# 热处理加工合同(8篇)

来源：网络 作者：轻吟低唱 更新时间：2024-12-06

*热处理加工合同一乙方：第一条：总则1、双方本着友好合作、平等互利的原则，经友好协商，特订立本协议。2、甲方以本协议为基准，把协议规定的心xx系列产品委托给乙方生产，乙方接受此委托，并保证将合格产品提供给甲方。第二条：本协议应用范围1、本协议...*

**热处理加工合同一**

乙方：

第一条：总则

1、双方本着友好合作、平等互利的原则，经友好协商，特订立本协议。

2、甲方以本协议为基准，把协议规定的心xx系列产品委托给乙方生产，乙方接受此委托，并保证将合格产品提供给甲方。

第二条：本协议应用范围

1、本协议适用于根据此协议由双方缔结的、以书面形式确认的，所有具体的委托加工的心xx系列产品。

2、所有委托加工的心xx系列产品，如有不明确、不详尽之处，将按此协议相关条款执行。

第三条：项目约定

2、甲方负责提供委托加工成品的品质检验标准和验收方法,经乙方确认后作为产品的唯一验收标准。

3、乙方保证不向任何

第三方，亦不可授权

第三方代为加工。

4、包装印刷样式由甲方负责提供，由乙方制作。

第四条：包装、运输及交货要求

一、因甲方产品的特殊性，专用包装材料由甲方提供，xx周转包装材料，由乙方提供。乙方最终产品的包装形式，要符合甲方的要求。

二、甲方提供的原材料由乙方来车送至乙方所在地,成品或者待检品由已方送到甲方公司。

三、乙方为接送原材料及成品而提供的送货，需办理产品运输保险，否则应赔偿由此带来的所有损失。

第五条：付款方式

一、甲、乙双方的交易价格，一律以双方签字确定的《产品报价单》、《订购单》为准。

二、付款方式：订货甲方先付乙方总订货款的30%作为预付款，乙方将产品完成并送货给甲方验收合格后一次性付清余款。

第六条：违约责任

一、以上条款甲、乙双方必须遵守，凡违约者，按照本协议或定购单约定条款处罚，未尽之处，双方另行协议处罚。

二、违约之处罚原则：违约者无条件赔偿因违约给对方造成的直接及关联损失。

第七条：不可抗力因素之条款

一、因不可抗力因素：自然灾害、战争、国家政策，以及其他不可抗力因素而造成的违约，双方均不予以追究，相应损失各方自负。

第八条：仲裁原则 协议在执行期间，如发生争议，双方另行协商解决，协商未成，可由告诉方提请所在地仲裁委员会仲裁解决。

第九条：协议有效期

一、自双方签署之日起生效，本协议有效期为\_\_\_\_\_\_\_\_年，若期间任何一方经判定有违约行为，另一方有权终止本合同，并保留法律追述权。

第十条：其他

一、本协议如有未尽事宜，双方可另行协商，在意见达成一致的基础上进行补充修改。

二、本协议一式两份，甲、乙双方各执一份，具有同等法律效力。

甲方（盖x）： 代表人： 电话：\_\_\_\_日期：

乙方（盖x）： 代表人： 电话：\_\_\_\_日期：

**热处理加工合同二**

电力金具（低压）铸造加工

承包合同

发包方：

承包方：

签约日期：

签约地点：

电力金具（低压）铸造加工承包合同

发包方： （以下简称甲方）

承包方： （以下简称乙方）

因生产需要，甲方委托乙方以包工方式承包本公司低压产品铸造加工。为明确双方责任，确保产品按时，按量，按质完成，双方在平等，自愿，公平的基础上，经充分协商达成合同条款如下，望共同遵守。

