	表面要求	产品颜色	重量 (克)	备注
1	左、右镜托板注塑模			RCS0202-01		ABS	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		1、严格控制披风等不良外观缺陷。 2、斜顶都需要加做铜套导向, 斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、铲基斜面加做硬作模板。 4、模具进胶口不得影响产品外观。 5、所有的注塑模具需要进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出, 要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按每天的适配机台要求
2	左、右三角护罩注塑模			RCS0202-02		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
3	左、右下镜壳注塑模			RCS0202-03		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
4	左、右下镜壳 (带灯) 注塑模		一套模具增2个滑块, 要求可以互换实现	RCS0202-03		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	潜水口	皮纹	黑色		
6	左、右半框注塑模			RCS0202-04		ASA	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
7	左、右面罩注塑模			RCS0202-05		ABS	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	潜水口	喷漆	本色		
8	左、右耳框注塑模			RCS0202-06		PA+GF30%	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
9	左、右三角盖注塑模			RCS0202-07		PA+GF30%	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
10	左、右防雾注塑模 (双色模)			RCS0202-08		PP-TPE	60天	1+1	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
11	镜片注塑模			RCS0202-09		PMMA	60天	1+8	50万	龙记CT模具、前/后模镜2083加硬 (YUDD) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	本色		

模具要求:

- 1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.3\text{mm}$
- 2、产品分模线要求光滑, 分型线高差小于 0.03mm (喷漆嘴零件分型线不得有高差)
- 3、模具保证使用50万模次 (50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏), 正常生产出现的问题, 一切有模具厂免费维修, 并不得影响光华装备模具的正常供货需求
- 4、模仁、滑块不得烧焊
- 5、要求提供模具相关的材料、模架要龙记的证明
- 6、模具价格包括皮纹加工费
- 7、所有的注塑模需要进行模流分析确认
- 8、模具设计待荣昌确认后加工 (总工期按合同执行)

编制/日期:

Handwritten signature

审核/日期:

Handwritten signature and date: 2017.12.18

批准/日期:



项目名称：大众 B C316外后视镜

新开模具技术要求

序号	零件名称	产品图片描述	图号	模具编号	材质	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	进胶方式	表面要求	产品颜色	重量(克)	备注
1	左、右镜托板注塑模			RCS0202-01	ABS	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (HRC46-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶均需加做铜套、导向、斜顶、滑块、压条需加硬做硬件镀块。 3、铲基斜加硬做硬件镀块。 4、模具进风口不得影响产品外观。 5、所有的注塑模具需要进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出，要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按每天的适配机台要求设计。
2	左、右三角护罩注塑模			RCS0202-02	ASA	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (HRC46-50) (YUDO) 热流道含温控箱	潜水平口	皮纹	黑色		
3	左、右下镜壳注塑模			RCS0202-03	ASA	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (HRC46-50) (YUDO) 热流道含温控箱	潜水平口	皮纹	黑色		
4	左、右下镜壳(带灯)注塑模		(一套模具增加2互滑块)											
5	左、右卡板注塑模			RCS0202-04	ASA	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
6	左、右面罩注塑模			RCS0202-05	ABS	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (HRC46-50) (YUDO) 热流道含温控箱	潜水平口	喷漆	本色		
7	左、右基座注塑模			RCS0202-06	PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (HRC46-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
8	左、右三角前注塑模			RCS0202-07	PA+GF50%	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	-	黑色		
9	左、右响嘴注塑模(双色模)			RCS0202-08	PP-TPE	60天	1+1	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (HRC46-50) (YUDO) 热流道含温控箱	针阀式	皮纹	黑色		
10	橡胶片注塑模			RCS0202-09	POM	60天	1*8	50万	龙记CI模架、前/后模腔2083加硬 (HRC46-50)	大水口	-	本色		

模具要求：
 1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.3\text{mm}$
 2、产品分模线要求光滑，分型线高差 $\leq 0.03\text{mm}$ (喷漆喷漆件分型线不得有高低差)
 3、模具保证使用50万模次 (50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏)，正常生产出现的问题，一切有模具厂免费维修。
 4、模仁、滑块不得有烧焊，如有发现更换材料5、要求提供模具用相关的材料、模架要龙记的证明
 6、模具价格要进行分析确认 8、模具设计符荣昌确认后加工 (总工期按合同执行)

