# 订购模具合同范本(通用26篇)

来源：网络 作者：雨雪飘飘 更新时间：2024-07-17

*订购模具合同范本1甲方： 电话：乙方： 电话：甲乙双方经过友好协商，达成如下协议：一、甲方现有模具款交给乙方保管并用于生产。模具名称模具规格模具制作费用二、保管期限：自模具交接之日起，至甲方拿回模具或本协议终止之日止。三、保管细则条款：１、...*

**订购模具合同范本1**

甲方： 电话：

乙方： 电话：

甲乙双方经过友好协商，达成如下协议：

一、甲方现有模具款交给乙方保管并用于生产。

模具名称

模具规格

模具制作费用

二、保管期限：

自模具交接之日起，至甲方拿回模具或本协议终止之日止。

三、保管细则条款：

１、甲方将该模具交给乙方保管期间，乙方只有接到甲方订单后方可按单生产，交予甲方。乙方不得私自使用该模具生产交予其它客户，否则，每生产一罚款壹万元人民币。

２、该模具所有权归甲方，乙方未经甲方同意不得将该模具转让、转租、复制交予第三者生产或作为其它任何之使用。如有上述情况一经甲方发现，乙方必须赔偿甲方因此而导致的一切损失费用。

３、乙方自接管模具之日起，须负责模具的一切保管及维护责任。

４、该模具如甲方需要，乙方必须无条件的立即把完好无损的模具交与甲方，乙方不得以任何理由扣留（包括多余存货要求甲方购买）。

四、以上两套模具生产累计满１万套，退回模具费。

五、本协议一式两份，甲乙双方各执一份，经双方交接签字盖章后即刻生效。若双方交接签字者离职，本协议书仍然有效。

甲方（签章） 乙方（签章）

经办人： 经办人：

日期：\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日 日期：\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日

**订购模具合同范本2**

需方： （以下简称甲方）

供方： （以下简称乙方）

甲乙双方本着互惠互利的原则，经协商一致，甲方委托乙方制作模具，乙方并成为甲方的模具产品供货者，甲方支付相关费用事宜，达成如下合作协议；

>一．制作项目、数量、金额及付款方式：

乙方为甲方开发制作：产品模具。模具合计金额：人民币 元整。大写 元整。;交付首样工作期：30天 。合同签定后甲方付给乙方 元做为预付金，余款模具开发完成验收合格后付清。

>二. 图纸及技术资料的提供：

1) 甲方提供乙方需要开发模具的产品样品，乙方按照甲方要求负责模具设计，并需得到甲方确认方可制作。

>三 技术要求以及质量要求：

1) 模具必须按甲方提供的样品要求制造，保证模具制作出符合要求的产品。

2) 乙方制作的模具应保证产能5万只数量产品的使用寿命。

>四. 模具验收和产品验收交付及不合格处理：

1） 甲方按确认的产品样品验收。

2） 乙方所交模具产品经甲方技术、质检验收合格方可收货，验收不合格的，由乙方修正或重做，由于乙方原因造成外观不合格，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。

>五、模具的所有和使用

1、乙方开发的模具归甲方所有，但日常的保养和使用由乙方负责。若出现丢失和损毁则需由乙方对甲方进行等额的经济赔偿。

2、此模具乙方只能给甲方加工产品时使用。乙方不得为其它客户加工产使用。也不得对外加工此模具产品对外销售。若发现将对乙方处以2万元罚款。

六. 本合同一式二份，甲方、乙方各持一份。传真或复印件有效。

七. 本合同有效期为五年，自双方签字盖章生效。

甲方（盖章）： 乙方（盖章）：

签字： 签字：

日期： 日期：

**订购模具合同范本3**

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

**订购模具合同范本4**

甲方（订作方）：\_\_\_\_\_

公司地址：\_\_\_\_\_

电话： 传真：

法定代表：\_ \_ 职务：\_\_\_ \_\_\_

乙方（承揽方）：公司地址：

电话传真国内工厂：

电话：传真：

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

甲方委托乙方加工项目： 塑胶模具 3套

经双方充分协商，特订立本合同，以便共同遵守。

>第一条 加工质量要求

制作的模具要能生产出符合甲方所供图纸要求的零件（即符合零件尺寸和零件所用材料）， 且生产制程运作无异常， 塑胶模及五金模使用寿命均要达到25万啤以上。 乙方如隐瞒模具材料的缺陷或者用不符合合同规定的模具寿命时， 甲方有权要求乙方重做模具或退款， 或视情形轻重按甲方的要求乙方作修改，修补等处理。

>第二条 模具材料及产品零件材料的提供办法

模具材料由乙方包工包料， 模具完成后， 需提供试模的零件样板（不少于5件）送订做方作相关检验， 同时甲方也有权检验模具材料及模具生产使用性能。

>第三条 技术数据、图纸提供办法

1、甲方提供产品零件的2D图纸和3D图， 乙方根据甲方的产品零件图及要求提供模具报价，模具图以及的相关技术说明等。

2、乙方在依照甲方的要求进行工作期间，发现提供的图纸或技术要求不合理时，应当及时通知甲方， 如拖延了交货期， 甲方有权要求乙方减少价款。

3、乙方对于承揽的工作，如果甲方要求保密，应当严格遵守，未经甲方许可不得留存技术数据或复制品等。

>第四条 验收标准和方法

1、按照甲方规定的质量要求、图纸和样品作为验收标准。

2、甲方应当按合同规定的期限验收乙方承揽并完成的项目， 验收前乙方应当向甲方提交必需的技术数据和有关质量证明。对短期检验难以发现质量缺陷的模具，应当由双方协商，在合同中规定保证期限。保证期限内发生问题，除甲方使用、保管不当等原因而造成质量问题的以外，由乙方负责修复或退换。

3、当事人双方对承揽的模具质量在检验中发生争议时，可由法定质量监督检验机构提供检验证明。

>第五条 交货的时间

1、交还模具期限应当按照合同规定履行。任何一方要求提前或延期交还模具，应当在事先与对方达成协议，并按协议执行。

2、交还模具日期计算：按乙方在报价时的要求’模具制造周期为28天（收到订金开始计算）。 甲方将在给订金同时签订合同， 故以合同签订日期为准，但必须留给乙方以必要的往返的途中时间（1~2天）。

>第六条 模具所有权， 交货地点， 运输办法及费用负担

1、 所完成的模具所有权应属于甲方， 在乙方完成模具并经甲方验收合格后， 乙方应将模具送到甲方指定的在长安范围内的某个地点， 超出长安范围外的可由甲方支付运输费用，

2、 如甲方继续委托乙方使用该模具进行生产运作， 模具将暂存到乙方公司， 如甲方不再继续委托乙方使用该模具进行生产， 乙方还将负送返模具的责任。

>第七条 乙方的违约责任

一、 未按甲方图纸规定的质量交付模具或完成工作，甲方同意利用的，应当按质论价，酌减酬金或价款；不同意利用的，应当负责修整或调换，并承担逾期交付的责任；经过修整或调换后，仍不符合合同规定的，定作方有权拒收，由此造成的损失由乙方赔偿。

二、 实行代运送的模具，错发到达地点或接收单位（人），除按合同规定负责运到指定地点或接收单位（人）外，并承担因此多付的运杂费和逾期交付定作物的责任。

>第八条 纠纷的处理

委托合同发生纠纷时，当事人双方应协商解决；协商不成按（ ）项处理：

1、向仲裁机关申请仲裁；

2、向人民法院起诉。

本合同自\_ \_ 年\_ \_ 月\_\_\_\_日起生效，合同履行完毕即失效，本合同执行期间，双方不得随意变更和解除合同，合同如有未尽事宜，由双方共同协商，作出补充规定，补充规定与本合同具有同等效力。

甲方：

委托代表人：盖公司章： 年 月日

乙方：

法定代表人：盖公司章： \_ \_\_\_年\_\_ \_\_月\_\_ \_\_日

**订购模具合同范本5**

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

**订购模具合同范本6**

购货单位：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（甲方）

地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

供货单位：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（乙方）

地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

为了增强甲乙双方的责任感，加强经济核算，提高经济效益，确保双方实现各自的经济目的，经甲乙双方充分协商，特订立本合同，以便共同遵守。

第一条模具的名称、品种、规格和质量

1、模具的名称：C6388纸浆模塑模具一套，包括吸浆成型模具一组及热压定型模具一组。

2、出产单位：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_商标：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3、模具的技术标准（包括质量要求），按下列第（）项执行：

（1）按国家标准执行；

（2）无国家标准而有部颁标准的，按部颁标准执行；

（3）无国家和部颁标准的，按企业标准执行；

（4）没有上述标准的，或虽有上述标准，但需方有特殊要求的，按甲乙双方在合同中商定的技术条件、样品或补充的技术要求执行。

第二条模具的包装标准：

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

第三条模具的交货方法、运输方式、交货期限

1、交货方法：乙方送货，费用由乙方自行负责。

2、运输方式：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

3、到货地点和接货单位（或接货人）\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

4、交货期限：20\_年月日以前将模具交付甲方

第四条模具的价格与货款的结算

1、模具的价格：6000元人民币/套；

2、模具货款的结算：模具交付甲方，待验收合格后，甲方现金给付模具费。

第五条甲方向乙方提供模具图纸及该图纸的电子文档（如附件）

第六条模具的工艺要求：模具图纸如附件。

第七条验收方法

1、验收时间：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_；

2、验收手段：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_；

3、验收标准：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_；

4、由谁负责验收和试验：；

第八条乙方的违约责任

1、乙方到期不能交货，应向甲方偿付总货款的30%的违约金。

2、乙方所交模具品种、型号、规格、花色、质量不符合合同规定的，如果甲方同意利用，应当按质论价；如果甲方不能利用的，应根据模具的具体情况，由乙方负责包换或包修，并承担修理、调换或退货而支付的实际费用。乙方不能修理或者不能调换的，按不能交货处理。

3、乙方因模具包装不符合合同规定，必须返修或重新包装的，乙方应负责返修或重新包装，并承担支付的费用。甲方不要求返修或重新包装而要求赔偿损失的，乙方应当偿付甲方该不合格包装物低于合格包装物的价值部分。因包装不符合规定造成货物损坏或灭失的，乙方应当负责赔偿。

4、乙方逾期交货的，向甲方偿付逾期交货的违约金，并承担甲方因此所受的损失费用。

第九条甲方的违约责任

1、甲方中途退货，应向乙方偿付退货部分货款30%的违约金。

2、甲方逾期付款的，应按照中国人民银行有关延期付款的规定向乙方偿付逾期付款的违约金。

3、甲方违反合同规定拒绝接货的，应当承担由此造成的损失。

4、甲方如错填到货地点或接货人，或对乙方提出错误异议，应承担乙方因此所受的损失。

第十条不可抗力

甲乙双方的任何一方由于不可抗力的原因不能履行合同时，应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，在取得有关主管机关证明以后，双方另行协商履行期限，并根据情况可部分或全部免予承担违约责任。

第十一条如甲方因生产需要，要求增加该模具数量，其价格另议。

第十二条解决合同纠纷的方式：甲乙双方如果发生争议，应当友好协商解决。如协商不成，任何一方均有权将争议提交北京仲裁委员会。按照提交仲裁时该会现行有效的仲裁规则进行仲裁，仲裁裁决是终局的，对甲乙双方均有约束力。

第十三条双方本着诚原则签定本合同，若有未尽事宜，须双方另行协商解决，作出补充规定，补充规定与本合同具有同等效力。

第十四条本合同一式二份，甲乙双方各执一份。

购货单位（甲方）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（公章）供货单位（乙方）：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（公章）

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

签约地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_签约地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**订购模具合同范本7**

经甲乙双方协商一致，可对本协议进行修改和补充，修改及补充的内容经双方签字后作为协议的组成部分，与本合同具备同等法律效力。

本协议一式两份，甲乙双方各执一份，均具有同等的法律效力。

合同期限：本合同有效期始于合同签订之日起，至于模具保管期限满。

甲方： 乙方：

授权代表签字： 授权代表签字：

盖章： 盖章：

签约日期： 签约日期：

甲方（订作方）：\_

公司地址：\_

电话： 传真：

法定代表：\_ \_ 职务：\_\_\_ \_\_\_

乙方（承揽方）：公司地址：

电话传真国内工厂：

电话：传真：

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

甲方委托乙方加工项目： 塑胶模具 3套

经双方充分协商，特订立本合同，以便共同遵守。

第一条 加工质量要求

制作的模具要能生产出符合甲方所供图纸要求的零件（即符合零件尺寸和零件所用材料）， 且生产制程运作无异常， 塑胶模及五金模使用寿命均要达到25万啤以上。 乙方如隐瞒模具材料的缺陷或者用不符合合同规定的模具寿命时， 甲方有权要求乙方重做模具或退款， 或视情形轻重按甲方的要求乙方作修改，修补等处理。

第二条 模具材料及产品零件材料的提供办法

模具材料由乙方包工包料， 模具完成后， 需提供试模的零件样板（不少于5件）送订做方作相关检验， 同时甲方也有权检验模具材料及模具生产使用性能。

第三条 技术数据、图纸提供办法

1。甲方提供产品零件的2D图纸和3D图， 乙方根据甲方的产品零件图及要求提供模具报价，模具图以及的相关技术说明等。

2。乙方在依照甲方的要求进行工作期间，发现提供的图纸或技术要求不合理时，应当及时通知甲方， 如拖延了交货期， 甲方有权要求乙方减少价款。

3。乙方对于承揽的工作，如果甲方要求保密，应当严格遵守，未经甲方许可不得留存技术数据或复制品等。

第四条 验收标准和方法

1。按照甲方规定的质量要求、图纸和样品作为验收标准。

2。甲方应当按合同规定的期限验收乙方承揽并完成的项目， 验收前乙方应当向甲方提交必需的技术数据和有关质量证明。对短期检验难以发现质量缺陷的模具，应当由双方协商，在合同中规定保证期限。保证期限内发生问题，除甲方使用、保管不当等原因而造成质量问题的以外，由乙方负责修复或退换。

3。当事人双方对承揽的模具质量在检验中发生争议时，可由法定质量监督检验机构提供检验证明。

第五条 交货的时间

1。交还模具期限应当按照合同规定履行。任何一方要求提前或延期交还模具，应当在事先与对方

达成协议，并按协议执行。

2。交还模具日期计算：按乙方在报价时的要求’模具制造周期为28天（收到订金开始计算）’。 甲方将在给订金同时签订合同， 故以合同签订日期为准，但必须留给乙方以必要的往返的.途中时间（1~2天）。

第六条 模具所有权， 交货地点， 运输办法及费用负担

1。 所完成的模具所有权应属于甲方， 在乙方完成模具并经甲方验收合格后， 乙方应将模具送到甲方指定的在长安范围内的某个地点， 超出长安范围外的可由甲方支付运输费用，

2。 如甲方继续委托乙方使用该模具进行生产运作， 模具将暂存到乙方公司， 如甲方不再继续委托乙方使用该模具进行生产， 乙方还将负送返模具的责任。

第七条 乙方的违约责任

一、 未按甲方图纸规定的质量交付模具或完成工作，甲方同意利用的，应当按质论价，酌减酬金或价款；不同意利用的，应当负责修整或调换，并承担逾期交付的责任；经过修整或调换后，仍不符合合同规定的，定作方有权拒收，由此造成的损失由乙方赔偿。

二、 实行代运送的模具，错发到达地点或接收单位（人），除按合同规定负责运到指定地点或接收单位（人）外，并承担因此多付的运杂费和逾期交付定作物的责任。

第八条 纠纷的处理

委托合同发生纠纷时，当事人双方应协商解决；协商不成按（ ）项处理：

1。向仲裁机关申请仲裁；

2。向人民法院起诉。

本合同自\_ \_ 年\_ \_ 月\_\_\_\_日起生效，合同履行完毕即失效，本合同执行期间，双方不得随意变更和解除合同，合同如有未尽事宜，由双方共同协商，作出补充规定，补充规定与本合同具有同等效力。

本合同正本（含附本 ’报价单’ 和 ‘零件2D图’ 共n页）一式二份，原件由甲方和乙方各执一份。

甲方：

委托代表人：盖公司章： 年 月日

乙方：

法定代表人：盖公司章： \_ \_\_\_年\_\_ \_\_月\_\_ \_\_日

保管合同是保管人有偿地或无偿地为寄存人保管物品，并在约定期限内或应寄存人的请求，返还保管物品的合同。

甲方： 电话：

乙方： 电话：

甲乙双方经过友好协商，达成如下协议：

一、甲方现有 模具 款交给乙方保管并用于生产。

模具名称

模具规格

模具制作费用

二、保管期限：自模具交接之日起，至甲方拿回模具或本协议终止之日止。

三、保管细则条款：

1、 甲方将该模具交给乙方保管期间，乙方只有接到甲方订单后方可按单生产，交予甲方。乙方不得私自使用该模具生产交予其它客户，否则，每生产一次罚款壹万元人民币。

2、 该模具所有权归甲方，乙方未经甲方同意不得将该模具转让、转租、复制交予第三者生产或作为其它任何之使用。如有上述情况一经甲方发现，乙方必须赔偿甲方因此而导致的一切损失费用。

3、 乙方自接管模具之日起，须负责模具的一切免费保管及维护责任。

4、 该模具如甲方需要，乙方必须无条件的立即把完好无损的\'模具交与甲方，乙方不得以任何理由扣留(包括多余存货要求甲方购买)。

四、以上两套模具生产累计满1万套，退回模具费。

五、本协议一式两份，甲乙双方各执一份，经双方交接签字盖章后即刻生效。若双方交接签字者离职，本协议书仍然有效。

甲方(签章) 乙方(签章)

经办人： 经办人：

日期：xx 年4月 13日 日期：200 年 月 日

模具车间承包合同定作方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(以下简称A)

承揽方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(以下简称B方)

AB双方就\_\_\_\_\_模具的技术质量具体要求，经协商，达成如下协议：

一、在合同(合同编号\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)生效前A方提供该产品制造所需的有关技术质量文件：产品三维造型□ 产品图纸□ 模具图纸□ 实样□ 模具结构图□ 技术标准文件□ 其他技术文件：

(对提供文件的说明：提供的资料应明确：数据的`有效性，明确的技术要求，和与之相对应的检验方法和验收标准。当A方提供的数据变动时，经双方协商交货期可以相应顺延。)

二、A方委托B方制造\_\_\_\_\_模具\_\_\_\_\_付。模具为一模\_\_\_\_\_腔。(图纸号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)

三、A方提供使用该模具的设备型号和安装参数。(见附件\_\_\_\_\_号)

四、试模材料

1.材料尺寸：条料尺寸：\_\_\_\_\_长宽\_\_\_\_\_mm，宽度公差\_\_\_\_\_mm，厚度公差\_\_\_\_\_mm。 卷料宽度尺寸\_\_\_\_\_mm，宽度公差\_\_\_\_\_mm，厚度公差\_\_\_\_\_mm。

2.材质：材料牌号\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

五、送料机构

1.送料机构的高度：(从机床台面到刃口高度)\_\_\_\_\_mm。

2.送料机构精度：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_mm。

3.自动送料□， 自动出件□。

六、保护装置

接近传感器 ：是□ 否□，位置尺寸\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

安装误动作监测装置：是□ 否□。

七、冲压设备

冲压设备的牌号型号规格：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 。

冲压设备的各项主要参数：

1.公称压力 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(KN)。

2.滑块行程(mm)：固定行程\_\_\_\_\_mm，调节行程\_\_\_\_\_mm。

3.最大闭合高度\_\_\_\_\_mm。

4.闭合高度调节距离\_\_\_\_\_mm。

5.工作台尺寸(mm)：左右\_\_\_\_\_前后\_\_\_\_\_ 。

6.工作台孔尺寸(mm)：左右\_\_\_\_\_，前后\_\_\_\_\_，孔径\_\_\_\_\_。

八、模具材料

1.凹凸模：国产材料：生产商\_\_\_\_\_ ，材料牌号\_\_\_\_\_。其他 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_□\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_□;硬质合金Yg□\_\_\_\_\_□。进口材料：产地\_\_\_\_\_ 材料牌号\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 。

2.凹模热处理硬度：HRC\_\_\_\_\_;凸模热处理硬度：HRC \_\_\_\_\_。

九、模具吊装位置：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

十、模具的安装

1.上模固定方式：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

2.下模固定方式：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

十一、模架结构：

1.安装浮动模柄：是□ 否□

2.导柱型式：可卸式□ 固定式□ 滑动式□ 滚珠式□

3.模架材料：45钢□ A3钢□ 铸铁□ 模架材料调质：是□ 否□

十二、排样图的确认

1.工序数的确定\_\_\_\_\_工位。

2.材料辗延方向的确定：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

3.毛刺方向的确定：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

4.侧刃切边：是□ 否□。

5.一次冲程成型件数：\_\_\_\_\_件。

6.工艺孔的设置：是□ 否□。

7.导正销设置数\_\_\_\_\_个。

8.导向顶料销设置数\_\_\_\_\_个。

9.防止材料误送导正销：是□ 否□。

10.坯料的放置方式是否唯一：是□ 否□。

十三、主要零部件提示

1.凸模防止废料措施：是弹簧销□ 压缩空气□ 否□。

2.凹模面上安装顶料器：是□ 否□。

3.凸模用导板导向：是□ 否□。

4.废料切刀：是□ 否□。

5.凹模：整体□ 拼块□ ，凸模：整体□ 拼块□ 。

以下的冲头是否有备件：是□ 备件数 否□。

十四、确认最终报价为人民币\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元，本技术质量细则经由双方签字盖章后，合同有效。

十五、本技术细则协议与承揽合同具有同等法律效力。

十六、未尽事宜，双方协商解决。

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

买方:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_卖方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

联系人:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_联系人:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

经买卖双方友好协商,买方委托卖方加工生产\_\_\_\_模具共\_\_\_\_\_\_套。双方达成如下加工协议

模具基本情况:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

产品名称\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

序号\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

零件名称\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

穴数(模具类型)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

模具单价(rmb元)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

交货条件\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

总价：(含17%增值税)

以上各套模具使用材质：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

一、双方的权利及责任：

买方责任及权利如下：

1、买方负责交付给卖方本项目的研发进度要求及计划，并尽可能地提供项目的销售预测。

2、买方负责交付给卖方执行本合同所需的产品设计图纸和其他相关技术资料，并且负责技术方面的支持工作。

3、对交付给卖方的产品设计图纸和相关技术资料，买方具有唯一的解释权，当发生歧义时，卖方应征询买方意见，由买方确认。

4、卖方完成模具的设计和制造后，由买方去卖方现场对模具进行验证确认或由卖方提供产品样品到买方进行验证确认。本合同中所指模具包含产品本身的模具及后续生产所需的夹治具和模具。

卖方权利及责任如下：

1、卖方负责根据买方提供的产品设计图纸和其他相关技术资料进行模具的设计和制造，卖方负责按照合同规定按时完成符合买方设计要求的模具。

2、卖方负责按时按量提供认证及样板测试、试产所需的产品。同时卖方必须提供相关产品的详细的检验测试报告供买方确认。如需修/改模,送板时同时也要附检验测试报告(注明修改的地方)

3、模具由买方认证合格后，由卖方负责模具的封存。如买方同意卖方进行产品的后续加工生产，则由卖方负责模具的修理和维护，卖方必须根据买方或买方授权的第三方的订单进行批量生产。

4、对给买方生产的所有模具，卖方应提供的详细的设计图纸给买方。所有的图纸必须以autocad或pro-eng(pro-el2)制作，并且必须在开模之前以电子档形式传给买方以供批准。

二、技术条款：

1、模具的修理和维护：在生产过程中模具的`修理和维护由卖方负责;

2、在双方协商无异议之后，买方提供产品设计图纸及相关技术资料给卖方,并派工程人员同卖方进行技术交流或卖方派工程人员到买方进行技术交流，产品图纸及技术要求列表见附件1;

3、卖方承诺使用所承制的模具生产出的产品能够达到买方的品质要求

4、卖方承诺使用所承制的模具生产出的产品的产能能够达到卖方的交货要求：

日产能：\_\_\_\_\_\_\_k

月产能：\_\_\_\_\_\_k

5、卖方承诺本合同中所涉及的所有模具均能达到40万次。

6、未经买方允许,严禁卖方将本合同中所涉及的任何一付模具整体或部分外包给其它公司进行加工，否则视为违约，由卖方依本合同的违约条款承担违约责任。

三、商务条款：

1模具价格：

经双方协商后，由卖方提供买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(含\_\_\_\_%增值税)rmb\_\_\_。

模具价格总金额已包含如下费用，卖方不得以以下原因向买方要求费用：

卖方对产品进行成型/二次加工/组装所需的所有夹具和治具的模具的费用;

卖方按合同规定进行模具设计、试模所需的材料和设备及人工等费用;

卖方提供给买方进行模具和产品认证的试模样品(800套)的费用;

卖方为保证模具正常生产制作的模具易损备件的费用;

卖方为保证产品正常生产所准备的其他工序的相关工具和治具的费用。

当买方书面要求卖方根据产品设计的变更对模具进行修改时，如果模具修改较简单，包括从模具上减除模具材料的修改和其他简单修改，则卖方不需向买方收费;如果模具修改较复杂，对整个模具的结构影响很大，则由卖方根据修改模具所需工时向买方报价，由买方承担相应的模具修改费用。如果因为卖方的原因,因模具不能满足买方的要求而进行的修模或改模,买方不承担任何责任、由于卖方原因导致买方需要花费正常技术支持外的人工及费用，卖方应根据买方认可的方式给予相应的补偿。

2、开模进度：

卖方在收到买方确认后的产品图档之后，即开始进入模具设计和制作阶段,开模周期为\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_天

由于买方原因造成制模进度的延误，不计算在内。

如果卖方模具制作出现工艺和其它的错误，导致模具无法验收合格而买方又急需生产，卖方应先用现有的模具安排生产，同时再根据图纸和样板要求免费重新开模。

3、付款方式:

乙方同意甲方按如下方式付款。

单独结算的方式：

月结，开票后60天，开17%增值税发票、本合同制造整批模具的总金额(含增值税)为人民币\_\_\_\_\_\_\_\_\_元整(人民币\_\_\_\_\_\_\_\_元整)，买方支付模具总金额的\_\_\_\_\_%，剩余\_\_\_%模具费分摊在首50k产品内，如果订单数量不足50k，买方需补给卖方未摊完的模具费。

自双方合同签订后，卖方提供增值税发票(模具总额的\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_%),买方在二十个工作日内支付。

4、产品定单：唯有产品样品品质验收合格且经买方书面确认后，卖方方可接受买方或买方授权的第三方的订单。买方授权的第三方同买方卖方签定的订购合同服从于本合同。

四、产品品质保证

卖方在完成模具后，卖方同意按照买方品质标准以保证产品品质(首件确认报告)、买方对品质标准的内容根据实际需要保留修改的权利。

五、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，均归买方所有，卖方不得干涉买方对模具的处置权。如在卖方生产,由卖方负责保管,未经买方同意,卖方不得将此模具提供给第三者生产，否则买方有权要求卖方退还模具费并赔偿造成的损失；

2、买方付清模具款后，要求将模具从卖方处转出时，卖方必须配合买方或买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。卖方有义务对模具进行组装、防锈和包装处理，并发运至买方指定的地点。所有模具的组装图和零件图(包括2d和3d)和所有夹治具必须同时转移给买方。

3、模具转移过程中，如因卖方不当组装、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卖方承担。

六、模具维护

1、卖方保证模具使用寿命50万次,并在此期间内由卖方负责免费保养维修，如模具在使用寿命内不能使用，卖方应负责更换或重新开模,并承担相应的费用；

2、卖方应对模具的修改、维护和修理等情况及时登记造册，无论此种修改、维护和修理是否由

买方提出。如买方要询问有关的技术细节或证据，买方可以随时间登记，无需通知。

买方:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

日期：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

卖方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

日期：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

合同号：\_\_\_\_\_\_\_

签约时间：\_\_\_\_\_\_\_

签约地点：\_\_\_\_\_\_\_

甲方：\_\_\_\_\_\_\_乙方：\_\_\_\_\_\_\_

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

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲乙双方为确保明确双方权利义务，经充分协商，遵循平等,互惠互利的合作诚意，特订立本合同。依据本合同制定的有关附件、补充协议及相关修订书，是本合同的有效组成部份，具有相同的法律效力。

**订购模具合同范本8**

甲方： 乙方：

经过友好协商和在公平、平等的原则基础上，双方约定如下：

（以上价格包含试模费用。）

二、 模具开发周期及要求

1.乙方从收到甲方订金后，必须在天内完成整副模具的制作，并将试模样品提交甲方验收。

2. 由甲方提供图纸，乙方根据甲方提供图纸制作模具，模具必须符合甲方的技术要求。

3. 由于模具的开发周期和质量问题造成甲方项目延期,乙方将赔偿甲方的一切损失。

三、 模具的维护

模具交由乙方使用，模具在生产过程中发生的损坏或磨损,相关的维修及保养等都由乙方负责。

四、 模具费用的支付

合同签订之日甲方支付制作模具的订金元；乙方提供试模样品给甲方验收，确认模具符合要求后， 甲方30天内支付乙方剩余模具费用。

五、 模具所有权模具的所有权为甲方所有,甲方享有收回和处理的权利。

六、 保密责任

未经甲方允许，乙方不得将甲方所提供的图纸及技术资料以口头、书面、出示和借用的方式转泄露给第三方。如有发生信息泄露,甲方有权追究其法律责任。

七、 其他约定 本协议一式两份，每份具有同等法律效力。本协议在双方签订本协议之日立即生效。 甲方：

签字： 盖章：日期

乙方：

签字： 盖章：日期

**订购模具合同范本9**

购货单位(甲方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

公司供货单位(乙方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

1.为了增强甲乙双方的责任感，加强经济核算，提高经济效益，确保双方实现各自的经济目的，经甲乙双方充分协商，特订立本合同，以便共同遵守。

2.模具货款的结算：甲方先付\_\_\_\_\_\_%模具费用，待验收合格后，甲方在本月月底支付已方剩余模具费。

3.解决合同纠纷的方式：甲乙双方如果发生争议，应当友好协商解决。如协商不成，任何一方均有权将争议提交仲裁委员会。按照提交仲裁时该会现行有效的仲裁规则进行仲裁，仲裁裁决是终局的，对甲乙双方均有约束力。

4.双方本着诚原则签定本合同，若有未尽事宜，须双方另行协商解决，作出补充规定，补充规定与本合同具有同等效力。

5.本合同一式二份，甲乙双方各执一份。

购货单位(甲方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_(公章)

供货单位(乙方)(公章)

代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(签字)代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_(签字)

签约地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

签约地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**订购模具合同范本10**

甲方：库尔勒天联复合材料有限公司

乙方：哈密意同复合材料有限公司

双方研究决定甲方所需的模具由乙方负责生产。双方就有关事宜立此合同：

>一，规格及数量

dn400\*12500四根

>二，价格：

dn400： 11600元/根\*4根=46400元

合计：（大写）肆万陆仟肆佰元佰元整此报价含税。

>三，技术要求：

本产品主体采用6毫米的螺旋焊管，加强层采用无碱玻璃布与树脂交替糊制，外表层为两层针织毡两层网格布糊制，具有经久耐用外表光滑易脱模的特点。模具承口及模身尺寸需要甲方提供。

>四，付款方式及运输：

合同签订后甲方付本合同的60%给乙方作为预付款，生产完成后甲方付剩余40%给乙方。乙方收到剩余款后应及时联系车辆发货给甲方。将产品及时运至甲方指定地点。 运费由甲方担负。

>五， 乙方收到预付款后及时安排生产，工期为10天。甲方在收到乙方货物后及时安排检验，或在乙方安排发货前通知甲方，甲方可去乙方单位检验 。本产品尺寸符合甲方要求，外表光滑无明显缺陷，脱模顺利即为合格。

>六， 本合同一式两份双方各持一份。传真件有效。

>七， 乙方账户

名称：哈密意同复合材料有限公司。开户行及账号：中国工商银行哈密三道岭

支行3011033209200022111

>八， 未尽事宜双方本着有好的态度解决，协商不成按合同法执行。

甲方：库尔勒天联复合材料有限公司

乙方：哈密意同复合材料有限公司

**订购模具合同范本11**

甲方：

乙方：

按照《\_合同法》及相关法律、法规，经双方友好协商，达成如下协议，望双方共同遵守。

>第一条 名称、品种、规格

1、产品名称：B型路沿石钢模具

2、品种规格：根据甲方提供图纸尺寸制作。

>第二条 交货时间：

以甲方通知的时间为准。

>第三条 交(提)货方式、地点：

乙方送货至甲方指定地点。

>第四条 运输、装卸方式及费用负担：

由乙方负担。

>第五条 质量标准

乙方负责提供样品，经甲方认可后进行生产。产品技术标准按国家标准、行业标准执行。

>第六条 付款金额、方式及期限

1、B型路沿石钢模具单价 ，计划订购 ，货款共计 。

2、付款方式为电汇支付。

3、甲方预交定金 。

4、货到经甲方验收合格后后乙方凭借开具的国家正规发票结算剩余货款。

>第七条 产品售后服务

1、乙方保证所产模具能够在制作砼模块的过程中顺利脱模并能够周转一百八十次以上，否则甲方有权要求乙方退货或换货，并且退还甲方定金。

2、如果所产模具存在其他质量问题，按照第七条第一款执行。

>第八条 不可抗力

甲乙双方的任何一方由不可抗力的原因不能履行合同时，应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，在取得有关证明以后，允许延期履行，部分履行或者不履行合同，并根据情况部分或全部免于承担违约责任。

>第九条 其他

1、其他未尽事宜双方协商解决。

2、本合同经双方签字盖章生效，货款结清后合同失效。

3、本合同一式二份，甲方执一份，乙方执一份。

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

**订购模具合同范本12**

甲方提供产品零件图（2D/3D）和工艺图，由乙方严格按照甲方要求制作相应模具，经甲方邮件确认后，乙方按该图纸制作加工。乙方发现甲方提供的图纸或者技术要求不合理的，应当及时通知甲方。因甲方怠于答复等原因造成乙方损失的，应当赔偿损失。

在模具开发过程中，甲方通知乙方进行的产品结构或工艺变更，除有更换大行位、模仁降面等大面积改模外，乙方免费修改模具，并在一周内修改完成；

乙方提供材料的，乙方应当按照约定选用材料，并接受甲方的检验。因乙方生产的模具无法达到甲方图纸及合格产品的要求，为达到要求进行的模具修改而发生的费用由乙方承担。

因乙方过错使模具无法达到甲方最终确认的模具图纸要求的，由此造成的甲方工期延误，乙方须向甲方支付违约金，在延期期间内，每天的违约金为合同总金额的5%。

甲方中途变更承揽工作的要求，造成乙方损失的，应当赔偿损失。

加工工作需要甲方协助的，甲方有协助的义务。甲方不履行协助义务致使承揽工作不能完成的，乙方可以催告甲方在合理期限内履行义务，并可以顺延履行期限；甲方逾期不履行的，乙方可以解除合同。

乙方在工作期间，应当接受甲方必要的监督检验。甲方不得因监督检验妨碍乙方的正常工作。

乙方完成工作的，应当向甲方交付工作成果，并提交必要的技术资料和有关质量证明。甲方应当验收该工作成果。乙方交付的工作成果不符合质量要求的，甲方可以要求乙方承担修理、重作、减少报酬、赔偿损失等违约责任。

甲方未向乙方支付报酬或者材料费等价款的，乙方对完成的工作成果享有留置权，但当事人另有约定的除外

**订购模具合同范本13**

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\_，甲方收乙方增值\_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。

甲方（盖章）：\_\_\_\_\_\_\_\_

签约代表：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

签约日期：\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

乙方（盖章）：\_\_\_\_\_\_\_\_

签约代表：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

签约日期：\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**订购模具合同范本14**

甲方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

经甲乙双方友好协商，甲方委托乙方加工注塑模具一套。双方达成以下加工协议。

>一，模具基本情况：

产品编号：KMLS-001。

序号 零件名称 模具类型 每套所需 模芯 模架 备注 单价。

模具使用寿命：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

在正常使用状态下必需保证使用次数达到万模以上。

>二、双方的权利和责任

(1)甲方责任及权利

1、甲方负责交付给乙方执行本合同所需的产品设计图纸和其它相关技术资料，并且负责技术方面的支持工作。

2、对交付给乙方的产品设计图纸和相关技术资料——甲方具有唯一的解释权，当发生歧义时，乙方应征询甲方意见，由甲方确认。

3、乙方完成模具的设计和制造后，由甲方去乙方现场对模具进行验证确认或由乙方提供产品样品到甲方进行验证确认。

(2)乙方权利及责任

1、乙方负责甲方提供的产品设计图纸和其它相关技术资料进行模具的设计和制造，乙方负责按照合同规定按时完成符合甲方设计要求的模具。

2、乙方负责按时按量提供认证及测试所需的产品(批量性试产所产生的费用另计)。同时如甲方需要，乙方须提供相关产品的检验测试报告供甲方确认。

3、试模或试产成功后，乙方应当记录注塑工艺和原料粒子的配方数据。甲方如另外安排厂家生产产品，则乙方必需提供完整的注塑工艺和数据。

4、模具由甲方确认合格后，由乙方负责模具的封存。如甲方同意乙方进行产品的后续加工生产，则由乙方负责模具的修理和维护，乙方必须根据四方或甲方授权的第三方的订单进行批量生产。

5、对给甲方生产的所有模具，乙方应提供详细的模具设计图纸给甲方。所有图纸必须以AutoCAD或Pro/E制作，并且必须在开模前以电子档的形式传给甲方以供批准。

>三、技术条款。

1、模具的修理和维护：如在乙方生产产品，在生产过程中模具的修理和维护由乙方负责。

2、在双方协商无异议后，甲方提供产品设计图纸及相关技术资料给乙方，并派技术人员同乙方进行技术交流或乙方派人员到甲方进行技术交流

3、乙方承诺用所承制的模具生产出的产品能够达到甲方的品质要求。

4、乙方承诺使用所承制的模具生产出的产品的产能能够达到乙方的交货要求：

日产能(按8小时计)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_500套总产能：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_不低于30万套。

5、未经甲方允许，严禁乙方将本合同中所涉及的任何一套(付)模具整体或部分外包给其它公司进行加工，否则视为违约，由乙方依本合同的违约条款承担违约责任。

>四、商务条款

1、模具价格。

模具合同总金额(含税)RMB\_\_\_\_\_\_万元整。

模具价格总份额已包含如下费用，乙方不得以以下原因向四方要求费用：

乙方按合同规定进行模具设计、试模所需的材料和设备及人工等费用。

乙方对模具进行成型、二次加工、组装所需的所有夹具和治具的费用。

乙方为保证模具正常生产制作的模具易损配件的费用。

乙方提供给甲方进行模具和产品认证的试验样品(套)的费用。

当甲方书面要求乙方根据产品设计的变更对模具进行修改时，如果模具修改较简单，包括从模具上减除材料的修改和其它简单修改，则乙方不得向甲方收费;如果模具修改较复杂，对整个模具的结构影响很大，则由乙方根据修改模具所需工时向四方报价，由甲方承担相应的模具修改费用。如果因为乙方的原因，因模具不能满足四方的要求而进行的修模或改模，甲方不承担任何责任

2、开模进度。

乙方在收到甲方确认后的产品图纸后，即开始进入模具设计和制作阶段，开模周期为\_\_\_\_\_\_天。

由于甲方原因造成制模进度的延误，不计算在内。

如果乙方模具制作出现工艺和其它的错误，导致模具无法验收合格，乙方必须免费重新开模，并承担由此造成的一切直接和间接的损失。

3、付款方式。

合同签定后，甲方需支付乙方总款项的30%作为预付款。

甲方收到试模产品后，确认产品尺寸和其它要求都合格后，支付乙方总款项的30%。

模具合格提模时，在乙方向甲方提供模具的增值税发票后甲方支付乙方总款项的20%。

模具正常生产3个月(或二万模次)后，由甲方确认模具无质量问题，则甲方付清余款。

>五、模具所有权

1、本合同所涉及的全部模具和夹具及其所有配件、所有组装图纸和零件图纸(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。如在乙方生产产品，则模具由乙方负责保管，未经甲方同意，乙方不得将此模具提供给第三方生产，否则甲方有权要求乙方退还模具费并赔偿由此造成的损失。

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，对在试模过程中记录的注塑工艺和其它参数予以主动提供。乙方有义务对模具进行组装、防锈和包装处理，并发至甲方指定的地点。

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。

4、乙方保证模具使用寿命在30万次以上，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，并承担相应费用。

>六、知识产权和保密条例

1、本合同所涉及的产品造型及甲方提供的设计图纸和其它资料中所包含的知识产权为甲方所拥有，乙方不得向任何公司和个人泄漏，否则由此产生的一切损失由乙方负责;甲方仅同意乙方基于本合同项下的.目的使用甲方所提供的一切资料和信息。

2、乙方同意其不会将甲方所提供的设计图纸和其它资料或信息用于非本合同外的其它目的，否则甲方有权追究乙方相应的责任;未经甲方书面许可，乙方不得在出版物、广告中或以其它书面、口头形式涉及四方提供的任何资料和信息。

3、未经甲方许可，严禁乙方使用本模具向除甲方指定的客户以外的其它客户供货，否则由此产生的一切直接损失和间接损失一律由乙方负责。

>七、违约责任

1、如果乙方未能按四，中规定的进度完成模具制作及送样，由乙方承担违约责任。每延误一天，乙方须付给甲方本合同总金额的2%作为罚金，罚金累计额不超过本合同模具总金额的50%。

2、如果因为乙方的原因造成乙方提供给甲方的模具打出的产品的品质达不到甲方的要求，并且在组装过程中导致其它物料的损失和报废，乙方全额赔偿损失和报废的物料及因此形成的人工、停线费用。

3，如乙方因为不可抗拒的外力(战争、火灾、罢工和中国法律规定的其它不可抗拒力)造成的供货延迟，甲方允许免责。但乙方应在不可抗拒力发生后24小时内以书面形式通知甲方，并且乙方仍有义务采取一切必要措施尽快交货。若不可抗拒力持续2周以上，甲方有权取消本合同。

本合同一式二份，双方各执一份，盖章后有效。

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

开户银行：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_开户银行：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

账号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_账号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

税号税号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

传真：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_传真：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

代表：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_代表：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

**订购模具合同范本15**

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《\_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

**订购模具合同范本16**

甲方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

一、就甲方向乙方■定购□修改模具，经双方平等协商，本着互利互惠的原则，同意按照下列条款签订本合同：

二、技术资料、图面的提供

1、乙方若没有按时收到技术资料及图纸，或发现甲方提供的图纸及技术要求不合理，应当及时通知甲方。

2、乙方应自合同签订之日起\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_日内向甲方模具进度开发计划表交甲方审定，甲方收到草图应在内回复，视逾期认可，此认可不作为免除乙方模具出现质量问题的责任依据。本条款的执行不影响合格样品送样时间的约定。

