

模具委托制造合同

合同编号：ALPHT20250644

委托方：安路普（北京）汽车技术有限公司（以下简称甲方）

统一社会信用代码：9111 0108 5751 6567 48

受托方：厦门市京宝工贸有限公司（以下简称乙方）

统一社会信用代码：9135 0200 7692 7905 5B

甲方委托乙方加工制造模具(见下列清单)，按摩气泵气阀项目,项目号 ZY2558,由甲方提供制作要求给乙方，乙方按照甲方要求负责加工制造模具。甲、乙双方在互利互惠、平等协商的基础上，就模具委托制造的相关事宜达成如下条款，以资共同遵守。

一、模具清单（货币单位：人民币元）

序号	模具名称	模具数量	未税价格	增值税额	含税价格	备注
1	(BPC0010378) 42.51*38.58* Ø1.25 密封圈 模具	1 套	15044.2478	1955.7522	17000.00	一出 36 穴
2	合计				17000.00	

二、合同总价款

合同总价款 17000 元，（人民币大写）壹万柒仟 圆整。本价款含增值税税额，税率为 13 %。

备注：

1. 以上合同总价款已包含模具制造、税费试模材料等费用。
2. 合同执行过程中，如国家税收政策或销售方增值税纳税人类别发生变化，增值税税率/征收率调整，双方将维持原不含增值税净价不变，并以原不含增值税净价为计税基础，按照调整后的税率/征收率相应调整本合同相关的价格，并按照规定就调整后的价格开具增值税专用发票。原含税价-原含税价÷（1+原税率/征收率）×原税率/征收率×（1+附加费率）=新含税价-新含税价÷（1+新税率/征收率）×新税率/征收率×（1+附加费率）。附加费率按照购买方适用的附加费率。

3. 如甲方发现模具与甲乙双方协商确定的图纸要求不符时，甲方有权调整本合同并从应付款中扣除不符合项费用。

三、付款方式

双方协商采用电汇支付合同款给乙方。本合同不得由乙方以外的第三方向甲方开具增值税发票。乙方不得要求甲方向乙方以外的第三方支付相关款项。

1. 合同签订后七日内，甲方支付全额模具款总金额 50%，计：8500 元，人民币 捌仟伍佰 圆整。
2. 甲方在收到首模样件后 5 日内确认依照双方约定图纸尺寸为允许标准合格后，乙方开具合同金额 100% 的增值税发票给甲方，甲方支付总金额的 50%，计：8500 元，人民币 捌仟伍佰 圆整。

五、 模具基本要求

1. 保证模具寿命为生产产品不少于 3 万模次 10 万 20 万 30 万次。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。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。
2. 如乙方使用模具生产产品，在生产过程中模具的修理和维护均由乙方负责。
3. 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。（乙方需收取一定的修模费用）
4. 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（依 ISO3601 N 级，毛边按 RMA A2 0.15X0.15 mm，允收标准 AQL1.5）

五、 模具制作及周期

1. 乙方按双方约定的型腔数和产品分模线（依 10 月 17 日样品分模线为准）设计制作模具。

2. 按（乙）方的生产机台设计模具。

3. 由于模具设计及制作误差导致的改模由乙方免费完成，因乙方模具问题影响甲方生产，甲方有权要求乙方给与经济赔偿（依双方另行协议）。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。

5. 本合同签订之日起【30】日内，乙方交付试首模样件（不少于 50 件/送样）时，须附自检报告，甲方在收到首模样件后 5 日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，依双方约定要求为允许标准，产品合格后安排小批（不低于 5000PCS）试制验收。

7. 本合同的模具制作周期为【30】日，乙方应于 2025 年 12 月 10 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的违约金，逾期三十日的，乙方除应承担上述责任外，甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

六、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. 外观采用对照标准及样件评判(依 ISO3601 N 级)。

七、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，甲方认可后方能进行，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. 乙方承诺使用所承制的模具生产产品的产能能够达到甲方的交货要求：

日产能：【2000】件，月产能：【60000】件。

八、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（不含包装费+运费）。
3. 乙方将模具运送至甲方指定地点后，甲方应立即进行验收。验收合格后，模具毁损灭失的风险转移至甲方。

九、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. 甲方对与本合同约定的模具有关的信息、图纸及技术资料享有所有权，乙方应负有保密责任，乙方或乙方工作人员未经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产品给其它厂商；
3. 未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

十、违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，向甲方支付合同总金额的千分之五，（因甲方因素造成延期的除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。
2. 乙方交付的模具不符合合同要求的，甲方有权选择退货、或要求乙方免费修理、或降低模具价格，并承担。（双方另行协议）
3. 如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须赔偿对方因终止合同所引起的全部经济损失。（另议）
4. 若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿本合同模具价格（整套模具总金额）三倍给甲方。
5. 因不可抗力导致无法按照合同约定履行的，双方应及时通报，协商解决。