1.甲方委托乙方为其代加工电力金具（低压）产品，生产加工所需的场所，设备，模具（夹具）以及生产过程所需要的原材料，辅助材料，水，电，气等均由甲方提供：加工产品款式，品种，标准要求，质量数量，工艺文件，交货期限等以甲方提供的生产单，技术图纸和工艺文件为准：加工的品种单价由双方事先协商确定，乙方签字确认，同意接受甲方委托及要求进行加工生产。（详细清单附后）

2..在每次生产前，甲方开立具体的委托加工生产单，其一般条款由本合同规定，补充条款在生产单中说明，经双方确认签字盖章或乙方实际着手试样生产时生效。

3.委托加工生产单的主要内容为加工的\'产品名称，数量，质量标准，交货期的资料以及具体的特定要求，违约责任等，订单约定与本合同约定相异的，以订单为准。

4.委托加工生产单附属本合同，符合本合同中的一般规定，为本合同不可缺少的附件。

5.如果甲方要求加工的产品是不同型号的新产品，双方可就产品代加工价格进行再次协商确认。

6.乙方优先安排工人按时完成甲方交代之生产任务，做到保质，保量，按时出货。

7.产品质量要求：符合工艺文件和产品图纸上注明的技术要求。甲方按照技术图纸和封存实样进行验收。

8.产品验收程序和方式：产品验收采取抽样的方式进行验收，抽烟验收分别在试样，批次生产中和入库前三个阶段进行验收。

二，合同有效期限

1．本合同期暂为壹年，暂从具体以甲方通知确定为准。

三，加工费结算

乙方接到甲方的生产单之日始至次月10日为结算日，15号结算到账。

四，甲方的权利义务

1. 甲方要保证达到产品生产工应开具的条件：

2. 委派产品管理代表，负责产品进度，产品质量的检查监督。

3. 及时组织验收人员，办理交货的验收结算手续。

4. 为乙方相关人员提供工伤保险（由于社会保险和其他福利已经包含在加工费内，甲方不再承担，由乙方自行参保）。

5. 承包期间乙方员工不享受公司其他福利待遇。

6. 甲方保证每天一台低压铸造机12小时工作，因甲方生产原因造成乙方停工，甲方应安排乙方工作普工每天90/元，技术员工作每天130/元，停机期间工作效率不得低于本公司员工的日生产量，若故意散漫或影响他人工作，不按甲方规定要求实施生产的，甲方有权提出解除合体或罚款。

7. 甲方要求乙方从合同签订日起到终止日止，乙方本人必须操作低压设备生产产品，若中途违约，甲方按年生产量的工资作为乙方的违约金，乙方需押一个月的工资（元）作为甲方的违约保证金（合同终止违约保证金退回）。

五，乙方的权利义务

前严禁擅自修改产品技术参数和外观等。

5， 乙方要严格安全生产管理和文明生产管理，生产中要穿戴安全生产的防护器具，同时爱护甲方的生产设备，设施，合理使用生产中的辅助材料；严格按照技术图纸和工艺文件，严禁违规，违章操作。

第六条 违约条款

2， 在正常周期内，乙方未能按照甲方要求保质保量保时出货的，应承担违约责任，违约金为该订单产品总价值的50%。

3， 如果乙方不按照甲方的工艺文件操作，造成甲方设备，设施非正常损坏的，乙方要按价赔偿。赔偿金额由第三方机构鉴定后给出。

4， 乙方没有穿戴规定的防护器具并违规操作，由此造成安全事故，其经济，法律后果全部由乙方负责，与甲方无涉。

5， 乙方违反甲方的管理制度，考核扣分，其处罚标准参照金锚公司其他员工，从加工费中扣除。

6， 甲方未能及时向乙方支付代工款的，要按照应代工款总额每次0.05%的标准支付逾期违约金。

8， 由于甲方生产条件的原因造成交货时间延误的，乙方不承担责任，若乙方认为原因造成模具损坏的，乙方负全责。

第七题 其他

1， 因不可抗力因素：如自然灾害，战争，国家政策，以及其他不可抗力因素而造成的违约，双方均不予以追究，相应损失各方自负。

2， 本合同包括订单等有相关文件在履行期间，如发生争议，双方可协商解决，协商未果，任一方可向人民法院提起诉讼。

3， 本合同如有未尽事宜，，双方可另行协商，在意见达成一致的基础上进行书面补充修改。

5， 本合同一式两份，双方各执一份，具有同等法律效力。

附：代加工产品种类，单价清单

甲方（盖章）； 乙方（盖章）：

代表人（签字）： 代表人（签字）：

年 月 日

**热处理加工合同三**

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 职务\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 职务\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

