# 吹塑模具合同范本(合集5篇)

来源：网络 作者：深巷幽兰 更新时间：2025-01-04

*吹塑模具合同范本1甲方：乙方：经买卖双方友好协商，甲方委托乙方开模共\_1\_套。双方达成如下开模协议：经双方协商后，由乙方提供甲方认可的模具最终报价，并签订价格确认书，作为本合同不可缺少的一部分。模具合同总金额（壹万捌仟元）人民币。>一、模具...*

**吹塑模具合同范本1**

甲方：

乙方：

经买卖双方友好协商，甲方委托乙方开模共\_1\_套。双方达成如下开模协议：

经双方协商后，由乙方提供甲方认可的模具最终报价，并签订价格确认书，作为本合同不可缺少的一部分。模具合同总金额（壹万捌仟元）人民币。

>一、模具维护

经双方协商，甲方第一次支付乙方50%模具开模预付款，RMB：玖仟元，开模完成出合格产品后支付模具尾款，之后乙方保证模具使用寿命10万模，并在此期间内由乙方负责免费保养维修，如模具在使用寿命内不能使用，乙方应负责更换或重新开模，并承担相应的费用。

>二、模具所有权

1本合同所涉及的全部模具和夹治具及其组装图和零件图（包括2D和3D）的所有权，均归甲方所有，乙方不得干涉甲方对模具的处置权。如在乙方生产，由乙方负责保管，未经甲方同意，乙方不得将此模具提供给第三者生产，否则甲方有权要求乙方退还模具费并一次性赔偿甲方3万元。如果甲方委托甲方生产产品达到5万模，乙方退还甲方玖仟元模具款，模具产权为甲方所有。

2甲方付清模具款后，要求将模具从乙方处转出时，乙方必须配合甲方或甲方指定的第三方进行转移验收，并自行承担费用将磨损部件更换以保证重新开始生产。乙方有义务对模具进行组装、防锈和包装处理，并发运至甲方指定的地点。

3模具转移过程中，如因乙方不当组装、防锈或包装的原因，造成模具损坏，由此产生的所有直接损失和间接损失一律由乙方承担。

>三、注塑加工

乙方为甲方注塑加工按市场原材料价格以一工一料方式计算。

>四、违约责任

如果因为乙方的原因造成乙方提供给甲方的产品的品质和进度达不到甲方的要求，使甲方及其客户错过了产品上市的最佳时机，或者甲方被迫因此取消此项目，从而使甲方及其客户遭受严重的研发损失和备料损失，则乙方除退还所有前期甲方所支付的货款外，视实际情况乙方另外承担甲方直接及间接的经济损失。

>五、纠纷解决

对于实施本合同而发生的任何争议，双方首先通过友好协商解决，如协商不成，任何一方均可将争议提交当地法院处理。

甲方（公章）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 乙方（公章）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人（签字）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 法定代表人（签字）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日 \_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**吹塑模具合同范本2**

甲方(需方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方(供方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲、乙供需双方经协商，就乙方为甲方提供办公家具(见购销合同-清单)业务，一致达成如下协议：

一、质量要求：以甲方的要求及图纸标示为准。

二、技术标准：以国家标准及行业标准为技术、质量标准。

三、验收标准：货到现场安装完毕后开始验收，所供应的全部家具应符合甲方的验收标准，要求外观无瑕疵，结构无松动，规格、材质符合合同约定。

四、交货时间：xx年xx月xx日

五、交货地点：

六、合同总额(见购销合同-清单)：叁拾叁万陆仟元整(￥)。

七、货物明细：(附表一：办公家具购销合同清单)。

八、付款方式：转账或现金

①合同签订之日起叁个工作日内，乙方向甲方收取总合同款金额的30%作为定金计xx元(￥)，甲方需货到xx个工作日内，将货款付清。否则乙方将按每日1%的滞纳金补偿乙方。

②甲方收货后，如有售后维修或质量问题，甲方有权在通知乙方后，乙方须在72小时受理，《按照国家质量三包规定》执行。

九、包装与运输费用：由乙方承担。

十、甲方责任：

甲方在合同范围内不得以任何理由减少和降低采购数量。甲方应按合同约定的时间及金额付款。

十一、乙方责任：

①乙方所提供的产品，必须达到合同约定的规格、材质及相关质量、技术标准(或与封样、图纸标示相符)，否则，甲方有权拒收且不付货款，或扣除总货款的2%～5%的违约金。

②乙方必须按照甲方指定的时间、地点将货送到，否则，甲方有权拒收且不付货款，或扣除总货款的3%～5%的违约金。

③乙方应保障在合同约定的维修期内，为甲方无偿提维修服务，除非人为损坏，否则不得以任何理由收取任何费用，一般报修应在叁个工作日内服务到位，否则甲方有权扣除相应质量责任保证金。

