# 模具合同范本免费(实用10篇)

来源：网络 作者：寂静之音 更新时间：2024-01-09

*模具合同范本免费1一、承包方式 甲方将权属于甲方的生产模具车间开料组承包给乙方为甲方代加工。承包期内，甲方提供场地，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甲方负责支付，乙方只承担人工工资。二、承...*

**模具合同范本免费1**

一、承包方式 甲方将权属于甲方的生产模具车间开料组承包给乙方为甲方代加工。承包期内，甲方提供场地，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甲方负责支付，乙方只承担人工工资。

二、承包期限 合同承包期限为\_\_\_\_\_\_\_\_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、甲方权限：

1、甲方有权对乙方进行各种行政管理，如XX、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，由乙方包赔一切损失。

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

3、甲方每天给乙方下达生产任务，乙方应按甲方要求保质保量、按时完成生产任务，甲方有权对乙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乙方\_\_\_\_\_元，造成甲方延期的一切费用由乙方承担。

五、乙方责任：

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

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

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

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

5、乙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：当月乙方将生产报表交给甲方核算部，由甲方核算部核算好交给甲方财务。

2、发放时间：当月加工费在第三个月的10号发放到乙方卡上(如\_\_\_\_月份加工费，在\_\_\_\_月\_\_\_\_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，

六、其它事项

1、甲乙双方签字后，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(包括乙方中途退场等)，则按违约处理。

2、承包期满是否续约或终止合同的，甲乙双方均应提前2个月通知对方

3、如双方发生合同纠纷，须在甲方工厂所在地即提出诉讼。

4、未尽事宜，由甲乙双方另行协商解决。

5、此合同一式两份，甲乙双方各持一份具有同等法律效力，签字生效并执行。 甲方(盖章)：有限公司 甲方代表(签名)： 乙方(签名)： 签约日期 模具车间承包合同范本二 模具车间承包合同定作方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(以下简称甲) 承揽方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(以下简称乙方) 甲乙双方就\_\_\_\_\_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\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)生效前甲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。当甲方提供的数据变动时，经双方协商交货期可以相应顺延。)

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

三、甲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\_\_\_\_\_，宽度公差\_\_\_\_\_，厚度公差\_\_\_\_\_。 卷料宽度尺寸\_\_\_\_\_，宽度公差\_\_\_\_\_，厚度公差\_\_\_\_\_。

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)\_\_\_\_\_。

2.送料机构精度：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

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 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_()。

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

3.最大闭合高度\_\_\_\_\_。

4.闭合高度调节距离\_\_\_\_\_。

5.工作台尺寸()：左右\_\_\_\_\_前后\_\_\_\_\_ 。

6.工作台孔尺寸()：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g□\_\_\_\_\_□。进口材料：产地\_\_\_\_\_ 材料牌号\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 。

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

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。

**模具合同范本免费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，为明确双方在产品配套过程中的权利义务关系，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：

乙方为甲方开发制作\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具。模具合计金额：人民币\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元整。大写\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元整。;交付首样工作期：\_\_\_\_\_\_天 :

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制作项目，列明要求制造，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\_\_\_\_\_\_万数量产品的使用寿命。

四. 模具验收以及产品验收交付：

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。

五 模具产品收货及不合格处理：

1、乙方所交模具产品经甲方有关部门（技术、质检、使用部门）验收合格方可收货，具工装验收对模具产品验收不合格的，由乙方修正或重做，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。

2、试模三次必须合格，否则按每次两百元计算

六. 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。

七. 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）：

法定代表人： 法定代表人：

委托代理人： 委托代理人：

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

**模具合同范本免费3**

定作方： 承揽方：

二、定作方：产品要求：

1、按图纸要求(见附件)。

2、长米送样各10根铝型材。

三、付款及模具验收：由定作方在合同生效后7天内一次性付给承揽方2400元作为打样费和模具费。合格模具试样在20xx年09月13日前完成，并送样到定作方处确认。

四、模具所有权为定作方所有，承揽方不得擅自把模具用第三方的`产品生产;在以后生产中，由承揽方承担模具的维修及复模(模具寿命完结时的新开模)费用。

五、解决合同纠纷的方式： 按国家合同法处理。

六、双方协商的其他条款： 各款铝型材采购量达4吨时(含4吨)，退回模具款。 有效期限： 11年 08月27日至 12年 08月 26日

甲方：乙方：年月日：

**模具合同范本免费4**

甲方：(以下简称甲方)乙方：(以下简称乙方)

甲方委托乙方制作模具及样件，经双方平等协商后确定如下责任和义务。

1、甲方负责提供实物样件及图纸、验收标准、模具制作要求。

2、乙方负责按照甲方规定的模具质量及要求制作，并及时向甲方汇报模具制作进度。

3、乙方负责甲方提供图纸及实样的保密，并在模具交付时将实样返回甲方

4、模具制出的零件质量需达到实样外观尺寸、结构合理、强度要求，无毛X等其它不良，模具等级按照甲方制定的内部标准。

①、模具制作要求以人性化、安全为基础，模具在调试、正常生产情况下不得出现掉落或断裂等严重危害生产安全的情况，此类情况造成的损失由乙方负全责;

②、试模前按要求完成模脚刻字、镶块刻字。

③、模具制作完成后，由乙方负责全部试模费用，直至模具与产品验证合格。试模材料由甲方提供(跟生产用料一致)

7、模具验收后如果甲方由于各种原因需修改模具，费用另外报价，相关修改模具费用双方进行协商，以书面形式达成一致。

8、模具费由甲方承担，产权由甲方所有，合同生效后模具费先预付50%，余款待模具小批量试产后付30%，尾款20%在模具移加工合同模板交给甲方后三个月内结清。(如果模具无订单试产则在样品合格后三个月内付40%，尾款10%在五个月内结清)

9、开模周期为收到预付款后天(第一次交付符合功能装配的样件)

10、首次试模样品按合同推迟超过二天罚款1%天、超过十天罚款3%天;合格样按合同规定时间推迟超出二天罚款2%天、超过10天罚款5%天。

1、模具正式移交时乙方同时需提供全套模具图纸(包括2D图纸与3D图纸,以电子稿形式发送)，给甲方。1

2、若模具寿命不足合同规定寿命，乙方无偿提供维修配件，以使模具达到设计寿命要求。

3、在生产过程中存在连续修模或者无法解决问题的甲方可追回乙方不超过模具价格40%的\'模具费用。

4、甲方技术部工程人员就模具的制造进程和具体的配合，有权对乙方项目负责人和工程师进行协商，乙方就甲方技术人员提出合理的要求(如时间进度)应积极配合，不得推诿和拖延，有困难双方协商解决。

5、解决合同纠纷的方式：未尽事宜双方协商解决，协商不成由合同履行地法院解决，本合同履行地为\_\_\_\_省\_\_\_\_县。此协议一式贰份，甲乙双方各执一份，并自双方签字盖章之日起生效，有效期为\_\_\_\_\_\_\_\_年。

甲方代表：乙方代表：

甲方盖章：乙方盖章：`

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

**模具合同范本免费5**

合同双方：

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：20xx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：

年六月 日

**模具合同范本免费6**

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

承揽方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(以下简称乙方)

甲乙双方就\_\_\_\_\_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\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)生效前甲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。当甲方提供的数据变动时，经双方协商交货期可以相应顺延。)

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

三、甲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：\_\_\_\_\_...

**模具合同范本免费7**

需方（甲方）：

地址：

法定代表人：

电话：

供方（乙方）：

地址：

法定代表人：

电话：

甲、乙双方在平等、自愿、公平的基础上，经过认真磋商，就甲方购买乙方产品（以下称“合同产品”）事宜达成以下共识：

一、模具费用

模具编号

产品名称

模具类型

使用寿命

合计金额（大写）

当甲方采购模具对应产品，采购金额到达\_\_\_\_\_\_\_\_时乙方将退回模具费。

二、技术资料的提供与模具设计

1、甲方提供设计图或者设计要求或者样品给乙方，乙方按照图纸及甲方要求负责模具设计。

2、乙方在模具设计与制作过程中，发现甲方提供的技术资料有不符合要求之处，应及时书面或邮件通知甲方，在征得甲方书面或邮件回复同意的情况下方可更改。

3、乙方须对甲方提供的图纸、技术资料等严格进行保密，只能用于本合同目的，不得泄露给任何第三方。

三、模具的制作

1、模具必须严格按甲方提供的图纸、技术资料及要求制作，保证模具制作出符合要求的产品。同时模具也应符合甲方向乙方提供的其他技术资料中明示或暗示的技术要求以及质量、精度等要求。