依照《\_合同法》和\_\_\_\_\_\_\_\_市的有关规定，经双方协商一致，签订本合同，并严肃履行。

第一条 工程项目

一、工程名称：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

二、工程地点：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

三、工程编号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

四、工程范围和内容：全部工程建筑面积\_\_\_\_\_\_\_\_平方米。(各单项工程详见工程项目一览表)

五、工程造价：全部工程施工图预算造价人民币\_\_\_\_\_\_\_\_元，其中：人工费\_\_\_\_\_\_\_\_元。(各单项工程详见工程项目一览表)

第二条 工程期限

全部工程自\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日开工，至\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日竣工。(各单项工程开、竣工日期详见工程项 目一览表)

二、施工前各项准备工作，双方应根据工程协议书中第三条规定，分别负责按时完成。

三、在施工过程中，如遇下列情况，可顺延工期。顺延期限，应由双方及时协商，签订协议，并报有关部门备案。

1.由于人力不可抗拒的灾害，而被迫停工者;

2.因甲方变更计划或变更施工图，而不能继续施工者;

3.因甲方不能按期供图、供料、供设备或所需材料、设备不合要求，而被迫停工或不能顺利施工者。

第三条 物资供应

一、全部工程所需的物资按下列第( )项供应方式办理：

1.特殊材料、统配部管材料及统配部管机电产品，均由甲方负责采购，供应至乙方指定地点。其他材料由乙方负责采购供应。

2.统配、部管材料，由乙方负责办理申请、订货、调剂合用，特殊材料及统配、部管的机电产品，由甲方负责采购供应至乙方指定地点，其他材料均由 乙方负责采购供应。

3.包工不包料工程，全部材料、设备由甲方采购供应到现场或指定的加工地点。

二、由甲方负责供应材料和设备的品种、规格、数量及进场期限，详见甲方供应材料、设备一览表。

三、成套设备和非标准设备，由甲方负责办理申请、订货及加工，引进成套设备在交付乙方前，由甲方负责检验(甲方委托乙方总包承办设备订货及非标 准设备加工，应另签订协议)。

四、工程所需材料，如因供应部门规格、品种或材质不能满足工程要求必须以其他规格、品种代替或加工处理时，应事先取得原设计单位和甲方同意，并 由三方签订协议后实行。由于代用或加工而发生的量差、价差及加工费，应按现行规定办理结算。

五、凡应附有合格证明的材料，在进场时必须由供应方负责验证;如无合格证明，必须经供应方试验合格后方准使用，其试验费用，应由供应方负担。因 建设单位或设计单位对有出厂合格证明的材料要求重新试验，其试验费用，应由甲方负担。