十二、合同未尽事宜，均按《^v^经济合同法》等法律、法规执行。

十三、合同附页、购销单、收货验收单与合同正本具同等法律效力。

十四、如对本合同发生歧义或纠纷，由经济仲裁委员会裁决，同时各自保留法律诉讼权力。

甲方(公章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方(公章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人(签字)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人(签字)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**吹塑模具合同范本3**

A方(发包方)：

B方(承包方)：

为了更好地对生产模具车间开料组管理，提高生产效率，提高板材利用率。经AB双方共同协商，决定将开料组由B方承包经营。为明确双方的权利、义务，特订立本合同：

>一、承包方式

A方将权属于A方的生产模具车间开料组承包给B方为A方代加工。承包期内，A方提供场地，设备及生产线;一切开支包括原材料、设备、耗材、辅材、水费、电费、设备维修费等费用均由A方负责支付，B方只承担人工工资。

>二、承包期限

合同承包期限为一年，从\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日起至\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日止。

>三、承包产品价格

每月裁板\_\_\_\_\_，保底\_\_\_\_\_\_元，超出平方数，按每平方\_\_\_\_元支付。

>四、A方权限：

1、A方有权对B方进行各种行政管理，如卫生、安全等。禁止在模具车间内吸烟，避免火灾的发生，如因此造成事故，由B方包赔一切损失。

2、A方有权对B方的生产环境、劳动保护进行监督，A方发现B方有违规行为，有权终止合同或给予经济制裁。

3、A方每天给B方下达生产任务，B方应按A方要求保质保量、按时完成生产任务，A方有权对B方因延误交货进行经济处罚，影响生产进度的每延误一次扣B方\_\_\_\_\_元，造成A方延期的一切费用由B方承担。

>五、B方责任：

1、B方在生产经营中，必须服从A方的管理，及时完成A方下达的生产任务，按A方的一切规章制度进行生产。

2、B方有责任对A方提供的设备、设施进行定期保养、维护，对设备出现异常应尽早汇报，由于B方操作失误造成设备损坏，责任由B方承担。

3、B方必须将每天的生产报表数据提供给A方，由A方核算部根据B方的产量进行核算加工费。B方不得私自承接外单位的货源，一经发现，每次扣罚\_\_\_\_\_元。

4、B方开料组所有工作人员的人身安全 ，如发生意外，由B方承担，A方不承担任何责任。

5、B方在承包期间不得将模具车间转包他人。

>六、结算及发放方式

1、结算方式：当月B方将生产报表交给A方核算部，由A方核算部核算好交给A方财务。

2、发放时间：当月加工费在第三个月的10号发放到B方卡上(如3月份加工费，在5月10日发放)，若遇到周末，延期到上班时间发放

3、合作保证金：加工费发放时，扣除当月加工费的10%作为合作保证金，合作保证金每半年发一次，

>七、其它事项

1、AB双方签字后，此合同不受市场行情等任何因素影响，合同期内，任何一方擅自中止合同(包括B方中途退场等)，则按违约处理。

2、承包期满是否续约或终止合同的，AB双方均应提前2个月通知对方

3、如双方发生合同纠纷，须在A方工厂所在地提出诉讼。

4、未尽事宜，由AB双方另行协商解决。

5、此合同一式两份，AB双方各持一份具有同等法律效力，签字生效并执行。

A方(盖章)：xx有限公司

A方代表(签名)：

B方(签名)：

签约日期

**吹塑模具合同范本4**

甲方（订作方）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

营业执照证号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方（承揽方）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

营业执照证号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

合同签订地：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲乙双方依据《合同法》规定，经充分协商，就乙方为甲方制作\_\_\_\_\_\_\_模具，甲方支付加工费事宜，达成如下协议；

>一、制作项目、数量、金额

序号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

产品名称：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

模腔数：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

单价（元）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

数量：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

小计（元）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

备注：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

合计金额：（含17%的增值税）人民币大写：元整。（万元）

交付首样工作期：35天

说明：以上费用包括全部材料费、备件费、制作费、制件费、运输费、安装调试费、培训费、管理费、税费及一年的保修费用等。

>二、图纸及技术资料的提供

1）乙方按照甲方要求负责模具设计，计算模具日产能力，并需得到甲方确认方可制作。

2）模具设计所需图纸资料由甲方提供给乙方使用的，须经甲方确认后方可使用。

>三、技术要求以及质量要求

1）模具必须按甲方提供的图纸及要求制造，保证模具啤出符合要求的制件；

2）模具必须按照制作项目列明的要求制作，且必须有合理可靠的冷却系统；

3）更详尽的技术要求见附表，模具也应符合甲方在向乙方提供的其他的技术资料中明示的技术要求以及质量要求；

4）乙方制作的模具应保证\_\_\_\_万次以上的使用寿命。

>四、制造工期

1）工作期为35天（第一次交符合功能装配的样件），即于\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日前提供全部首样；