模具要求：产品分模线要求光滑，分型线高差 $\leq 0.03\text{mm}$ (喷漆喷漆件分型线不得有高低差) 模具保证使用50万模次 (50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏)，正常生产出现的问题，一切有模具厂免费维修。模具设计符荣昌确认后加工 (总工期按合同执行)

编制/日期:

审核/日期:



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：M17-09

乙方：昆山市鸿毅达精密模具有限公司（以下简称乙方）

乙方承接为甲方开发 BC316 后视镜项目模具 9 套，并于 2017 年 12 月 4 日经甲乙双方协商一致并签订编号为 M17-09，含 17% 税总金额为 2860000 元的模具制造合同（以下简称原合同），原合同约定总价格 2860000 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：BC316 后视镜注塑模具，详细明细如下：

序号	产品名称	编号	数量	含 16% 税价格 (元)	首样交货期
1.	左、右镜托板注塑模 1/11001	RCS0202-01	1 套	190458.12	2018.3.26
2.	左、右三角护罩注塑模 1/11002	RCS0202-02	1 套	459340.17	2018.3.26
3.	左、右镜壳下盖注塑模 1/11003	RCS0202-03	1 套	393606.84	2018.3.26
4.	左、右卡框注塑模 1/11004	RCS0202-04	1 套	269675.21	2018.3.26
5.	左、右面罩注塑模 1/11005	RCS0202-05	1 套	448136.75	2018.3.26
6.	左、右基板注塑模 1/11006	RCS0202-06	1 套	304177.78	2018.3.26
7.	左、右三角座注塑模 1/11007	RCS0202-07	1 套	371794.87	2018.3.26
8.	左、右密封垫 A 注塑模 1/11008	RCS0202-08	1 套	324502.56	2018.3.26
9.	摩擦片注塑模 1/11009	RCS0202-09	1 套	73863.25	2018.3.26
合计			9 套	2835555.55	

人民币大写：贰佰捌拾叁万伍仟伍佰伍拾伍元伍角伍分(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：2860000 元（贰佰捌拾陆万元整），税率调整后总金额含税 16% 增值税为：2835555.55 元（贰佰捌拾叁万伍仟伍佰伍拾伍元伍角伍分）。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。
2-5 已 100% 开票。

3、其他：其他要求按照原合同执行。

2019.3.15 已开票。

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：昆山市鸿毅达精密模具有限公司

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





3200184130

江苏增值税专用发票

No 19532692 3200184130
19532692

此联不作为报销凭证使用

开票日期: 2019年02月22日

税总函 [2018] 341 号南京连币有限公司

购买方	名称: 北京光华荣昌汽车零部件有限公司		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 1->341592*/4<<6+764>*9+5>+<0+/-63>53//>*5*<4-93431<-5<2+5*17456**359<22/145-8+/7<+688>+-6-<539/794/>64/073			
	货物或应税劳务、服务名称						规格型号	单位	数量
	*模具*左、右三角护罩注塑模		RCS0202-02	套	1	365982.90517	365982.91	16%	63357.26
	*模具*左、右镜壳下盖注塑模		RCS0202-03	套	1	338316.24138	339316.24	16%	54290.60
合计							¥735299.15		¥117647.86
价税合计(大写)			⊗ 捌拾伍万贰仟玖佰肆拾柒圆零壹分			(小写) ¥852947.01			
销售方	名称: 昆山市鸿毅达精密模具有限公司		纳税人识别号: 913205837965397482	地址、电话: 苏州市昆山市张浦镇白米路8号 0512-57429245	开户行及账号: 农行昆山支行南港分理处10531501040005535	合同编号: M17-09			
	收款人: 李梅						复核: 范利平		开票人: 田娟

第一联: 记账联 销售方记账凭证



3200184130

江苏增值税专用发票

No 19532693 3200184130
19532693

此联不作为报销凭证使用

开票日期: 2019年02月22日

税总函 [2018] 341 号南京连币有限公司

购买方	名称: 北京光华荣昌汽车零部件有限公司		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 44+22293<+599>1>+61814>2997/0844759133909>/48-797<0478147+034626+605/49358*40*578089>52+547/813798*<*40-1099			
	货物或应税劳务、服务名称						规格型号	单位	数量
	*模具*左、右卡框注塑模		RCS0202-04	套	1	232478.62991	232478.63	16%	37196.58
	*模具*左、右面罩注塑模		RCS0202-05	套	1	386324.79448	386324.78	16%	61811.97
合计							¥618803.41		¥99008.55
价税合计(大写)			⊗ 柒拾壹万柒仟捌佰壹拾壹圆玖角陆分			(小写) ¥717811.96			
销售方	名称: 昆山市鸿毅达精密模具有限公司		纳税人识别号: 913205837965397482	地址、电话: 苏州市昆山市张浦镇白米路8号 0512-57429245	开户行及账号: 农行昆山支行南港分理处10531501040005535	合同编号: M17-09			
	收款人: 李梅						复核: 范利平		开票人: 田娟