六、由甲方负

责供应的材料和设备，如未按期供应或规格、质量不符要求，经双方努力仍无法解决，因此造成乙方的损失，应由甲方负担。

**热处理加工合同四**

乙方：\*\*\*公司

协议编号：\*\* 签订地点：\*\*签订时间：2\*\*\*

一、工程名称：起重机车轮热处理工程

二、工程地点：\*\*

三、工程发包范围及内容：

根据起重机车轮热处理工程的需要，甲方将本公司的起重机车轮的热处理交由乙方按包工、包机具设备、包管理、保进度、保质量、保安全的方式承担热处理加工。

四、工程工期：

乙方应根据甲方产品热处理工程的需要及时调配人员、材料、检测机械， 满足甲方各阶段产品热处理加工和检验工程进度需要。

五、合同价款、结算与支付：

本工程采用综合单价费用全包，按工程实物量乘单价的方式进行结算。 综合单价由双方协商。

以上所述工程价款均为人民币含税金价格，在甲方向乙方支付工程价款 前，乙方应向甲方财务提供符合要求的\_。

六、双方的责任与权利：

甲方

因乙方质量问题或工期拖延等原因给甲方造成经济信誉等损失时，甲方 有权向乙方追偿。

乙方

乙方必须接受甲方监督，做好责任范围内的工作。

甲方委托给乙方施工的工程内容，乙方不得以任何形式进行转包或再 分包，一经发现，本合同自动解除。

乙方进行检验人员、材料、各类检测设备应充分满足本工程给累检测工作的需要。无损检测人员必须持证上岗。

质量、健康安全、环保必须对甲方负责，做到文明施工，防止质量、 安全事故的发生。因乙方原因造成的质量、安全事故，由乙方自己承担。

七、工程技术资料

乙方应能按时提供有关热处理后产品的完整的符合要求的检测报告和相关资料。

九、履约及违约责任、合同纠纷解决：

乙方不能在规定的时间完成相关的工作，造成影响甲方的检验进度的， 乙方应承担相应的责任。

乙方为你呢个按时的依照标准完成或产品质量未达到标准要求，乙方应承担相应责任。

本合同如发生纠纷，甲、乙双方应当及时协商解决，协商不成时，任何 一方均可请业务主管机关调解，调解不成，按以下第（2）项方式处理：（1）申请仲裁委员会仲裁。（2）向人民法院起诉。提起诉讼或者仲裁的期限按合同法的相关规定。

十、其他

本合同自签订之日起生效，有效期壹年。合同一式二份，甲、乙双方各 执一份，具有同等法律效力。

在本合同履约期间，如遇到不可抗力的因素，按国家有关法律、法规的 规定执行。

本合同条款如对特备情况尚有为尽事宜，双方可根据具体情况结合有关 规定议定附则条款，座位本合同附件，与本合同具有等同效力，但不得与本合同抵触。

甲 方（章）：乙 方（章）：

代表人： 代表人：

电 话： 电 话：

地 址： 地 址：

开户行： 开户行：

帐 号： 帐 号：

**热处理加工合同五**

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

第一条 乙方加工事项，以甲方所交付的外包加工单为凭。

第二条 乙方须按照外包加工单所列的各项规定，如加工说明、数量、交货日期等确实履行，准时交货。

第三条 乙方所交的加工品应保证为合格品，并不得有短缺或不合规格及瑕疵等情况，且经甲方验收后，始认为合格。

第四条 材料由\_\_\_\_\_\_\_\_\_方负责。

第五条 若材料由甲方负责供应时，废料率为\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

第六条 验收时的检验方法是采用\_\_\_\_\_\_\_\_\_，正常检验，二级检验水准。一次抽样计划，alq为\_\_\_\_\_\_\_\_\_，或正常检验，四级检验水准。一边规格界限，形式\_\_\_\_\_\_\_\_\_，alq为\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

第七条 乙方必须确实遵守外包加工单所规定的交货期，或甲方外协管理员电话或书面通知调整的交货期，若有延误的情况以及因规格不合，质量不良，致验收不合格而遭退货时，乙方应依下列办法计算违约金付予甲方，但因天灾或人力不可抗拒的事故，经甲方认为属实者，则不在此限。