2）首样交付后，甲方未提出改模，乙方于\_\_\_\_天内（即于\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日前）向甲方交付合格模具；

>五、模具验收以及交付

1）模具验收的依据：

1、甲方确认的产品零件图；

2、双方商定，并经甲方确认的技术工艺方案，双方确认的模具技术要求。

3、模具设计图纸以及电子文档。

2）模具验收合格规定：

1、甲方连续试产5天或产量达到\_\_\_\_件以上，日产能力偏差不超过设计要求的5％，模具无异常，制件合格率98%以上，甲方出具模具验收检验合格报告。

2、乙方交模后，由于甲方原因\_\_\_\_天内不投（试）产，模具视为合格处理并由甲方出具模具检验报告，办理结算付款手续。

3、乙方交试模样件后，由于甲方原因\_\_\_\_天内不能检验确认的模具视为合格处理并由甲方出具模具检验报告，办理结算付款手续。

4、模具验收后，一年内乙方对模具制造质量负责，并无条件地提供免费快速服务（8小时内要给予响应）。因甲方需要结构更改，乙方需提供快速服务，可根据产生的成本酌情收取改模费。

3）《模具验收报告》上应有甲方技术、检验及使用单位签字并经甲方生产技术部长批准方为有效。

4）交货地点为甲方指定的加工厂家，运输费用由乙方承担。

>六、收货及不合格处理

乙方所交模具经甲方有关部门（技术、质检、使用部门）验收合格并凭《模具验收报告》方可收货，甲方凭《模具工装验收单》办理向乙方付款结算手续。对模具验收不合格的，由乙方修正或重作，由于乙方原因制件外观不合格，成型后挠曲、变形而需改良制件成型状况，以及尺寸难以控制造成的零件间配合不良状况引起的修改、制作的一切费用由乙方承担，交货期不变。若乙方设计提供的图纸有误，乙方承担由此带来的全部损失，但是如果产品图纸或模具图纸由甲方提供的，损失由甲方承担，交货期顺延。

>七、模具制作费用的支付

1）签订合同七日内，甲方将模具金额的\_\_\_\_%，即\_\_\_\_\_\_\_\_万元付至乙方帐户，作为合同定金；

2）模具验收合格后，由乙方开具增值^v^，甲方收乙方增值^v^后，一个月内将模具金额的\_\_\_\_%，即\_\_\_\_万元付清；

3）模具金额的10%作为质量保证金，在模具验收后半年内付清。

>八、知识产权保护以及商业保密承诺

1）本合同规定之模具所有权及知识产权为甲方专有。

2）乙方承诺并保证，对为甲方开发与制作的模具（包括图纸等技术资料，零件样品及模具等实物）均不向任何第三方出示、泄露或提供，否则，甲方视为乙方故意侵犯甲方利益，乙方应该对该故意侵犯甲方利益的违约行为承担一切责任；乙方每向其他任一单位或个人提供模具，应按本合同第十条6项的规定向甲方支付违约金，并赔偿甲方相应经济损失。

3）乙方未经甲方书面许可，不得随意复制为甲方加工的模具。更不得用该模具为除甲方之外的第三方提供制件。

4）知识产权未尽事宜由《知识产权保护协议》规定。

>九、服务

1）模具连续正常使用，乙方免费保修一年，并免费提供必要的易损易耗备件。

2）属甲方设计或使用原因造成模具更改或损坏，乙方提供有偿维修服务，费用由甲方支付。

>十、违约责任

1）甲方不按合同规定付款，须向乙方支付未付款部分的同期国有商业银行贷款利息。其他情况的违约责任按《合同法》规定执行。

2）乙方非因甲方原因所制作的模具不符合合同要求，乙方应予以修理或重作，其费用由乙方承担，如重作或修理导致不能按期交货的，按不能按期交货处理。

3）乙方不能按期交货的，每延迟一天甲方甲方可按总造价的千分之五作罚金。乙方超过交货期\_\_\_\_0天，按不能交货处理。

4）乙方不能交货的，本合同终止，乙方须向甲方双倍返还定金。

5）模具在使用过程中，不能达到合同规定要求的，由乙方负责修理或重作及其费用开支，经\_\_\_\_天内维修或重作，也不能达到合同规定要求的，乙方赔偿甲方损失。损失的计算标准为该模具的制造费用。