十一、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。本合同未尽事宜，由双方友好协商解决，并签订补充协议。补充协议与本合同具有同等法律效力。如补充协议与本合同有不一致，以补充协议为准。

3. 本合同如有争议，任何一方可依法向甲（乙双）方住所地人民法院提起诉讼。

甲方：安路普（北京）汽车技术有限公司

乙方：厦门市京宝工贸有限公司

(盖章)

(盖章)

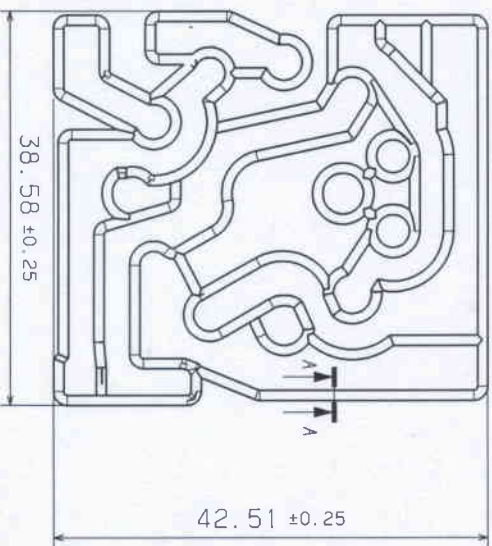
法定代表人/授权代表签字：

法定代表人/授权代表签字：

2025年11月3日

2025年11月3日

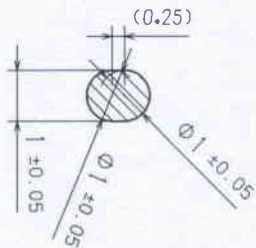




主视图
编数: 2



左视图
编数: 2



密封分制A-A
编数: 0



分型面示意图
编数: 2

零件图
编数: 2

关于分模线说明:
(如下图所示) 我们密封分模线在下部位置, 主要为了让分模线远离
凹槽, 从而减小分模线对密封的影响
分模线位置
分模线位置
层中点上移 $\geq 0.5mm$
详细图 编数: 0

- 技术要求:
1. 应用环境
 - 1.1 该密封圈处于气压密封场合
 - 1.2 最大工作压力 0.3MPa
 - 1.3 使用环境温度范围 -40°C ~ 85°C
2. 材料要求
- 2.1 橡胶 (VNR), 邵氏硬度 60±5
 - 2.2 拉伸强度: $\geq 5 MPa$ (ISO57)
 - 2.3 拉伸伸长率: $\geq 250\%$ (ISO37)
 - 2.4 压缩永久变形 $< 17\%$ (ISO188, 72h/100°C)
 - 2.5 热老化性: 硬度变化 ≤ 6 Shore A
拉伸强度和拉伸伸长率变化均 $\leq -20\%$ (ISO88, 72h/100°C)
 - 2.6 耐油性 (ISO1817, 100°C 浸泡 72h)
 - 2.7 ASTM 1号油, 体积变化率 0 ~ 15%
 - 2.8 ASTM 3号油, 体积变化率 0 ~ 55%
 - 2.9 后续会根据我司使用的润滑油进行实测来规定体积变化率。
3. 尺寸公差要求:
- 3.1 未注轮轴尺寸公差按 GB/T 3672.1-2002 中的M1级执行。
 - 3.2 由于该厚度对密封性能影响大, 应严格控制尺寸在 $\pm 0.05mm$ 。
 - 3.3 异形轮廓的尺寸与形状必须与经批准的3D数模/二维图纸完全一致, 后续可通过密封圈和密封圈凹槽配合来确认实物状况。
4. 外观质量
- 4.1 表面应光滑、清洁, 毛边应控制在 $0.05mm$ 以下。
 - 4.2 不允许存在任何影响密封性能的缺陷, 如: 气泡、杂质、裂纹、破损、凹陷、流痕、缺料、缺配等。
5. 测试要求:
- 5.1 气密性测试: 在指定气压下 0.3 MPa 保压一定时间 60秒, 压缩 15%, 不允许有任何可见的泄漏。



第一角投影视图

3D版本	分区	更改文件号	3D版本	更改描述	更改日期	审核日期	批准日期
一般公差							
线性	GB/T 3672.1 M1						
角度	GB/T 1804-m						
形状	GB1184-H						
材料	硅胶 VQM						
特殊特性符号:	【1】安全特性; 【2】关键特性						
设计		标准化					
审核		批准					

名称	密封圈
材料	硅胶 VQM
重量(KG)	
比例	2:1
件号(图号)	BP0010378