2、模具的设计应当采用最好的设计方案，模具结构应当合理、操作方便，还须保证模具零件有足够的强度和刚度。

3、乙方应严格按照甲方要求的工序、工艺条件进行模具的制作，如乙方缩减工序的，甲方有权要求乙方重新制作，所有费用乙方负责。乙方保证模具型腔及表面应清洁无杂物、无锈蚀、无磕碰等缺陷。

4、乙方应当按照甲方要求给每副模具制作相应的铭牌，铭牌上应包括以下内容：模具名称，模具规格型号，模具编号，开模日期，甲方名称等信息。

5、乙方不得将模具的整体或者部分交付给任何第三方进行设计、制作、加工等，否则，须向甲方支付合同总金额\_\_\_\_\_倍的违约金，违约金的支付不能减轻或者免除乙方的责任，乙方应当进行改正，且甲方有权解除合同。

6、如因甲方原因需要乙方对模具或者模具的设计进行简单变更、修改时，乙方应当按照甲方的要求进行免费的变更、修理。如上述修改较为复杂，对整个模具的结构影响较大的，即变更部分涉及的金额超过此模具费用\_\_\_\_\_以上的，则由乙方根据修改模具所需工时向甲方报价，双方根据实际情况协商解决。如因乙方的原因导致模具不能满足甲方的要求而进行的修模或改模的，甲方不承担任何费用与责任，全部费用由乙方负责。

四、模具的寿命

如模具未能达到合同约定寿命的，甲方有权要求乙方重新制作模具补足未达次数，由此产生的全部费用与损失均由乙方承担。

五、样品交付

1、乙方应在\_\_\_\_\_完成模具的制作并将模具所生产的样品（不少于\_\_\_\_\_件）交付到\_\_\_\_\_，同时乙方必须提供模具的详细检验测试报告供甲方审核。

2、甲方在收到模具所生产的样品及乙方提供的有关技术资料后进行审核，如认为样品不符合要求的，乙方应在甲方要求的期限内对模具进行改正或者解除合同。如甲方要求乙方改正而乙方拒绝改正、逾期改正或者整改后仍不符合甲方要求的，甲方可解除合同，所有损失乙方承担。

六、模具验收

1、验收标准按双方签定的《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》执行。

2、乙方向甲方提供模具主要工作零件材料的金相分析、化学成份、机械性能实验、热处理硬度检查等有关影响模具制造质量的.全部技术检验报告和原始技术证件。

3、模具预验收在乙方进行，预验收应具备的条件：模具装配检验记录表、签字完整，经甲方确认后拟定预验收工作计划。

4、模具预验收完成后，形成模具预验收报告，对预验收报告中的问题，乙方必须整改到位，自检合格，并出具预验收合格报告。

5、模具最终验收在甲方进行，双方共同派员参加，在检具最终验收时，发现预验收报告中的问题没有整改或整改不到位，甲方按每项\_\_\_\_\_\_元向乙方进行索赔。

6、乙方向甲方提供所采用新技术、新工艺的全部技术资料。

7、模具结构及模具零件形状尺寸与会签后的模具图纸保持一致。

8、乙方向甲方提供易损件：按《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》执行,并经甲方确认后按备件明细内容随模具转运至模具使用单位。