3、所有的技术资料、图低均为甲方所有，乙方负有保密义务。在合同期内，乙方享有使用权，合同终止时，所有的技术资料、图纸必须归还甲方，乙方不得留存技术资料、图纸的复制品，不得继续使用，也不得提供给第三方使用。

三、开模时间：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_天（含法定节假日）

T1试模日期：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

T2试模日期：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

完成日期：\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_日（在无设计变更、修改状况下，需提供合格样品），样品合格后请提供模具相关配件图面（固定针、顶竿等）

四、付款方式

1、付款日期：在\_\_\_\_\_\_月内付清。

2、本合同在双方未确认之前有效期为\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_天，如确认后请签字盖章回传。

3、本合同双方提出设计变更、修改，变更费用双方另议协议。

五、模具的验收

1、标准：以甲方提供产品图面或样品验收。

2、验收：模具由乙方自行试模后，向甲方交付T1试模成品（模次产品）后，开始进行验收程序，若T1试样不合格，允许重新调整后，乙方进行T2试样，若T2试样不合格，将扣除模具款的%整后进行T3试样，如再不合格甲方有权要求重新开模或终止合约，甲方造成的一切损失由乙方承担。样品验收合格后，模具由乙方进入小批量生产，判定模具在压铸过程中的成品合格率状况，应符合甲方产品质量要求后，由甲方开立模具验收完成之文件予乙方，该模具之验收始完成。

3、若乙方在安排在甲方处试模，甲方则按以下标准向乙方收取费用：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

六、模具的质量

经双方约定，乙方交付给甲方使用的模具质量上就当符合以下要求：

1、模具的技术条件：如附件《成品图》，并会同成型厂商协议决定。

2、模具的模仁材料要求：

3、冷却装置：浇口套■点式冷却■循环冷却■

4、符合模具的使用寿命要求，如在使用寿命期内出现模具问题，乙方无条件为甲方修复模具，

七、违约责任

经双方约定，双方应严格遵守以下责任条款：

1、甲方允许乙方有两次规定的试模时间，如在规定时间内没有完成，延期一天每付违约金为模具费用的\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。乙方应在模具完成日期前交付使用，延期后造成的损失应由乙方退赔甲方支付的模具费用。

2、如无异议，甲方应严格遵守付款方式。

3、由于乙方对模具维护不当，或修改、重新开模未经甲方确认，影响甲方生产，乙方应承担赔偿责任。

4、乙方违反本合同第二条第3款的规定，应赔偿甲方知识产权及其它相关的全部损失（应至少不低于模具款费金额的\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_倍）。

5、甲方未按约定日期支付乙方模具费用（末期支付前，乙方应提供提供全额模具费发票，否则支付中止），每逾期一天，按中国人民银行当日活期存款利率\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_支付利息。

6、甲方在开模中途或开模完成以后提出修改图纸造成乙方损失的，经双方协商确定损失金额由甲方予以补偿。

7、甲方无正当理由解除合同的，应支付乙方全部模具费用。乙方提出来解除合同的，应首先履行本合同的相关条款并赔偿甲方全部损失。

八、模具管理

1、乙方有责任对模具进行维护、保持完好，如需修改或重新开模具必须事先通知甲方，经甲方确认，费用由乙方承担。

2、模具的所有权归甲方。甲方享有对模具的独占性，乙方只能把模具用于为甲方生产产品，不得将产品或模具提供给任何其它第三方。

九、未经双方事先达成书面一致，本合同任何条款不得被变更。

十、本合同一式\_\_\_\_\_\_份，双方各执\_\_\_\_\_\_份，签字盖章后方可生效。

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

**订购模具合同范本17**

在本合同签订后 天（功能机13天，智能机和平板15天）,乙方须将该批模具T0样品交由甲方确认（开模日期 ，要求模具TO日期 ）。

如乙方不能按期交付该批模具样品，乙方应向甲方支付违约金，在延期期间内，每天的违约金为合同总金额的5%。

五、模具验收及保管

模具验收：模具T1试模后由甲方模具工程师根据《智科模具验收表》进行验收。

模具保管时间：甲方项目停产后由乙方保管三年。保管期满后由乙方书面询问甲方处理方式，未经甲方同意，不得私自处理；如需延长或者缩短可以另行协商确定。

在模具被验收合格后，乙方就应承担保管责任，并有义务对以上模具进行维修和保养。乙方不得将以上模具转交第三方保管，但甲方同意除外。乙方未经甲方同意，将以上模具转交第三方保管，对模具 造成损失的，要承担因此而造成的所有损失。

乙方应当妥善保管完成的工作成果，因乙方保管不善造成以上模具毁损、丢失的`，乙方应当模具实际价格承担损失赔偿责任。

经甲方同意，乙方在使用中，因过错而造成该批模具损坏，乙方应立即进行维修，使模具能正常使用，并承担甲方因此而遭受的经济损失。

**订购模具合同范本18**

外发方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，以下简称甲方;

承揽方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_以下简称乙方。

1.乙方根据甲方的产品2D和3D要求来设计模具，并按客户确认好的2D结构图制作以上模具。

2.此款模具是日本出口模，要求很高：模具所有外观面要求光亮平整，线条清晰。加工精细，完全按标准制作。

3.乙方保证此款模具完全采用客户要求的进口钢材牌号，模胚LKM及配件HASCO标准进行一流工艺制作。

4.乙方保证以上钢材，模胚，配件都是正规正牌来源，钢材须有正规钢厂的材质证明及热处理证明。

5.甲方因乙方钢材及配件的品质问题所造成的模具扣款由乙方全部承担。

6.乙方保证此模具试模的样品，完全达到客户的2D产品图的尺寸公差要求.并每次附有产品全检报告。

7.乙方每次须提供不少于50个试模样件给甲方.最后一次试模及小批量试产材料由甲方提供。

8.乙方保证模具在正常使用情况下的寿命为100万次。在此生产数量之内模具出现异常(不含人意破环)则由乙方负责维修，一切费用由乙方承当。

9.模具开始时间，从签订合同日开始计。

10.乙方模具逾期，不能按期交付合格样品时，甲方会处罚每天以该模具总款5%的赔偿金，直到甲方收到合格样品为止，如果逾期时间超过15天乙方所开的模具还不能达到甲方的品质要

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