第一联: 记账联 销售方记账凭证



扫描全能王 创建



3200184130

江苏增值税专用发票

No 35685335 3200184130
35685335

此联不作为报销凭证使用

开票日期: 2019年03月15日

税总函 [2018] 341 号南京连邦有限公司

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	+9/441*193/>16*<42546-*283* +>-379+*/-1>47295/*281741/< 7565<<3045>47*521+89204028- 09342/92792// -5>*23855*4180				
	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*左、右三角座注塑模	RCS0202-07	套	1	320512.81897	320512.82	16%	51282.05
	*模具*左、右密封垫A注塑模	RCS0202-08	套	1	279743.58621	279743.59	16%	44758.97
	合计					¥600256.41		¥96041.02
	价税合计(大写)	陆拾玖万陆仟贰佰玖拾柒圆肆角叁分			(小写) ¥696297.43			
销售方	名称: 昆山市鸿毅达精密模具有限公司 纳税人识别号: 913205837965397482 地址、电话: 苏州市昆山市张浦镇白米路8号 0512-57429245 开户行及账号: 农行昆山支行南港分理处10531501040005535		备注	合同编号: M17-09				

收款人: 李梅

复核: 范利平

开票人: 田娟

销售: (发票专用章)



第一联: 记账联 销售方记账凭证



扫描全能王 创建



3200184130

江苏增值税专用发票

No 35685334 3200184130
35685334

此联不作为报销凭证使用

开票日期: 2019年03月15日

税务总局 [2018] 341号南京连市有限公司

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		密码区	9978>86<4079*199+01274+3*44 /+8-41-98-0132>8378388-/6-5 3-0</<9*>*5-+>>4*//<*>20637/ 1/4*58++41388-41-7<93>851/*		
	地址、电话: 北京市昌平区科技园中兴路10号B213室 010-89774857		开户行及账号: 工行北京南口支行 0200011619200038050					
销售方	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*左、右镜托板注塑模	RCS0202-01	套	1	164188.03448	164188.03	16%	26270.09
	*模具*左、右基板注塑模	RCS0202-06	套	1	262222.22414	262222.22	16%	41955.56
	*模具*摩擦片注塑模	RCS0202-09	套	1	63675.215517	63675.22	16%	10188.03
合计						¥490085.47		¥78413.68
价税合计(大写)		伍拾陆万捌仟肆佰玖拾玖圆壹角伍分				(小写) ¥568499.15		
销售方	名称: 昆山市鸿毅达精密模具有限公司		纳税人识别号: 913205837965397482		合同编号: M17-09			
	地址、电话: 苏州市昆山市张浦镇白米路8号 0512-57429245		开户行及账号: 农行昆山支行南港分理处 10531501040005535		备注: (盖果专用章)			

第一联: 记账联 销售方记账凭证

收款人: 李梅

复核: 范利平

开票人: 田娟

销售方: (盖果专用章)



14
13

发件人: 马南
发送时间: 2021-11-16 10:40
收件人: wuyingge
抄送: sudong; master; jellysi; occ01; hufeng
主题: 回复: 回复: 鸿毅达打样费用清单

吴工, 您好!

刚刚已经跟游工电话确认过了, 北京光华荣昌的余额款项一致, 数据如下, 请知悉~

光华荣昌款项明细

	模具5%尾款部分	打样款	合计
北京光华荣昌	76387.72	55689.51	132077.23

Thanks and best regards,
Ma Nan 马南
Sales Department
Kunshan HYD Precision Electronics Co.,Ltd
昆山市鸿毅达精密模具有限公司
Add: No. 8 Baimi Road, Zhangpu Town, Kunshan City, Jiangsu Province, China

鸿毅达公司 律师函20221103(1)(1)

发件人: 胡斌 <hufeng@hyd-tech.com>
时间: 2022年12月24日(星期六) 中午11:37
收件人: 光华荣昌sudong <sudong@bjghrc.com>
抄送: 厂长 <master@hyd-tech.com>; 司卫宁 (业务) <jellysi@hyd-tech.com>; 陶斌 (工程部) <occ01@hyd-tech.com>

苏总, 您好

BC316 后视镜项目模具5%尾款时隔很久贵公司一直还是未给出相应付款计划的积极反馈, 所以此问题现在已经上升到我们财务和法务部门处理了, 附件是律师函, 还请您查收并请尽快处理给我们回复, 以免给大家工作都造成不便, 谢谢。

	模具5%尾款部分
北京光华荣昌	76387.72



1475

江苏九元至律师事务所

律师函

江苏九元至律师事务所 律师函

(2022)九元至(函)字1103号

北京光华荣昌汽车部件有限公司:

本所受昆山市鸿毅达精密模具有限公司(以下简称鸿毅达公司)的委托,就贵司与鸿毅达公司买卖合同纠纷一案指派王宏军律师致函如下:

根据鸿毅达公司提供的相关材料,2017年12月4日贵司与鸿毅达公司签订《模具制造合同》一份,约定鸿毅达公司为贵司BC316后视镜项目制造注塑模具共9套,合同金额共计人民币2860000元(含17%增值税),现标的物已经全部交付。因为自2018年5月1日起,增值税税率由17%变为16%,为保证开具的发票与合同内容保持一致,贵司与鸿毅达公司友好协商签订补充协议,将合同单价及总金额进行了修改,修改后的合同总金额为人民币2835555.55元(含16%增值税),后鸿毅达公司开具了全部金额的增值税专用发票。截至今日,尚未收到货款人民币76387.72元。

本律师认为,贵司与鸿毅达公司的买卖合同关系合法有效,贵司迟延付款的行为违反了双方约定。希贵司接函后3日内依约向鸿毅达公司支付货款。逾期本律师将根据鸿毅达公司的授权,依法启动司法程序。

特此函告。



地址:昆山市前进东路858号金泰国际中心2105室

电话:13962603059

备注:本律师函一式两份,贵司执一份,本律师事务所留存一份



扫描全能王 创建

企业信用信息 | 经营异常名录 | 严重违法失信名单

请输入企业名称、统一社会信用代码或注册号

北京光华荣昌汽车部件有限公司

存续 (在营、开业、在册)

统一社会信用代码: 91110114801184540U

注册号: 110114003415495

法定代表人: 赵月强

登记机关: 北京市昌平区市场监督管理局

成立日期: 2001年11月23日

发送报告

信息分享

信息打印

基础信息

行政许可信息

行政处罚信息

列入经营异常名录信息

列入严重违法失信名单 (黑名单) 信息

公告信息

营业执照信息

统一社会信用代码: 91110114801184540U

注册号: 110114003415495

类型: 有限责任公司(法人独资)

注册资本: 8000.000000万人民币

登记机关: 北京市昌平区市场监督管理局

住所: 北京市昌平区北流村600号院9号楼1至3层101

企业名称: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

法定代表人: 赵月强

成立日期: 2001年11月23日

核准日期: 2022年09月06日

登记状态: 存续 (在营、开业、在册)

经营范围: 销售汽车配件; 技术开发、技术推广、技术转让、技术咨询、技术服务; 货物进出口、技术进出口、代理进出口; 工程和技术研究与试验发展; 出租商业用房、办公用房; 加工汽车座椅、车灯; 生产各种汽车镜总成、调节阀总成。(市场主体依法自主选择经营项目, 开展经营活动; 依法须经批准的项目, 经相关部门批准后依批准的内容开展经营活动; 不得从事国家和本市产业政策禁止和限制类项目的经营活动。)

提示: 根据《市场主体登记管理条例》及其实施细则, 按照《市场监管总局办公厅关于调整营业执照照面事项的通知》要求, 国家企业信用信息公示系统将营业执照照面公示内容作相应调整, 详见https://gkml.samr.gov.cn/nsjg/djzcg/202209/t20220901_349745.html

营业期限信息

营业期限自: 2001年11月23日

营业期限至:

股东及出资信息

序号	股东名称	股东类型	证照/证件类型	证照/证件号码	详情
1	河北光华荣昌汽车部件有限公司	法人股东	企业法人营业执照(非公司)	9113098077498644J	

共查询到1条记录 共1页

首页 上一页 1 下一页 末页

主要人员信息

赵月强 总经理	王庆岭 监事	赵月强 执行董事
------------	-----------	-------------

关注

订阅

异议

返回

分支机构信息

暂无分支机构信息

"多证合一" 信息公示

提示: 该企业下列证照事项通过 "多证合一" 已整合至该企业营业执照