6）乙方违反第八条知识产权保护规定的，应向甲方支付违约金\_\_\_\_万元。

>十一、其它约定

1）本合同发生纠纷，双方协商不能解决的，提交甲方所在地人民法院裁决。

2）本合同未规定事宜均按《合同法》及相关法规处理。

3）乙方在模具设计完成时，及时通知甲方进行模具确认，甲方须在3天内审核完毕并书面确认。乙方以甲方确认的结构方案制作、验收。甲方乙方对经确认的方案负责。

>十二、本合同一式三份，甲方模具制作单位和财务部门各持一份，乙方持一份，具同等法律效力。

>十三、本合同有效期为一年，自双方签字盖章生效。

甲方（盖章）：\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方（盖章）：\_\_\_\_\_\_\_\_

签约代表：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

签约代表：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

签约日期：\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

签约日期：\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

模具制作合同（合同编号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_）附表：

模具技术要求：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

序号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

产品名称：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

腔数：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

工件使用材料：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

收缩率：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

数量：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

结构简述：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

型腔材料：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

型芯材料：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

模架类别：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

单价（元）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

交模时间：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

产能（/8小时）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

注塑机吨位：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**吹塑模具合同范本5**

工装模具管理制度

一、目的

为减少工艺装备、模具的损耗，使其处于良好的技术状态，提高使用工装、模具生产产品的质量和效率而制订本制度。

二、范围

本制度规定了工装模具的设计、制造、购买、使用、维护和报废等管理内容。

三、职责

⑴、主管厂长负责工装模具的生产、购置、报废的审批工作。

⑵、技术科是工装、模具的归口管理部门，负责组织工装模具的购置、外部加工要求、保管、保养、报废等管理工作。

⑶、车间的设置专人负责工装、模具在使用过程中的日常维护、保管、保养等工作。⑷、技术科根据产品的需要，按“标准化、通用化、系列化”的原则，负责工装模具的设计、生产购置过程的技术指导和组织验证工作。

四、工装模具的新制与复制 1工装模具的新制

⑴ 新产品所需工装模具的订制，根据工艺需求填写书面申请，技术科会同生产相关部门，审核其技术状态并签署意见，由技术科设备主管编制《工装模具更新购置计划》。⑵ 因生产急需临时购置生产工装模具由使用部门填写《工装模具购置申请单》，经技术科考察后签署意见，报厂领导批准后实施。

⑶ 外购工装模具统一由材料科签订合同，要制订验收大纲，承制方要提供完整有效的工装模具设计图纸，以保证今后日常的维修保养工作正常进行，未按此程序订购的工装模具，财务部门不得付款。

⑷ 自制工装模具由技术科负责设计，设计完成后由生产调度科负责组织工装模具的制造，技术科对生产中的全过程进行技术指导，工装模具制作完成后由质计科组织验收交付。2工装模具的复制

⑴ 自制工装的复制，由技术科提供图纸等资料，生产调度科负责组织加工。⑵ 委托加工的工装，由技术科提供图纸等资料，提交相关部门联系外单位加工。⑶ 外购工装、模具，由生产部门填写《工装模具购置申请单》，经主管领导批准后，交技术科购买。

3工装模具的验收入库

⑴ 自制工装模具完工后，由质计科组织使用部门（车间）、技术科对其进行验证，填写《工装模具验证报告单》，合格的办理入库手续，不合格的进行返工。

⑵ 委托加工或外购工装模具到达工厂后，质计科、技术科和使用部门对其进行验证，填写《工装模具验证报告单》，合格的办理入库手续，不合格时退货。

⑶ 工装模具入库后，技术科及时对工装、模具进行统一编号，并建立相应的管理台账，做到账、物一致。4工装模具的使用与保养

⑴ 生产车间工装模具的管理要求

①根据产品生产的需求，各车间领用工装模具；其使用必须严格遵守严格工艺要求； ②生产车间应对使用的工装模具建立台帐，并与技术科的工装模具台帐保持一致； ③生产现场的各类工装模具应符合车间确定的定置管理要求。⑵ 工装模具的使用

工装模具在使用中必须做以下要求： ①经常给工装运动部位加润滑油（剂）；

②不得用硬物敲击工装的关键部位（如抛光面等）； ③保持载装的清洁，避免有腐蚀的材料与之接触； ④用工装模具制作产品必须严格首检。⑶ 工装模具的维修、改换和报废

①工装模具需维修时，由使用部门提出维修申请，填写《工装模具故障报告单》，经技术部鉴定后办理维修手续。

②改工装模具，由技术科提出在用和库存工装处理意见，经主管领导批准后实施。原则上在原有基础上不允许作大的改动。

③工装模具被取消或淘汰时，由技术部组织技术人员验证并填写《工装模具验证报告单》，经签定确认后，报厂主管领导批准予以淘汰。④工装模具的报废条件

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn