# 最新技术授权合同协议书 技术授权合同免增值税三篇(精选)

来源：网络 作者：无殇蝶舞 更新时间：2025-01-31

*技术授权合同协议书 技术授权合同免增值税一乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_技术股份有限公司一、范围本协议适用于\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_塑胶有限公司 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 工程。二、施工范围对贵公司一期工程2×100mw机组...*

**技术授权合同协议书 技术授权合同免增值税一**

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_技术股份有限公司

一、范围

本协议适用于\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_塑胶有限公司 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 工程。

二、施工范围

对贵公司一期工程2×100mw机组dg440/13.7-ⅱ9型锅炉水冷壁管防磨喷涂(经现场确认两台锅炉均为旧锅炉，且之前做过防磨喷涂，所以应采用二次喷涂工艺进行防磨喷涂(主要以改造受热面以及改造焊口周边为主)，面积约为800m2。(最后以现场测量为准)

三、施工工期

根据甲方生产要求，双方协商施工工期定\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_天。乙方应根据本工期要求及时组织相关人员、机具并到场施工，若因非不可抗拒因素造成延误工期，影响甲方生产的需要，按合同相关违约责任执行。

四、双方责任

4.1、甲方职责

4.1.1、对乙方提交的施工方案进行审查、批准，对乙方施工资质进行审查;

4.1.2、负责对乙方施工人员进行安全教育，配合乙方办理各类安全作业票证，并及时、准确地进行安全风险告知;

4.1.3、为乙方施工提供相关气源、电源、照明以及出入厂区等配合工作;

4.1.4、负责施工过程的安全监督检查工作;

4.1.5、负责组织施工过程及最后的质量监督和检查验收。

4.2、乙方职责

4.2.1、负责施工安全技术方案的编制、审核，并提交甲方审核、批准;

4.2.2、负责喷涂工器具、材料、施工人员的组织落实，并对施工人员的安全作业和身体健康负责;

4.2.3、喷涂作业前，乙方负责对甲方提供的通风设施、作业场地、电源、气源等配合工作的安全性进行检查，对不合格项向甲方提出要求整改。负责办理各类安全作业票证手续;

4.2.4、施工完毕后，乙方负责对炉膛内部施工带入的杂物、灰砂进行清理;

4.2.5、对施工质量负责，对施工期间出现的质量问题，按照甲方要求及时进行整改;

4.2.6、质保期内出现喷涂质量问题，负责在甲方要求的时间内及时做好涂层的维保工作。

五、二次喷涂施工材料

打底采用镍铝合金丝材hds-955制作过渡层，再用硬度特别高、耐冲刷磨损性能优异，同时具备抗高温氧化和热腐蚀性能良好的hds-88a合金丝材制作耐磨工作层。

六、施工工艺

施工工艺流程：表面预处理 喷砂作业 喷涂作业 封孔 自查

(1)表面预处理：用清洁球和磨光机等工具清理工作面上的浮尘、浮渣、铁锈等杂质。

(2)喷砂作业：用喷砂机对工作面进行喷砂处理，达到表面干燥、无灰尘、油脂、污垢和锈斑，工作面清洁度达到gb8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中规定的sa3.0级，整个表面为裸露的基材。表面粗糙度达到gb11373-89《热喷涂金属预处理通则》中规定的rz30-50μm。

(3)喷涂作业：采用井字型喷涂方式，分层、分区作业，局部区域喷涂达到工艺设计厚度后再移换到其他区域，确保喷涂层的厚度均匀及结合力，防止出现漏喷现象。对喷砂后的工作面进行喷涂作业。喷涂完毕后，应进行涂层质量检验。

(4)封孔：采用km型耐高温专用封孔剂对涂层表面进行封孔，以阻止空气中的氧气通过微小的涂层孔隙进入涂层内部。

(5)自查：施工结束后进行自查，对不合格处进行修整。

七、二次喷涂质量要求

hds-955打底层

涂层厚度：0.1mm

结合强度：>65mpa

hds-88a耐磨工作层

涂层厚度：0.8-1.0mm

粒子速度：>386m/s

结合强度：≥50mpa

硬 度：≥hrc60

孔 隙 率：≤0.9%

工件变形性：不变形，不改变线母材金相组织和理化性能

封孔：采用km高温耐磨防腐专用封孔剂。

涂层表面要求平整、光洁、致密、不起尘和鼓泡，基材不变形，判定合格进入下一道工序。

喷涂温度管壁不超过1000c。

电弧电压：32-34v 电弧电流：160-200a

雾化空气压力：0.5-0.6mpa。

喷涂距离：150-200mm;

喷涂角度：≮450。喷涂涂层每层厚度不大于0.1mm。

喷砂与喷涂每20m2间循环进行，喷涂过渡区域宽度为500mm，边缘平滑过渡，无凹凸台阶。

喷涂后外观表面光滑、平整、致密，不得有塌陷、麻面、起皮、开裂、

脱落等现象，乙方复合耐磨涂层寿命应大于2年，在2年内出现质量问题，如起泡、开裂、涂层磨损量超标，脱落等现象在接到甲方通知后48小时内赶到现场免费进行维修。

八、施工条件

为了作好施工准备工作，其施工需要具备以下条件：

(1)电源： 380v 20kw 三相交流电

(2)气源： 气压>5kgf 流量>5m3/min

(3)平台： 长4m(最少3m) 宽2m(最少1.5m)

(4)喷涂工件的位置离主机放置位置的距离不超过15m

(5)施工部位所需的脚手架

九.乙方安全管理体系

9.1 安全管理目标

为了积极响应买方的相关政策、规章制度，主动承担在安全施工等方面的责任和义务，切实贯彻“安全第一、预防为主”的方针，针对金属喷涂作业的性质、特点设置本体系，以保障在整个工程施工过程中乙方施工人员的人身安全、设备安全、现场安全。

9.2 遵循原则

9.2.1 遵守国家相关法规，执行电力行业规范，奉行“安全为天”的方针。

9.2.2 积极响应电力行业制定的安全生产相关管理规定、规章制度，并按照贵公司安全生产的要求，主动承担在安全生产的责任和义务。

9.2.3 通过鼓励和培训，建立全员安全、健康的意识。

9.2.4 持续改进，追求至高境界，将安全的风险降至最低。

9.2.5 构建安全工作环境，关爱员工身心健康。

9.2.6 要求并倡导承包商、供应商及合作伙伴遵循和执行相应的政策。

9.3 施工前安全知识培训、考核

9.3.1 依据《公司安全管理条例》要求，安全管理员负责对所有施工人员进行安全思想教育。

9.3.2 所有施工人员均应学习公司制定的各项安全管理条例、规定，熟知本措施。

9.3.3学习各种安全防护用品的正确使用，如安全帽、安全带、喷砂服和喷涂工作服、头盔、面罩等。

9.3.4 理论学习喷涂作业安全技术方案，掌握施工安全要领。

9.3.5 培训中心(下称中心)进行实践模拟操作，以掌握安全施工知识。

9.3.6 理论知识和实践模拟操作进行考核，合格后方可上岗。

9.4 设备安全

9.4.1 所有施工设备和器具均须检查、保养好发出，使之处于待用状态。

9.4.2气源联接处要密封，严防漏气。

9.4.3对电源线、绝缘线、气路管道、送丝软管在使用前应进行检查，如有异常，要立即维修或更换。

9.4.4设备本身应保证操作安全。在喷涂场所的电气设备要有保护，走线全部采用电缆护套线。

9.4.5没有关掉整个系统包括切断整个系统的气源、电源的情况下，不能修理电源、喷枪。

9.4.6主要设备外壳应接地良好。

9.5 人身安全

9.5.1带齐所有必需的劳保防护用品，且所有防护用品均是由经省劳动行政部门批准的生产企业或正规经营部门购进的。

9.5.2 施工前负责人召集所有人员开动员会，布置工作并进行安全教育。

9.5.3 检查落实安全措施，坚持“三不开工”原则。

9.5.4 工人穿戴好所有防护用品后开始作业，严禁不带或少带防护用品施工。

9.5.5为防止光辐射和飞溅粒子的伤害，在整个操作期间，喷涂工作现场所有人员都必须戴护目镜。

9.5.6 为防止紫外线和红外线辐射的灼伤，喷涂过程中应戴防护头盔。

9.5.7 在进行喷涂时，应使用防尘口罩。

9.5.8 进行喷涂时，应佩戴护耳器，以免操作时的高分贝噪音伤害操作者的听力。

9.5.9 在施工过程中，须穿绝缘鞋和戴绝缘手套。

9.5.10 高空作业系好安全带，禁止冒险作业。

9.5.11 所有电气作业由电工操作，严禁无关人员乱搭乱接。

9.5.12 在作业区危险地带设置临时围栏并挂警示牌。

9.5.13 施工期间预防火灾事故发生，在施工现场配备灭火器具。

9.5.14 遵守用户方的各项规章制度，严禁随意动用用户方的任何物品，禁火区及不明处等禁区严禁入内。

9.5.15 配备的安监员，戴好袖章，切实履行安全监督作用，查寻隐患并要求改正。

9.6 现场安全管理

9.6.1必须坚决贯彻执行党和国家及设备检修工程所在地各级人民政府关于安全生产的一系列方针、政策、法规、条例和规定，必须采取一切必要措施和手段强化检修安全管理，提高安全检修水平，确定严格的安全检修秩序以保证现场人员和设备在检修工作中不发生人身轻伤及以上人身事故、设备事故、职业病及环境污染事故。以上事故均由事故责任方负责。

9.6.2必须贯彻执行“安全第一、预防为主”的方针，严格执行国家电力公司《电业生产安全工作规程》、《安全生产工作规定》、《防止电力生产重大事故的二十五项重点要求》等和招标单位有关安全规章制度的规定。

9.6.3 施工人员违反有关安全工作的规程、规定，造成人员伤亡和设备设施损坏事故，责任完全由施工单位独立承担。

9.6.4施工单位各级行政一把手是本单位的安全第一责任人，必须亲自抓安全，必须建立严密的安全监察网络和有效的安全保障体系。现场必须配备专职安全员，同时满足招标单位要求。

9.6.5施工单位要掌握招标单位检修工作票、动火工作票的工作流程，熟悉并掌握招标单位有关对工作负责人的考试上岗执行程序;检修工作票、动火工作票的工作负责人资格须经招标单位通过考试确认，工作票执行中的相关事项依据国家电力公司和招标单位有关工作票的相关规定执行。

9.6.6施工单位在本合同开始履行前，应按照招标单位要求组织其人员认真听取招标单位安监管理人员的安全技术交底，制定出检修工作安全技术措施和防火防盗措施，经招标单位安监管理人员审核批准后方可开工。

9.6.7施工单位在现场检修工作过程中，应接受招标单位安全各项考核制度和招标单位管理人员的安全监督。

9.6.8高空作业应挂好安全网，在高空作业和行走应挂好安全带，高空作业时工器具应放在工具袋内或有效固定在平台上。人员、工器具和设备应做好防坠落措施。

十、乙方质量管理体系

10.1 工程质量目标：达到招标文件技术规范要求;

10.2 质量保证的主要措施：

本公司始终把产品及施工质量放在首位，视质量为企业的生命线，并为此制定了一整套质量保证管理文件，用以规范质量管理。

10.2.1 先进的施工工艺是工程质量的根本保证：超音速电弧喷涂属当今先进的工艺，卖方确保采用这种方法制出的涂层质量好。

10.2.2 先进的施工组织和管理为施工质量提供了管理保证。各施工小组自查，技术检员检查、检测，指挥部人员抽查及施工员举报等制度，使质量问题难以漏网。

10.2.3 高素质的施工队伍为施工质量提供了重要保证：公司多年来培养和储备了一支技术过硬、能吃苦耐劳、作风优良、爱岗敬业的强大专业施工队伍。工程技术部有项目经理66人、工程师187人，施工带队者80人。所有施工人员在公司内进行了长期一贯的专业技术培训，并通过考核后上岗。高素质的施工队伍为施工质量提供了重要保证。通过几年来的学习、摸索和施工积累了丰富的施工经验，从而为施工质量提供了重要保证。

10.3 施工作业的材料质量保证：

所采用的合金丝材材质量符合国家标准，且每次所进材料须经过材料员验收合格后方可使用所用材料应符合设计技术指标。

10.4 加强施工现场质量管理：

10.4.1 技术人员现场监督质量状况，查处质量隐患、纠正不正确操作行为。

10.4.2 上下工序验收制：上道工序对下道工序负责，作为半成品交付下道工序使用;下道工序对上道工序进行监督和验收，验收合格后才同意使用，否则拒绝使用，交由上道工序去完善、改进。金属涂层还需按要求测量厚度，厚度不达要求，返工处理。

10.4.3 指挥人员抽查制和施工人员举报制：

指挥人员加强不定期抽查，鼓励施工人员互相监督，杜绝施工的质量漏洞。

10.4.4 施工结束后自检;整个施工项目完工后，进行内部质量自检，发现不足及时完善，从而保证施工质量。

十一、施工质量监督流程

施工过程中，乙方安排专门的人员进行质量监督，时刻检查施工过程中既定工艺的执行情况，随时检测涂层的表面质量和涂层厚度，如有问题，立即着手解决，确保涂层质量良好。当喷涂工作完成后，再进行系统的涂层质量及涂层厚度检测，达到要求才交付甲方验收。

工序检查验收流程图如下图所示。

工序检查验收流程图

十二、工程质量检查和验收及售后服务

12.1质量要求和标准

12.1.1选用14-18目优质石英砂去除管壁表面氧化皮，直至管子表面露出金属光泽，使表面清洁度达到gb8923-88《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》规定的sa3.0级。

12.1.2选用14-18目金刚砂进行表面粗糙化处理，以增大表面积，提高结合强度，其表面粗糙度应达到gb11373-89《热喷涂金属表面预处理通则》规定的rz30-50μm。

12.1.3 涂层外观：涂层表面必须是均匀的，不允许有起皮、鼓包、塌陷、麻面、颗粒粗大、裂纹、掉块、漏喷及其它影响涂层使用的缺陷。

12.1.4 涂层厚度：在涂层厚度的把握上有如下措施：一是要求监督施工人员在操作过程严格按操作规范施工;二是通过喷涂材料的消耗来控制涂层厚度;三是依照施工前预设参数操作，喷涂代样或现场抽取实样用卡尺测量检验;四是在对金属表面进行了喷砂处理后，先用便携式涂层测厚仪进行较大量的取点测厚δ1，而后再在热喷涂完毕，封孔前对管壁取点测厚δ2，并对数字进行微量修正，两平均数值之差即为涂层厚度。

12.1.5 涂层结合强度(涂层与基体)：采用拉刀检验，使用特制拉刀，在喷涂层上进行纵横条状况呈“#”字形拉痕，观察其是否存在片屑状剥落。安装时与支架磨擦不得脱落、起皮。

12.1.6 适用标准：

《热喷涂涂层厚度的无损测量方法》 gb11374-89

《热喷涂涂层结合强度的测定》 gb8642-88

《热喷涂涂层抗拉强度的测定》 gb8641-88

《金属热喷涂涂层表面洛氏硬度试验方法》gb8640-88

《热喷涂涂层空隙率试验方法》 jb/t 7509-94

《热喷涂金属预处理通则》 gb11373-89

《涂装前表面锈蚀等级和除锈等级》 gb8923-88

《超音速电弧喷涂质量检验和除锈等级》 qb/ys03-11

12.2 售后服务承诺

乙方始终坚持“质量第一”的方针，并将技术服务和售后服务工作作为质量保证体系的一个重要组成部分，为了确保用户的利益，维护乙方声誉，乙方将为用户提供良好的技术服务、维修及售后服务：

12.2.1按照招标书及甲方的具体要求进行防护技术的设计和产品选型。

12.2.2严格按照乙方制定的技术和施工方案进行施工，保证将最先进的工艺和全新的产品提供给甲方。

12.2.3乙方组织最精良的施工队伍，选派优秀的项目经理带队实施，保证工程按质按期完工。

12.2.4耐磨层外观平整、致密，不得有起皮、脱落等现象，保修期内出现质量问题，在接到甲方通知后乙方48小时内赶到现场免费进行维修。

12.2.5乙方主动加强与甲方电话沟通，发现问题及时处理。

12.2.6乙方免费提供使用前、中及后期技术咨询服务。

12.2.7乙方对甲方相关人员进行免费培训。

十三、未尽事宜，双方协商解决，协商未果，交由施工地仲裁委员会仲裁。

甲方：塑胶有限公司 乙方：技术股份有限公司

代表： 代表：

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

**技术授权合同协议书 技术授权合同免增值税二**

企业的授权经营(licensing)实际是一种通过与其他被授权方企业签订有关技术、管理、销售、工程承包等方面的合约，取得对该企业的某种管理控制权。其需要签定许可证合同

1、许可证合同的含义

许可证合同，又称特许权合同，或技术授权。指授权方与被授权方签订合同，允许被授权方使用授权方独有的注册商标(trademark)、专利(patent)以及技术诀窍(know-how)等。

2、许可证合同的转让费用

在许可证合同中，被授权方应按合同约定的金额，向授权方支付专利权费(royalty)。该费有两种支付方式，即定额支付和比率支付。

3、许可证合同的限制性条款

授权方为了保护自身的利益，往往在许可证合同中加入一些限制性条款。这些条款主要有：

①产量及品质的限制。对利用授权的商标、专利和技术诀窍生产的产品产量水平进行限制，并为了保证产品的质量，授权方拥有对被授权方企业生产过程的监督权;

②产品销售地区的限制。授权方公司为了防止被授权方企业侵害自己在被授权方以外地区的利益，通常在许可证合同中规定被授权方企业不得越区从事生产和销售活动;

③原材料、零部件采购的限制。在许可证合同中，授权方公司规定，被授权方企业生产被授权产品时，应从授权方公司或由其指定的供给商，购置所需的原材料和零部件。

卖方：

买方：

为保护买卖双方的合法权益，买卖双方根据《民法典》的有关规定，经友好协商，一致同意签订本合同，共同遵守。

一、货物的名称、数量及价格：见附件

二、质量要求和技术标准

参照ibm公司的相关产品技术标准

三、接货单位(人)

卖方指定本合同项下的货物的接货单位为：

地址：

四、联系人：联系电话：

五、交货的时间及地点、方式及相关费用的承担

1、交货时间：

2、交货地点：

3、运输费用：由方承担

六、合同总金额：元;

合同总金额为人民币：

七、付款方式和付款期限

交货当日内，买方向卖方支付全部合同金额即：元。

八、货物的验收

自产品交货后三日内，买方应依照双方在本合同中约定的质量要求和技术标准，对产品的质量进行验收。验收不合格的，应即向卖方提出书面异议，并在提出书面异议后三日内向卖方提供有关技术部门的检测报告。卖方应在接到异议及检测报告后及时进行修理或更换，直至验收合格。在产品交付后三日内，卖方未收到异议或虽收到异议但未在指定期限内收到检测报告的，视为产品通过验收。

九、接收与异议

如买方指定由接货单位(人)接收货物，则买方同意对接货单位提出的接收、拒收、书面拒收意见等行为负责。

采用送货上门和自提方式交货的，在交付产品时，接货单位(人)应对产品品牌、规格型号、数量是否符合合同规定进行检查;对于符合合同规定的，接货单位(人)应当签收。对于不符合合同规定的产品，买方可以拒收，并书面说明拒收的理由。对于以送货上门方式交货，买方依照约定拒收的产品，需要由买方保管的，买方应负责保管。

采用代办托运方式交货的，买方对产品、规格型号、数量有异议的，应自产品运到之日起日内，以书面形式向卖方提出。

买方因使用、保管、保养不善等造成产品质量下降的，不得提出异议。

上述拒收或异议属于卖方责任的，由卖方负责更换或补齐。

十、合同的生效和变更

本合同自双方签字盖章时生效，在合同执行期内，买卖双方均不得随意变更或解除合同，如一方确需变更合同，需经另一方书面同意，并就变更事项达成一致意见，方可变更。如若双方就变更事项不能达成一致意见，提议变更方仍应依本合同约定，继续履行，否则视为违约。

十三、争议的解决

在执行本合同过程中，双方如若发生争议，应先协商解决，协商不成时，任意一方均可向卖方所在地人民法院提起诉讼。

十四、其他

按本合同规定应该偿付的违约金、赔偿金及各种经济损失，应当在明确责任后十日内支付给对方，否则按逾期付款处理。

本合同一式贰份，双方各执壹份，具有同等法律效力。

卖方：买方：

授权代表：授权代表：

开户银行：开户银行：

帐号：帐号：

地址：地址：

x年xx月xx日

**技术授权合同协议书 技术授权合同免增值税三**

合同编号：

甲方(接收方)：

乙方(透露方)：

为了保护甲乙双方在商业和技术合作中涉及的专有信息(如本协议第一款所定义的内容)，经友好协商，甲乙双方签订如下协议：

第一条 专有信息的定义

1.本协议所称的“专有信息”是指所有商业秘密、技术秘密、通信或与该产品相关的其他信息，无论是书面的、口头的、图形的、电磁的或其它任何形式的信息，包括(但不限于)数据、模型、样品、草案、技术、方法、仪器设备和其它信息。

2.“接收方”：本协议所称的“接收方”是指接收专有信息的一方。

3.“透露方”：本协议所称的“透露方”是指透露专有信息的一方。

第二条 权利保证

“透露方”保证其向“接受方”透露的专有信息不侵犯任何第三方的知识产权及其它权益。

第三条 保密义务

1.“接收方”同意严格控制“透露方”所透露的专有信息，保护的程度不能低于“接收方”保护自己的专有信息。但无论如何，“接收方”对该专有信息的保护程度不能低于一个管理良好的技术企业保护自己的专有信息的保护程度。

2.“接收方”保证采取所有必要的方法对“透露方”提供的专有信息进行保密，包括(但不限于)执行和坚持令人满意的作业程序来避免非授权透露、使用或复制专有信息。

3.“接收方”保证不向任何第三方透露本协议的存在或本协议的任何内容。

第四条 例外情况

1.“接收方”保密和不使用的义务不适用于下列专有信息：

1.1有书面材料证明，“透露方”在未附加保密义务的情况下公开透露的信息;

1.2有书面材料证明，在未进行任何透露之前，“接收方”在未受任何限制的情况下已经拥有的专有信息;

1.3有书面材料证明，该专有信息已经被“接收方”之外的他方公开;

1.4有书面材料证明，“接收方”通过合法手段从第三方在未受到任何限制的情况下获得该专有信息。

2.如果“接收方”的律师通过书面意见证明“接收方”对专有信息的透露是由于法律、法规、判决、裁定(包括按照传票、法院或政府处理程序)的要求而发生的，“接收方”应当事先尽快通知“透露方”，同时，“接收方”应当尽最大的努力帮助“透露方”有效地防止或限制该专有信息的透露。

第五条 否认许可

除非“透露方”明确地授权，“接收方”不能认为“透露方”授予其包含该专有信息的任何专利权、专利申请权、商标权、著作权、商业秘密或其它的知识产权。

第六条 补救方法

1.双方承认并同意如下内容：

1.1“透露方”透露的专有信息是有价值的商业秘密;

1.2遵守本协议的条款和条件对于保护专有信息的秘密是有必要的;

1.3所有违约对该专有信息进行未被授权的透露或使用将对“透露方”造成不可挽回的和持续的损害。

2.如果发生“接收方”违约，双方同意如下内容：

2.1“接收方”应当按照“透露方”的指示采取有效的方法对该专有信息进行保密，所需费用由“接收方”承担;

2.2“接收方”应当赔偿“透露方”因违约而造成的所有损失，包括(但不限于)：法院诉讼的费用、合理的律师酬金和费用、所有损失或损害等等。

第七条 保密期限

1.自本协议生效之日起，双方的合作交流都要符合本协议的条款。

2.除非“透露方”通过书面通知明确说明本协议所涉及的某项专有信息可以不用保密，接收方必须按照本协议所承担的保密义务对在结束协议前收到的专有信息进行保密，保密期限不受本协议有效期限的限制。

第八条 适用法律

本协议受中华人民共和国法律管辖，并在所有方面依其进行解释。

第九条 争议的解决

由本协议产生的一切争议由双方友好协商解决。协商不成，双方约定经 仲裁委员会解决。

第十条 生效及其它事项

1.本协议一式四份，甲乙双方各执两份。

2.本协议自签订之日起生效，任何于协议签订前经双方协商但未记载于本协议之事项，对双方皆无约束力。

3.本协议及其附件对双方具有同等法律约束力，但若附件与本协议相抵触时以本协议为准。

甲方(签章)： 乙方(签章)：

年 月 日 年 月 日

签于： 签于：

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