# 进口模具合同范本(合集14篇)

来源：网络 作者：浅语风铃 更新时间：2024-01-09

*进口模具合同范本1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...*

**进口模具合同范本1**

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

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模具加工合同范本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。本模具加工合同范本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，卖方负责按照模具加工合同范本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.卖方承诺本模具加工合同范本中所涉及的所有模具均能达到40万次。

6.未经买方允许,严禁卖方将本模具加工合同范本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，由卖方依本模具加工合同范本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，作为本模具加工合同范本不可缺少的一部分。

模具模具加工合同范本总金额(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;

卖方按模具加工合同范本规定进行模具设计、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\_\_25\_\_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.

本模具加工合同范本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。

自双方模具加工合同范本签订后，卖方提供增值税发票(模具总额的\_\_\_0%),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模具加工合同范本服从于本模具加工合同范本。

>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.本模具加工合同范本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：

**进口模具合同范本2**

合同编号：

签订地点：

定作方： (以下简称甲方)

承揽方： 模具有限公司(以下简称乙方)

甲、 乙双方友好协商本着互惠互利原则就甲方委托乙方加工铝型材模具达成以下协议：

1、 乙方按甲方提供的模具外形尺寸、装配尺寸、型材截面图、技术参数、公差要求等制作模具。如有异议，乙方书面提出，双方协商解决。

2、 对乙方材质规格要求、技术标准。

、乙方必须保证模具钢为牌号为H13R的国标锻钢或H13R的国际电渣重熔圆钢。加工合同模板、模具的各项尺寸应符合甲方规定的公差要求，出材各部分尺寸要符合图吃公差要求，并执行国家有关标准要求。

、模具硬度要求在HRC48~52范围内。

3、双方责任：

、630T、800T挤压机新模允许上机试模4次(修模三次);1000T挤压机新模具允许上机试模5次(修模4次);超过允许试模次数未合格的，该模具不予验收，由乙方补做或退模。如乙方仍要再次试模，需向甲方申请同意后方可再试。超标试模收费标准为630T为50元∕次，800T、1000T为60元∕次。此试模费由乙方负担。特殊复杂截面试模次数另行商量。(由于甲方人为因素造成试模次数增多的不计)

、乙方所加工模具出材必须包产：630T出材3吨，出材壁厚以上(包含);800T出材4吨，出材壁厚以上(含);1000T出材5吨，出材壁厚以上(含)。在相应的机型上，若出材壁厚低于所规定的出材不厚，则包产产量减半。单层卷帘门片包产2吨，双层卷帘门片包产3吨。

、乙方为甲方加工的模具，出材壁厚以上(含)的建筑型材，首次上机合格率应在40%以上。难度较大的特殊型材首次上机合格率另议。

、特殊型材模具包产产量，应另行协商解决，以书面形式为准。

、模具出材不符合甲方要求(不符合甲方图纸公差要求)该模具不予验收，由乙方补做或退模。

4模具试模验收标准

检验项目及验收标准。

壁厚

按模具订购单要求的出材壁厚及壁厚公差要求验收(允许偏差相同的各个面的壁厚差≤)，在正常工艺的出料口温度520-530℃前提下。

壁厚测量结果以试模1条棒取尾部6米以内样品为准。

尺寸偏差：型材外形尺寸符合《型材检验图》中标准尺寸和公差要求以及《铝合金建筑型材国家标准-基材》高精级要求。

型材的角度允许偏差、平面间隙、扭拧度：均按《铝合金建筑型材国家标准-基材》高精级验收。

表面质量：

碱蚀不得有明显的组织条纹及粗大晶块。

碱蚀不得有明显的焊合线显现(在正常出料口温度及正常挤压比情况下)。

手摸不得感觉有凸起或凹下的骨线及喷涂后带筋处产生暗影。

维修质量：

新模试模维修过程中上、下模(面模)不允许有烧焊现象，否则作退模处理或按90%折价后交付使用并且该模具不保保质期。

甲方对模具使用的职责：

甲方收到乙方模具时，必须对模具硬度进行验收，若不合格不能使用作退模处理，使用后则作为模具硬度合格。

使用模具时，必须使用专用垫或用合理通用垫，对用垫不正确造成模具报废，则由甲方负责。

5、特殊品种模具的`界定及允许维修次数：

特殊品种模具的界定

悬臂长度大于宽度3倍以上的品种模具。

方管料外接圆≧85mm且开模壁厚≤的模具。

转角料开模壁厚≤的模具。

因乙方模具质量问题，未达到保产吨位的结算方式：模具金额/标准吨位\*实际完成吨数=应付模具款。

新模具维修及费用承担若甲方每年由订购模具金额不足100万元，则由模具金额中扣除6%作为甲方的修模费用。若超过100万元，则乙方负担甲方一个修模工的费用。

6、交货时间：

乙方收到甲方模具订单和图纸确认后，以图纸确认日期为止，当天订单10套以内7天交货，30套以内10-15天交货，30套以上待定，如迟到一天，按每套每天50元扣罚，如因特殊情况，延期交货，以书面形式回复协商。

7、交货地点及运输费用：

乙方负责将模具采用托运到甲方公司或者公司所属地汽车站或火车站，由甲方自行提货。托运费用由乙方承担。甲方收到乙方模具，根据发货单的货名、规格、数量、金额确认无误后，在乙方发货单上签字确认，并将发货单在24小时内回传给乙方，超时视为甲方默认，根据乙方的发货单为准，发货单传真件和发货单原件同样有效。

8、结算及付款方式

当月发生的模具款，于次月5日前双方对账、折退、冲减、确认(签字、盖章)。

甲方于每次发货前付给乙方当次模具款的80%，剩余20%模具款作为质保金，累计至15万元时，超出部分必须于次月20日前全部付清。

需开具增值\_的，乙方须于每月20日前将票据寄送甲方，方能付款，乙方开票额=甲方当月付款额，甲方未付款的乙方不开发票。

9、其他约定事项

甲方在生产过程中因模具质量而造成的损失，乙方仅负责赔偿该模具的价格或修补，重新制作。

甲方提供图纸，乙方有义务为其保密，不得向其他厂家泄露或两年内承揽甲方以书面告知乙方属于甲方专利产品的模具义务。如泄露出去，甲方有权追究乙方的法律责任和经济责任。

模具至甲方厂内12个月仍未满核对吨位，视为已满吨位模具处理;12个月不够包产吨位而报废的模具，经双方确认后，甲方退回乙方自行处理，乙方可要求甲方按包产量折算价格付款，也可要求免费配模，产量续加。

、甲方未能按约定的结算方式付款，乙方有权终止合同并有权追究甲方延期付款额5‰的违约金责任。

、连续两个月时间内甲方未有订单业务视为合同终止。所欠模具款在合同终止五个月内支付给乙方。

、未尽事宜，双方另行补充协议，同时并具有同等法律效力。

、甲、乙双方必须认真履行本合同，不得违约，如违约则按合同法处理。

、本合同一式两份，甲乙双方各执一份，本合同签字盖章即日起生效。(传真件同样有效)

、本合同长期有效，即从本合同生效之日起至甲方付清乙方全部货款为止。

甲方： 乙方： 模具有限公司 (盖章) (盖章)

地址： 地址：

传真：传真：

电话： 电话：

法人： 法人：

代理人： 代理人：

日期： 年 月 日 日期： 年 月 日

**进口模具合同范本3**

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：

为了增强甲乙两方的责任感，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，经甲乙双方的充分协商，特订立了本合同，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）没有国家标准而有部颁标准的，按部颁标准执行；

（3）没有国家和部颁标准的，按照企业标准执行；

（4）没有上述标准的，或虽有上述标准，但是需方有特殊要求的，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 其他

1、如过甲方因生产需要，要求增加该模具数量，其价格另议。

2、解决合同纠纷的方式为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。

3、 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。

4、 本合同一式二份，甲乙双方各执一份。

购货单位（甲方）：（公章）

代表人：（签字）

供货单位（乙方）：（公章）

代表人：（签字）

日期：

**进口模具合同范本4**

甲方：乙方：

（一下简称甲方）因产品生产需要，委托（以下简称乙方）制造耳机塑料模具5副，经双方友好协商达成如下协议：

>一：模具名称、数量及价格：（见附表）

>二：模具要求：

1、型芯材料D61，型腔材料D61。

2、模具全部自动脱模。

3、模具首次交样时间为\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日前，交模时间为\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日前。。

4、按国家相关的模具技术要求设计加工模具，注塑件无飞边、毛刺。收缩等缺陷；

5、模具寿命：100万模次以上；

6、模具分型面错型不得有；

7、其它要求按照甲乙双方商议所做的技术备忘录为标准。

>三：制模依据：按甲方提供的实物样件进行设计加工；

>四：售后服务：

1、模具质保寿命期内，乙方负责模具的修理，原则上修模地点在甲方，如遇甲方加工设备等原因无法在甲方完成修理的，可以送回到乙方修理，相关费用由乙方负责；

2、由于甲方使用不当或甲方需要改动引旨起的模具修改，乙方酌情收取成本费，不计劳务费。

>五：乙方需要提供给甲方的资料：

1、最终开模产品图；

2、全部模具零件，装配图；

3、模具操作及保养说明书；

4、模具材料的质量保证书。

>六：付款方式：

1、合同正式签订之后首付定金（预付款）为总额的40%，即4万元整；

2、模具交货验收合格后再付总额的40%，即4万元整；

3、余款在模具交货验收合格后10天内付清。

>七：违约责任：

1、如乙方准时按质量完成模具加工，甲方应按时支付给乙方相应的模具款，如未按时支付（非人为因素除外）模具款，甲方每天应支付迟纳金或延期模具总价的0。1%。

2、乙方应按时按质地完成模具的加工及相关的修理，如乙方不能按时交模，则每延迟交模时间（含试模合格的时间）一天甲方将从应付予乙方的模具款中扣除1000元以示惩罚，如果延迟交模时间超过1个月，甲方就不再接收此模具，并有权收回此模具之全部已付款，乙方同时须向甲方缴纳相当于此模具制造价格1倍的违约金，并承担甲方由此造成的一切损失，其它事项双方协商解决或按合同法相关条款处理。

>八：本协议一式两份，甲、乙双方各执一份，甲、乙双方代表签字、盖章生效。

甲方：代表：\_\_\_\_日期：

乙方：代表：\_\_\_\_日期

**进口模具合同范本5**

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

**进口模具合同范本6**

甲方：xx电子（集团）有限公司 合同编号： 乙方： 签订地点：

签订日期：

甲、乙双方依据《合同法》规定，经双方友好协商，达成共识，并于20xx年6月1日就甲方的插头、SR线卡、尾套等模具共计 十 付模具开模一事达成如下协议：

>一、 制作项目、数量、金额：

>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，须经甲方确认后方可使用；

3、 甲方向乙方提供以上产品的图纸及技术要求和实物样品，乙方根据甲方所提供的图纸及技术要求和实物样品，而进行模具设计与制作，并加工出样品供甲方确认、验收；验收标准以甲方提供的图纸及技术要求和实物样品为准。

>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，保证模具啤出符合技术要求和RoHS环保要求的制件；

2、 模具必须符合甲方在向乙方提供的技术资料中明示的技术要求以及质量要求； 3、 乙方制作的模具应保证\_100\_万啤次以上的使用寿命。

>四、 制造工期：

1、 模具的制作期为21天（第一次交符合功能装配的样件），即于20xx年6月22日前提供全部首样； 2、 首样交付后，甲方未提出改模，乙方于7天内（即于 20xx年6 月 30 日前）向甲方交付合格样品，作为今后甲方验货依据；

>五、 模具制作费用的支付：

1、 签订合同五日内，甲方将模具金额的50%元付至乙方账户，作为合同定金；

2、 样品验收合格后，乙方开具4%的增值\_到甲方后，一个星期内将模具金额的50%付清。

>六、 加工条款：

1、乙方向甲方提供合格产品时，应有良好的包装以免在运输途中造成各种损坏，若有损坏应由乙方无条件给予调换；

2、 若甲方单个产品订单累计达到万只，乙方应向甲方返还甲方承担的单个产品模具费用（扣除4%的税款），返还方式为冲抵货款；若单个产品累计订单量未达到约定数量而甲方无故提出终止本合同的，乙方不退还模具费；

3、 在乙方返还模具款后，甲方不得无故提走模具另寻供应商；

4、每次采购时，双方签订单独的《订货合同》，具体条款以《订货合同》条款为准；

5、 合同一经签定，乙方根据甲方订单数量生产。

>七、 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、 甲方向乙方提供的以上产品图纸资料，未经甲方允许，乙方不得以任何理由、任何方式传递给任何第三方；

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、 若乙方违反上述1、2、3款的任意一款，乙方均需向甲方支付人民币伍万元的违约金，同时甲方收回全部模具取消乙方的供货资格（如非乙方泄露信息的，乙方不承担违约责任）。

>八、 模具的保管

1、 模具试产合格后，模具由乙方保管，具体条款见附件1《模具保管协议书》，协议书与本合同具有同等的法律约束力；

>九、 违约责任：

1、 甲方如不按合同规定付款，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；

3、 甲方在合同执行中无正当理由退货的，乙方不返还定金；

4、 如乙方不能按期向甲方交付首样，在所拖延时间内，则需每推迟一天向甲方支付模具款的3%作为违约金；由于甲方图纸更改或尺寸不准造成工期延迟，乙方不承担违约金，若甲方有尺寸重大改动，甲方应另支付乙方改模费用；

5、 若由于甲方的原因致使乙方不能按期向甲方交付合格样品的，乙方不承担相应的违约责任；

6、 如甲方在合同规定的验收期限内，未进行验收或验收后未在规定期限内提出异议的，视为默认本批次产品质量符合合同规定。

7、 经甲、乙双方友好协商同意，延期交货、退货、延期支付资金且无须罚款者可不受上述1、3、4、5款约束。

>十、 其它约定：

1、 本合同发生纠纷，双方协商不能解决的，提交原告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；

4、 本合同条款的任何改动，均须由合同签署双方签署合同修改书或合同补充协议，该合同修改或补充被视

为本合同的组成部分，具有与本合同同等法律效力。

>十一、 适用法律：

1、 甲、乙双方所订立的合同应按照\_的法律进行解释。

>十二、 合同生效：

1、 本合同经甲、乙双方委托代理人签字并加盖本单位公章后，即日生效；

2、 本合同一式贰份，甲方壹份，乙方壹份，均具有同等法律效力。

甲方：xx电子（集团）有限公司

乙方：

委托代理人： 法人： 委托代理人： 法人： 开户银行：开户银行： 帐号： 帐号： 电话： 电话： 地址： 地址：

**进口模具合同范本7**

甲方：

乙方：

台州时达水暖制造有限公司（简称甲方）因生产发展需要，委托 （简称乙方）制造塑料模具 副，经双方友好协商达成如下协议：

>一：模具名称、数量及价格：（见附表）

>二：模具要求：

1、 型芯材料40Gr，型腔材料P20或德产2738。

2、 模具全部自动脱模。

3、 模具首次交样时间为38天，交模时间为45天。

4、 按国家相关的模具技术要求设计加工模具，注塑件无飞边、毛刺。收缩等缺陷；

5、 模具寿命：万模次以上；

6、 模具分型面错型不得大于0。05mm；

7、 其它要求按照甲方图纸所列的技术要求达到标准。

>三：制模依据：

按甲方提供的加工；

>四：售后服务：

1、 模具质保期内，乙方负责模具的修理，原则上修模地点在甲方，如遇甲方加工设备等原因无法在甲方

完成修理的，可以送回到乙方修理，相关费用由乙方负责；

2、 由于甲方使用不当或甲方需要改动引旨起的模具修改，乙方酌情收取成本费，不计劳务费。

>五：乙方需要提供给甲方的资料：

1、 模具结构图

2、 模具操作及保养说明书

3、 模具材料的质量保证书（国产材料另行协商）

>六：付款方式：

1、合同正式签订之后首付定金（预付款）为总额的 %，即 元整； 2、模具交货验收合格后再付总额的 %，即 元整； 3、余款在模具交货验收合格后 天内付清。

>七：违约责任：

1、 如乙方准时按质量完成模具加工，甲方应按时支付给乙方相应的模具款，如未按时支付（非人为因素

除外）模具款，甲方应支付迟纳金或延期模具总价的 %。

2、 乙方应按时按质地完成模具的加工及相关的修理，如乙方不能按时交模，则每延迟交模时间（含试模

合格的时间）一天甲方将从应付予乙方的模具款中扣除1000元以示惩罚，如果延迟交模时间超过1个月，甲方就不再接收此模具，并有权收回此模具之全部已付款，乙方同时须向甲方缴纳相当于此模具制造价格1倍的违约金，并承担甲方由此造成的一切损失，其它事项双方协商解决或按？合同法？相关条款处理。

>八：本协议一式两份，甲、乙双方各执一份，甲、乙双方代表签字、盖章生效。

甲方：台州时达水暖制造有限公司

代表：

日期：

乙方：

代表：

日期：

模具加工委托协议附件

1、 模具的表面不允许有影响模具使用及维修的划伤或碰凹处；凡质量超过25kg的 板必须做吊装孔；模具要求结构合理，产品脱模顺利；

2、 对于新委托加工模具的分供方，本公司规定第一次只能付预付款为模具总价的40%，后期付款方式待乙方第一批（副）模具加工出来之后视其模具加工的质量而定。对定向委托加工方按本协议第六条之规定付款；

3、 乙方必须按照严格甲方要求选用正确的模具材料，如果甲方发现乙方未经甲方同意擅自改动模具用料或者在模具材料选用方面以假乱真，甲方有权向乙方索取相应赔偿为该模具总价的1倍。乙方加工的\'模具的型芯及型腔、滑块等重要构件在试样合格以后均需氮化处理，同时乙方有必要在交付模具的时候附上重要构件的材料牌号证明及相关热处理说明；，

4、 甲方有权定期或不定期核实乙方的模具加工进度，当甲方在核实到实际情况认为乙方没有能力或未能按时按质完成本合同时甲方有权单方面终止合同，同时收回已付款项，并拥有向乙方索取相应赔偿的权利；乙方在正式加工模具前必须向甲方开列模具结构图，并做必要的说明，以便甲方进行可行性分析。

5、 乙方加工模具需严格按照GB4170—84？注塑模零件技术条件及附录？内容加工，模具验收时甲方要求

乙方提供加工该模具所用的电极（易损处日后维修用）； 乙方在正式交付模具之前须由甲方派工程师到乙方工厂现场试模（每模试样20模次以上），待试模件正式验证合格并经本公司相应工程技术人员签字确认后方可拉回本公司试模，经本公司（产品设计工程师、模具设计工程师、质量检测部）相关人员签字确认并经入库之后方可再付相应的二期模具款；

6、 在加工过程中，如乙方为达到甲方的要求需要改动产品结构时，必须提交相关的书面说明报知甲方，待甲方相关人员审核通过之后才能着手加工；

7、 一般情况下模具要求采用标准模架制作，模具加工完工后乙方须在模具的侧面（非工作表面或模脚）刻上该模具名称，文字线宽为3mm，深度为0。5mm左右；

8、 对于复杂模具的安装，乙方为甲方指导安装或提供相关说明；一般情况下模具的简单维修可由本公司模具车间员工进行，如遇不能解决或无法解决之维修情况，乙方有义务在接到甲方的维修要求电话或其他信息24小时以内到位着手维修，否则甲方将拒付相应模具款，同时乙方不能享受本公司定向委托方的相关条例所定之优惠条件。

9、 乙方必须对甲方提供的产品结构图及其它有关图纸保密，如发现因乙方泄露而导致甲方损失的，甲方有权照实际损失对乙方进行索赔；

10、本附件由双方代表签字、盖章后随合同一起生效。

甲方： 乙方：

代表： 代表：

日期： 日期：

PE模具价格表（附表）

注：以上价格含国家规定增值税，模具协作方在本公司按合同支付出相应款项后应开列相应的正式发票。

**进口模具合同范本8**

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。

>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：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**进口模具合同范本9**

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：

**进口模具合同范本10**

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

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。卖方每三个月应将登记记录复印一次给买方。卖方应主动定期完成此项任务，无需买方另行提出要求。

六、知识产权

1.本合同所涉及的产品造型及买方提供的设计图纸和其他资料中所包含的知识产权为买方所拥有，未经买方许可，卖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卖方负责；买方仅同意卖方基于本合同项下的目的使用买方所提供的一切资料和信息,

2.卖方同意其不会将买方所提供的设计图纸和其他资料或信息用于非本合同以外的其他目的,否则买方有权追究卖方相应的责任;未经买方书面许可，卖方不得在出版物，广告中或以其它书面、口头形式涉及卖方提供或已提供之任何资料和信息。

3.未经买方许可，严禁卖方使用本模具向除买方或买方指定的客户以外的其他客户供货，否则由此产生的一切直接损失和间接损失一律由卖方负责；

4.其它未尽保密事项，依买方与卖方签订的“保密协议”执行。

七、违约责任

1．如果卖方方未能按中规定的各阶段的进度完成模具制作及送样，由卖方承担违约责任。每延误一天，卖方须付给买方本合同总金额的2%作为罚金，罚金累计额最多不超过本合同模具总金额。

2．如果因为卖方的原因造成卖方提供给买方的产品的品质达不到买方的要求并且在组装过程中导致其他物料的损失和报废，卖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。双方可另行签署《生产用原材料/零部件采购合同》进行约定。

3.如果因为卖方的原因造成卖方提供给买方的产品的品质和进度达不到买方的要求，使买方及其客户错过了产品上市的最佳时机，或者买方被迫因此取消此项目，从而使买方及其客户遭受严重的研发损失和备料损失，则卖方除退还所有前期买方所支付的货款外，视实际情况卖方另外承担买方直接及间接的经济损失。

4.如卖方因为不可抗拒力（包括战争、火灾、罢工和中国法律规定的其他不可抗拒力造成的供货延迟，买方允许买方免责。卖方应在不可抗拒力发生后24小时内以）书面形式通知买方，并且卖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，买方有权取消本合同。

5.其它未尽事宜：按《经济合同法》执行。

八、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,如在30天内协商不成,任何一方均可将争议提交市法院处理.

本合同双方须严格执行,如一方因故不能履行合同,必须提前两周征得对方同意,方可终止本合同。

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

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

**进口模具合同范本11**

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

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

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。

>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：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 签约日期：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**进口模具合同范本12**

采购，是指企业在一定的条件下从供应市场获取产品或服务作为企业资源， 以保证企业生产及经营活动正常开展的一项企业经营活动。以下是“模具材料采购合同范本”，希望能够帮助的到您！

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：

**进口模具合同范本13**

甲方：

乙方：

双方就\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具的设计、制造和有关技术服务，经友好协商，签订本合同。

1、定义

模具：本合同所称模具是指X项目使用模具。

技术资料：本合同所称技术资料是指甲方向乙方提供的技术文件(包括但不限于设计图纸、数模)以及乙方向甲方交付模具时一并提交的全部技术文件。

预验收：由甲乙双方在乙方所在地进行的对模具实物的静态、动态、冲压件质量和模具技术资料的检验，并由甲乙双方代表对检验结果签字确认而进行的验收。

最终验收：由甲乙双方在甲方所在地进行的对模具实物的静态、动态、冲压件质量和模具技术资料的检验，并由甲乙双方代表对检验结果签字确认而进行的验收。

2、项目内容

合同总价：含税价人民币\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_整(小写：\_\_\_\_\_\_\_\_\_元)。

3、付款方式

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;

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;

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

质量保证期为自最终验收合格之日起一年，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

4、交货期限

年\_\_月\_\_日完成模具结构图纸会签确认。

年\_\_月\_\_日完成模具制作，\_\_月\_\_日完成预验收及整改。

年\_\_月\_\_日将模具发送到甲方指定地点，随模具的备件清单、备件实体及全部技术资料(按《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》)一并提供。

5、双方权利和义务

甲方

甲方向乙方提供模具开发依据：二维产品图一份，冲压设备参数一份。

甲方负责对冲压工艺方案、冲压设备选用情况、模具结构方案、冲压操作的安全方便性进行认可性会签。

甲方负责在甲方组织最终验收工作，并为最终验收提供必要的`设备、场地、材料、工具等。

甲方按照合同约定的付款方式向乙方付款。

甲方负责对所提供的产品数模及相关技术资料进行解释。

乙方

乙方负责冲压件的工艺设计、模具设计及模具制造;

乙方在合同签定后\_\_\_\_日内，制订出详细工作计划并传至甲方并经甲方确认。每\_\_\_\_日自查工作计划执行情况，并对存在问题进行分析，提出对策。计划执行情况以书面形式向甲方通报。

模具设计制造过程中直至模具铸件实型检验之前因产品更改造成模具设计的更改，不增加设计和制造费用。如产品更改设计造成延误工期由甲方确认。

模具自检由乙方质检部门进行，检验合格后，乙方提请甲方到乙方预验收模具。

乙方负责提供预验收试模材料，具体数量见《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》。

乙方负责向甲方提供工序件检验报告。

乙方负责承担模具和试装样件的运输费用和保险费用。

甲方在质保期内正常使用过程中，模具出现质量问题，乙方必须\_\_\_\_小时响应，\_\_\_\_小时人员到达现场。

无论是质保期内还是质保期外，也无论是模具本身质量问题还是甲方原因造成，当甲方通知乙方模具使用中出现障碍急需乙方派人修理时，乙方在接到通知后应当立即派出技术人员并在\_\_\_\_小时内赶到甲方模具使用现场。

6、合同履行

乙方在模具设计、制造过程中出现与甲方提供的制模依据相关的技术问题，乙方应当以书面方式通知甲方，如乙方采用电话方式的，双方必须当日将乙方电话通知的内容以电子邮

模具图纸会签在乙方进行，双方共同派员参加。会签后的图纸，乙方对模具质量和冲压件质量负全部责任。甲方仅对模具寿命、材料利用率、模具操作的安全性、冲压设备选用情况进行确认。

乙方完成工艺设计及模具图纸设计、制造，需要甲方到乙方会签或验收，乙方应提前\_\_\_\_日通知甲方，甲方接到通知后按乙方要求到达乙方指定地点;会签和验收中出现问题，由甲乙双方人员共同及时解决。

本合同中的冲压件工序在冲压工艺方案会签时，允许调整，调整后的模具套数增减，不影响合同价款。

模具铸件实型检验之前因产品更改造成模具设计的更改，不增加费用，工期不变。在乙方已投产情况下更改设计制造依据，造成模具更改，根据实际更改情况，由双方协商解决，如需推迟工期或增加费用双方签订补充协议。

甲方或乙方有关人员在对方工作期间，对方应给予提供工作方便。

7、合同变更

未尽事宜，双方另行签订补充协议，有关本合同的修改，必须以书面形式进行，并由甲、乙双方合法授权的代表签字后有效。

8、原材料

模具调试、验收、供样的板材由甲方负责提供给，数量见《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》。

在甲方模具终验收时，甲方按照技术协议规定数量免费提供调试板料，超出部分由乙方购买(甲方产品更改除外)。

如甲方需在乙方组织小批量试生产，甲方提供全部冲压生产用料，具体事宜，双方协商解决。

9、试装件

首轮非全序模具样件应达到检具(没有检具的按数模)检验要求，必须是激光切割的零件或全序模具零件。如因零件工艺性原因造成达不到检具检验要求时，必须向甲方声明，征得甲方同意后发货，并在零件检验报告中体现。

10、模具的调试

模具在乙方装配完成后，

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！