(一)过期5日内，每逾1天，按未交部分总价，处\_\_\_\_\_\_\_\_\_违约金。

(二)继续逾期5天以上至10天以内者，每逾一天按未交部分总价，处\_\_\_\_\_\_\_\_\_违约金。

(三)继续逾期10天以上至20天以内者，每逾一天按未交部分总价处\_\_\_\_\_\_\_\_\_违约金。

(四)继续逾期20天以上，依违约论，不论未交部分数量，违约金以价款的一倍计算。

第八条 通过验收的货品在甲方再加工时，若发现有不良品时(明显为甲方再加工后的磨损品除外)，则甲方可向乙方要求赔偿或退回乙方重新加工。

第九条 乙方送交加工品，因不良导致甲方生产线停工，其工时损失要由乙方负责，如果甲方发生非常严重不良后果，则甲方有权取消外包加工单。

第十条 按期交足定货而合格率为100%，给予总价\_\_\_\_\_\_\_\_\_奖励金。按期交足定货而合格率为95%，给予总价\_\_\_\_\_\_\_\_\_奖励金。

第十一条 试用厂商的试用期间为三个月，每月接受甲方外包质量管理检查一次，试用期满，视其考核评分到达\_\_\_\_\_\_\_\_\_分以上者，才能正式成为甲方的加工厂商。

第十二条 加工厂商每月接受甲方外包质量管理检查一次，每月考核质量，交货期，价格这三项，每年总考核一次，划分等级。

第十三条 付款条件：乙方交来的货品经甲方验收合格后，甲方\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

第十四条 乙方应找(乙方资本额二倍)殷实铺保连带保证乙方履行本约。

甲方(签章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

乙方(签章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

**热处理加工合同六**

零 件 名 称：项目（见附件清单）

零 部 件 号：（见附件清单）

甲 方：

乙 方：

签 订 日 期： 年 月 日

甲方就所需的经双方友好协商，达成如下协议：

1. 设计依据：

国家及汽车产业相关标准、法令、法规的要求（如安全、环保）；

2. 设计原则：

确保分件焊后质量达到甲方要求；

确保本项目所涉及到焊接夹具完全满足实际使用要求；

3. 设计要求：

设计及绘图标准：由乙方自行决定，但需事先提供给甲方确认；

夹具采用可移动式，为加快节拍可采用旋转式或翻转机构；

工件的装配及移载：人工方式装配和人工搬出；

夹具底板、各连接支座板应具有防变形、防松动、防跑位、防晃动功能；

需要油润滑的部位，必须预留足够的注油空间和设置注油装置；

底座必须有水平调整和锁紧装置；

4. 技术要求

、夹具公差带：

定位销位置公差±；

定位面位置公差±；

定位面与定位销的位置公差±；

、夹具及组件：

夹具基板的表面粗糙度：～；

夹具定位、导向部位需整体防护，防止焊接飞溅；在定位面、管路、气缸杆等部位，有防飞溅装置；移动部位采用阻燃管；直线导轨有金属弹性防护，电器线路配金属桥架，以防止焊接飞溅的粘附。

夹具优先选择一次装夹，合理的布置控制装置的位置；

夹具需做防锈处理；

移动单元带有直线导轨或带固体润滑剂的导套及防尘罩；

对大的移动单元设置缓冲装置；对所有移动单元设置限位块；

使用注油润滑轴承；

定位销要求：

表面淬火处理，硬度hrc为40～50；

定位销在不拆卸其它零件的前提下易于更换；

定位板、压板要求：

压板打开距离要为搬运和输送装置留出足够空间；

定位板、压板厚度不小于19mm；

挡块表面需进行热处理，硬度hrc为40～50。不能采用螺栓做档块。

夹紧器及夹紧力的要求

使用带锁紧的夹紧器；

夹紧力满足零件伏贴、不变形等要求；

夹具制造的材料及加工要求

夹具体一般材料使用a3钢；

定位销、定位板等耐磨件采用45＃钢，且淬火至hrc35－40；

夹具的焊接件均采用焊后热处理退火消除内应力，再进行机械加工。

夹具装配使用的固定销，采用带内螺纹的圆柱销，所有组焊夹具所用的定位销规格应统一。

5. 实施及进度要求：

，实施要求：

．进度要求：

本协议和商务合同，双方签字生效后，于 年月日之前送到甲方使用工厂。

本协议和商务合同，双方签字生效后日内，乙方提供详细的设计、制造进度，供甲方书面签字认可，并各持一份。

乙方负责将夹具运输至甲方工厂内,

6.双方责任：

甲方责任：

负责及时向乙方提供产品数模、图纸等相关资料；

负责及时对乙方的设计方案进行评审、确认、会签图纸。

负责在安装调试过程中的配合和协调。

、乙方责任：

负责按甲方提供的项目内容和要求进行设计；设计方案按计划时间送达甲方，供甲方评审确认，以保证本项目能满足甲方实际使用及本协议的要求。

方案设计完时需同甲方沟通焊钳型号，以便甲方采购；

负责所提供相关技术文件资料的完整性、正确性和及时性。

负责甲方在设计方案会签过程中所提出问题的协调处理。

负责质保期内无偿技术服务和质保期外的有偿技术服务。

乙方应充分发挥夹具设计的专业优势，对于甲方未提及或不完整的事项，应积极主动地进行实施或补充。

乙方所承制的夹具，在甲方正常使用过程中，由于自身存在质量隐患，对甲方人员和财产所造成的一切损失，由乙方全额承担。

7.验收

验收分甲方与海马共同进行的预验收和终验收:

验收依据：

技术协议中规定的技术要求。

甲方提供的数模、图纸、mcp、检具等相关的验证标准。

甲乙双方签字认可的各种技术文件。

合同文件中规定的技术要求。

三坐标检查夹具制作精度（±）,满足设计要求.

预验收：在乙方工厂进行，验收内容：

本项目是否满足本技术协议和双方签字认可的技术文件要求。

本项目是否按双方签字认可的方案、图纸进行设计、制做；

标准件、元器件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件要求一致。

三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求；

在安装调试完成后所生产出的产品质量，依据甲方提供的检测方法、精度及甲方相关质量标准要求，评定该夹具生产出的产品是否合格，是否满足产品装车要求。

所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性。

对各种可能发生故障的环节进行测试。

夹具本体及各辅件是否齐全、完整，是否有损伤。

相应的备品、备件及清单，是否齐全。

文件资料是否提供齐全。

焊接出的产品是否满足本技术协议和双方签字认可的技术文件。

9.资料移交

乙方向甲方提供的竣工资料（两套图纸）包括夹具设计图纸；

各专项设备图纸：夹具结构总图、电气原理图、气路原理图，外购件、易损件明细表及供货厂家等。

10．服务

乙方需对所设计制作的夹具，向甲方提供技术支持服务：

乙方提供的夹具，质保期为一年，在质保期内，乙方提供的夹具，如发生非人为故障，乙方负责免费维修，直至更新。出现问题时，乙方承诺4小时内回复解决对策，如需更换配件等，要在3天内提供。