9、冲压件形状和尺寸符合试装车要求视为合格。模具符合验收标准、相关技术资料齐全视为合格。

10、模具毁损、灭失的风险，在最终验收合格之前，由乙方承担。在最终验收合格之后，由甲方承担。

七、模具的使用与生产

1、非经甲方发出订单，乙方不得使用甲方的模具，不得将甲方模具及所生产的产品向第三方进行转让、赠与、出租或遗弃等。

2、乙方须严格按照甲方的要求使用模具，爱护甲方模具，在使用过程中应严格按照操作程序与规范进行，在每次使用完毕，乙方应对模具进行维护、并妥善进行保管。

3、在模具使用过程中，如发现模具有异常情况或者模具有损坏等的，乙方应立即通知甲方，同时采取一切措施，免费对模具采取补救措施。

八、模具的保管、维护与维修

1、乙方负责免费对模具进行保养、维护、修理，并免费提供模具的有关易损、易耗件。如模具使用寿命及所生产的产品未能到合同约定的要求，乙方应负责更换或重新开模，并承担所有的费用。

2、模具及其附属品的保管由乙方负责，如有损坏或丢失的，全部责任乙方承担。

九、付款方式

1、合同签订后，乙方完成全部模具图纸设计并经甲方会签确认后\_\_\_天内支付合同总额的\_\_\_%，作为预付款，计人民币\_\_\_\_\_元。

2、乙方完成模具制造，甲方在乙方完成模具预验收合格后，模具到达甲方使用现场，凭模具接收单位的货物接收证明\_\_\_天内支付合同总价的\_\_\_%，计人民币\_\_\_\_\_元。

3、模具运到甲方后，在甲方指定地点完成最终验收合格，乙方凭甲方出具的最终验收合格证明和本合同总价的全额增值税发票，甲方支付合同总价的\_\_\_%给乙方。计人民币\_\_\_\_\_元

4、质量保证期为自最终验收合格之日起\_\_\_\_\_年，质量保证期内甲方无质量异议，甲方向乙方支付合同总价的\_\_\_%作为质保金，计人民币\_\_\_\_\_元

十、双方的权利及责任

甲方责任及权利如下：

1、甲方负责交付给乙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、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。

4、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。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。

乙方权利及责任如下：

1、乙方负责根据甲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，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样板测试、试产所需的产品。同时乙方必须提供相关产品的详。

细的检验测试报告供甲方确认。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、模具由甲方认证合格后，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，乙方必须根据甲方或甲方授权的第三方的订单进行批量生产。

4、对给甲方生产的所有模具，乙方应提供的详细的设计图纸给甲方。并且必须在开模之前以电子档形式传给甲方以供批准。

十一、违约责任

1、如乙方未能按合同规定完成模具制作及送样的，由乙方承担违约责任。每延期一天，乙方应向甲方支付本合同模具总金额的\_\_\_\_%作为违约金，违约金累计额最多不超过本合同模具总金额。延期超过\_\_\_\_天的，视为乙方不履行合同，乙方应当按照约定承担违约责任。

2、乙方不履行合同、中途要求终止合同、不能在约定的期限内完成模具的制作或者制作的模具不符合甲方要求的，乙方应当退还甲方已经支付的全部款项，并按模具总价款的\_\_\_\_％向甲方支付违约金，如甲方的损失（包括但不限于直接损失、间接损失、甲方对第三方的责任）超过此违约金的，超过部分乙方应当补足。

十二、项目或合同终止时模具的处理

项目或合同终止后模具实体在乙方的，甲方有权无条件收回或销毁模具，乙方应当予以配合，不得对模具进行留置或者有其他妨碍甲方处置模具的行为。

十三、争议解决

双方当事人在履约过程中应遵守诚信原则，如果产生争议，则应先进行友好协商，如果不能达成一致意见，则双方当事人皆应诉请甲方所在地法院。

十四、一般条款

1、本合同一式\_\_\_\_份，甲乙双方各执\_\_\_\_份，自合同双方及授权代表签字并盖章之日起生效。

2、任何一方未行使其于本合同项下的任何权利均不得构成或被视为该方对这些权利的放弃或丧失。

3、如本合同中的任何条款或规定被确认无效或不可执行，则不影响本合同其他条款的效力和可执行性。

4、除非得到另一方的事先书面许可，任何一方不得转让或转移本合同或本合同项下的任何义务。

5、本合同及其附件（含补充协议）构成合同双方之间就本合同项下之合作所达成的全部合同，并替代双方以前或执行本合同过程中所做的任何口头交流、声明或合同。对本合同的任何修改仅得以经双方有权代表签字并盖章生效后的书面补充协议进行。

6、本合同未尽事宜由双方共同协商，另行订立书面文件，该类文件经合同各方盖章生效后与本合同具有同样的法律效力。

甲方：（签章）

经办人：

授权代表：

开户银行：

账号：

乙方：（签章）

经办人：

授权代表：

开户银行：

账号：

**模具合同范本免费8**

买方:

卖方：

地址:

地址:

电话:

电话:

传真:

传真:

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：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(以上模具用料由卖方提供)。

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

**模具合同范本免费9**

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。

**模具合同范本免费10**

委托方：嵊州市欧达模具有限公司 （以下简称甲方）

受托方： （以下简称乙方）

甲方委托乙方进行模具原材料的制造（45#钢、Cr12、Cr12MoV、SKD11、DC53等，以下简称模板），以及模板的热处理。乙方愿接受委托。双方根据《\_合同法》及其相关法律法规特就相关事宜在浙江省嵊州市领带工业园签署本合同，以资信守。

>一、 订单：

模具编号（如：ODDQ20xx-3-M1）

备注中会写明模板的特殊要求，无注明则按基本标准加工。

>二、产品质量标准与责任

原材料材质要求：提供的钢板必须是有资质的厂家生产，并提供相关材质证明；所有的模板材质必须符合相关国家标准，必须能通过所有有资质的技术鉴定单位技术鉴定。及乙方出厂时提供同一批材料的出厂检验证明。如果更换材料供应商应要征得甲方的同意认可。

加工要求：模板的工作面平行度公差不大于；所有模板表面不能有黑皮料（即毛坏材料表面的氧化层），无要求公差模板尺寸长宽尺寸误差不大于±2mm（有要求尺寸则是在备注栏详细注明）。模板钢印标识必须清楚易别，必须有编号、代号、材质、规格等标识。 二、运输、流程及交货要求

1、甲方提供的所有要线割加工的模板全部由乙方负责运输，运费由乙方承担。 2、模板出厂由甲方仓库开出《领料单》，必须写明其返回的日期；返回后经检验合格后登记。图纸发放：按甲方公司要求领取图纸并签名登记。 3、交货时间：每批次计单总重量不超过10吨的应能在三个工作日内完成并交付。如果不能如期完成，乙方必须提前通知甲方相关人员，并说明原因及确定处理办法；如未通知甲方页无故延期的则视为怠工行为，甲方有权扣除该批加工的`部分费用以作警告；有多次怠工行为的视为自动解除本合同取消其加工资格）。外协单位将货送至公司车间，先是公司相关品质人员填写《物资验收单》验收合格后再填《领料单》写上加工回库时间，表示入库完成。如加工模板验收不合格则不予以入库。退回其返工或是作为不合格处理。加工方《送货单》应随模板一起送达，写明加工费用，甲方仓库将其数据确认后写入《验收单》，做到每批都能算清成本与质量。

>三、不合格处理办法：先分清双方在事故中的责任，如是加工方的，则其必须主动承担起后补加工的所有费用，主动与公司人员勾通做到以最快的方式方法来解决问题。

如是公司原因（如图纸错误等）造成的事故，所有费用由公司承担，但加工方需努力配合公司人员圆满解决事故。未分清的责任的事故，加工方也要主动来协商解决，不来主动处理的，则认定为加工方责任。 四、付款方式

1、甲方支付乙方的加工费用，以《领料单》，《物资验收单》还有加工方《送货 单》三单合一作为结帐依据。加工费用计算：

①光板45#钢加工费按每公斤元计算,不足10kg加工费按12元/件 ②光板其它钢料加工费按每公斤元计算,不足10kg加工费按15元/件 ③加工光板，光板按毛尺寸计算：（长+5mm）\*（宽+5mm）\*（厚+5mm）\*

2、单价：按下单的时价为据结算，附件报价单补上，必须双方公章确认。 3、付款方式：收到发票后三个月结款（应能接受承兑汇票）。 4、乙方产品经甲方验收合格后，开具17％的增值税发票。 四：协议有效期

自双方签署之日起生效，本协议有效期为一年，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。 五：其他

1、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。

2、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：嵊州市欧达模具有限公司 乙方： 代表人： 代表人： 日期：日期：

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！