说明：质保期为乙方对所提供的夹具，终验收合格后，从正式交付使用之日计起。

质保期过后，乙方提供终身及时维修服务，该服务只收成本费。并在甲方发出故障通知（电传、电话、邮件等）后4小时内回复对策。

随时满足甲方的相关技术咨询。

11.保密

乙方不得丢失、复制及向任何第三方透露从甲方得到的任何技术文件和专有文件（包括所有的修改和改进资料）

乙方不得用甲方的图纸为任何第三方设计制作相同的产品。

如有人需要借用、参阅或复制甲方的技术资料，或要求乙方为其制作相同的产品，乙方必须经甲方书面同意后方可转借或制作。

乙方应以书面形式要求其协作厂和公司承担相应的保密义务，并应经常检查上述人员履行保的情况。

甲方发现乙方有上述情况之一时，甲方保留向乙方法律追述的权利。

12.本协议生效条件

本协议为本项目制造和验收的依据及标准。

本协议需经双方代表签字、盖章后，方有效。

本协议自签定之日起生效。

本项目在实施过程中，发现有本协议未约定、不明确的事项或与商务合同有冲突之处，双方另行补充约定。

本协议文本一式两份，甲乙双方各执一份。

**热处理加工合同七**

甲方：浙江坚铭建筑五金有限公司（以下简称甲方）

乙方：（以下简称 乙方）

甲方委托乙方加工 产品，为维护甲乙双方的利益，经双方协商，就有关代加工事宜达成如下协议，以供双方共同遵守。

第一条 代加工内容

甲方委托乙方为其加工系列产品，加工数量、款式、图纸或样品、标准、质量要求由甲方提供，价格由双方协商确定，另在订单上详述。

第二条 甲方责任

1、按计划分批次委托乙方为其加工甲方 产品。

2、向乙方提供加工产品款式、数量、技术要求、交货时间等。

3、甲方提供的加工毛坯必须符合质量要求并标示清晰。

3、甲方有权对乙方的生产标准、产品质量进行检查监督，并提出意见和建议。

4、甲方按照甲乙双方确定的样板和标准进行验收货品。

第三条 乙方责任

1、严格按照甲方的委托内容及要求从事代加工活动。

2、按甲方确定的款式、数量、质量及生产期限等标准进行生产，不得以任何形式和理由拖欠数量和品种。

3、严格管理甲方提供的毛坯、图纸和资料及样品，不得将甲方的样品、技术资料、图纸等泄漏给第三方，更不得提供给甲方的同行业，否则，应承担相应法律责任。

4、乙方必须加强质量保证能力，确保加工、运输过程的质量控制，保证所加工的产品符合质量标准。

第四条 付款方式及交提货地点

每月八号为对帐日，乙方安排财务人员到甲方财务部进行对账，双方确认无误后，甲方列入应付款科目，每季度第一个月的15日付清上季度加工款。交提货地点为甲方库房。

第五条 验收标准

甲方在乙方送货到指定地点之日起3日内必须对产品进行验收，如发现质量有异，甲方应在收到货物之日起15 日内书面通知甲方处理。验收标准依据样品或甲方检验标准。

第六条 违约责任

1、如乙方未按照双方约定的时间和数量交货，每拖延一天，罚款500元。

2、质量与合同约定不符，导致产品报废的，应赔偿甲方此批货款总价 200%违约金。且因此而发生的费用如检验、运输、补货费用、保险、仓储、装卸等直接损失应由乙方负担。

3、如合格率指标达不到约定要求，甲方有权要求乙方及时安排人员全检，或由甲方安排专人全检，由此产生的相关费用由乙方负责。

2、如甲方未按约定时间支付加工款，每推迟一天，罚款500元。

3、如乙方经常不能满足甲方质量要求和交期要求，除追究违约责任外，甲方有权终止本合同。

4、如一方因故需要终止本合同，必须提前一个月通知甲方，否则，甲方将未结算之加工款作为一方的违约金没收。

第七条 合同有效期限

本委托加工合同期限为 ，自 年 月 日至 年 月 日止，生产期限以甲方计划通知单确定为准。

第八条 不可抗力

在本合同期内，如因不可抗力因素导致合同无法继续履行，本合同自然终止，双方互不承担责任。如因国家政策和政府规定的调整变化使本合同无法继续履行，本合同亦自然终止，双方互不追究对方责任。

第九条 争议解决办法

甲乙双方如因履行本合同发生争议，应协商解决；协商不成，依法交由瑞安市仲裁委员会裁决处理。

第十条 其他

1、本合同一式二份，甲乙双方各一份，自双方签字盖章之日起生效。

2、如有其他未尽事宜，甲乙双方可另行签订合同附件（或补充协议），附件（或补充协议）与本合同具有同等法律效力。

甲方： 乙方：

地址： 地址：

负责人签字：

负责人签字：

日期： 日期：

**热处理加工合同八**

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲方委托乙方加工产品，为维护甲乙双方的利益，经双方协商，就有关代加工事宜达成如下协议，以供双方共同遵守。

第一条：代加工内容

甲方委托乙方为其加工系列产品，数量、款式、标准、质量要求由甲方提供，价格由双方协商确定，另在订单上详述。

第二条：甲方责任

1.按计划分别向委托乙方为其加工甲方产品。

2.向乙方提供商标注册证、授权书。

3.向乙方提供加工产品的款式、数量、技术要求、交货时间等。

4.负责向乙方提供甲方“商标”各种组合、内外包装的设计。

5.甲方有权对乙方的生产标准、产品质量进行检查监督，并提出意见和建议，确认的样品验收货品。

6.甲方按照甲乙双方确定的样板和标准进行验收货品。不合格产品可拒绝收货。

7.本合同所的签订的上述加工品的商标及图案文字为甲方所有，乙方不得为他人生产或提供。

8.甲方给予乙方包材定金：\_\_\_\_\_\_元，直至合同期履行结束，如没有多余的包材，乙方应如数归还给甲方。

9.合同履行结束时多余出的印有甲方公司的相关物料（包装品、印刷品、瓶子等）甲方自愿以原价购回。

第三条：乙方责任

1.严格按照甲方的委托内容及要求从事代加工活动。

2.甲方确定的质量标准打版进行生产，生产标准符合国家标准的质量要求，不得以任何形式和理由使得代加工的产品质量不达标。

3.负责原材料的采购、验收、供应，并按照甲方确定的原材料质量要求进行。

4.严格管理甲方提供的商标、包装及印刷品，因乙方管理不善，造成甲方商标及包装等丢失，应承担相应法律责任。不得将甲方提供的款式用于其他商标生产。严守甲方的商业秘密。

第四条：付款方式

月结：每月的\_\_\_\_\_\_日为对账截止\_\_\_\_\_\_日，次月的\_\_\_\_\_\_日前必须将货款汇到乙方指定的账户。

第五条：包装、运费的规定与要求

1、每6瓶用pe收缩模一小包装，每8个小包装为一箱，一箱的包装规格为：1x8x6（共48瓶/箱）；外用由甲方指定的纸箱材质，用胶带封口。用打包胶条一横两竖进行打包。箱外要在醒目位置标识商标名称、规格和数量。

2、运费支付：由乙方支付到甲方公司或直接送到xx市内托运部的运费（包含退换货品在内）。

第六条：违约责任

1、因乙方产品出现质量问题（如气味、不防冻等）所造成甲方的损失，乙方应负责包退换。

注：防冻质保气温范围-5℃（含-5℃在内）以上至常温；-5℃至-50℃均不属于质保的气温范围。

2、若属甲方运输或出厂以后因保管不当或超出质保的气温范围而导致产品变质的，乙方不予承担责任。

3、关于该产品的品牌管理权及维护权归属于甲方；乙方只负责代加工生产的业务范畴以内，超出代加工生产的业务范畴以外的由甲方负责。

4、如乙方擅自生产或销售甲方产品及包装、印刷品等，一经查证，无论数量多少，甲方将追究乙方法律责任。

5、乙方根据甲方的市场销售情况和订单数量进行生产，如生产出来的产品未出现质量问题的，均由甲方自行解决，乙方不接受任何理由的退货要求，造成的一切损失应由甲方自行承坦（包括库存在内）

6.甲、乙双方如有一方违约，除追究违约责任外，另一方有权终止本合同。

第七条：合同有效期限本委托加工合同期限为\_\_\_\_\_\_个月，自\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_日至\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_日止，生产期限以甲方计划通知单确定为准。

第八条：合同如遇争议，甲乙双方可协商解决，达不成协议的可向xx仲裁委员会申请仲裁。

第九条：本合同正本一式二份，经双方当事人代表签字后生效。

第十条：其他未尽事宜另行订立。

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