# 最新多种类模具采购合同20篇(通用)

来源：网络 作者：风吟鸟唱 更新时间：2025-02-13

*多种类模具采购合同一购货单位：法定代表人：电话：供货单位：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...*

**多种类模具采购合同一**

购货单位：

法定代表人：

电话：

供货单位：

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：\_\_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，按下列第项执行：按国家标准执行;无国家标准而有部颁标准的，按部颁标准执行;无国家和部颁标准的，按企业标准执行;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\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

4、交货期限：\_\_\_\_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：\_\_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。

第六条模具的工艺要求：模具图纸如附属文件。

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：供货单位

代表人：代表人：

签约地址：签约地址：

电话：

**多种类模具采购合同二**

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： 年 月 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 元(￥ )，甲方需货到 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《中华人民共和国经济合同法》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

**多种类模具采购合同三**

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：xx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

**多种类模具采购合同四**

定作方：(以下简称甲方)

承揽方：(以下简称乙方)

一.产品名称、规格型号、单位、数量、单价、金额、交货时间 签定时间：20xx年6月

二、事情主要原因： 模具开发需要，订购钢材

三、交(提)货地点、方式： 三门

四、运输方式及到达站港和费用负担：承揽方负责。

五、验收标准、方法及提出异议期限： 无

六、随机备品、配件、工具数量及供应方法：

七、结算方式及期限：以承兑汇票结算

八、解决合同纠纷的方式：按合同法。

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

**多种类模具采购合同五**

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

金额

使用寿命

备注

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：

**多种类模具采购合同六**

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

1.1模具：本合同所称模具是指x项目使用模具。

1.2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。

1.3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。

1.4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

3.1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;

3.2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;

3.3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

3.4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

4.1\_\_\_\_\_年\_\_月\_\_日完成模具结构图纸会签确认。

4.2\_\_\_\_\_年\_\_月\_\_日完成模具制作，\_\_月\_\_日完成预验收及整改。

4.3\_\_\_\_\_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

5.1 甲方

5.1.1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。

5.1.2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。

5.1.3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。

5.1.4甲方按照合同约定的付款方式向乙方付款。

5.1.5甲方负责对所提供的产品数模及相关技术资料进行解释。

5.2 乙方

5.2.1乙方负责冲压件的工艺设计、模具设计及模具制造;

5.2.2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。

5.2.3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。

5.2.4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。

5.2.5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》。

5.2.6乙方负责向甲方提供工序件检验报告。

5.2.7乙方负责承担模具和试装样件的运输费用和保险费用。

5.2.8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。

5.2.9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

6.1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

6.2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。

6.3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。

6.4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。

6.5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。

6.6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

8.1 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》。

8.2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)。

8.3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

10.1模具在乙方装配完成后，发货时乙方出具合格证书及模具静态检查记录表.

10.2模具运到甲方后，进行调试，至少要连续冲压合格的零件\_\_\_\_件，并保证试冲后不产生任何拉伤和磨损的痕迹，冲压件综合废品率小于\_\_\_\_% 。

11、模具验收

11.1验收标准按双方签定的《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》执行。

11.2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。

11.3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。

11.4 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。

11.5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。

11.6乙方向甲方提供所采用新技术、新工艺的全部技术资料。

11.7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。

11.8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。

11.9 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。

11.10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。

12、运输和保险

12.1模具在乙方预验收合格之日起\_\_\_\_日内，由乙方选择运输方式，发货到甲方指定地点，乙方保证模具完好无损，乙方承担运输费用。

12.2 运输过程中由乙方按照合同总价款的\_\_\_\_%购买保险，乙方不购买保险的，造成损失由乙方向甲方承担赔偿责任。

12.3甲方收到模具后，立即验收，如发现问题须在\_\_\_\_日内通知乙方，乙方接到通知后应按甲方要求及时派人解决，否则甲方有权追究乙方的违约责任。

13、保密条款

1.1 乙方对使用甲方的全部技术资料在接收时应出具书面的接收明细，并对上述资料负有保密义务，在合同执行完毕后乙方应将使用甲方的全部资料归还甲方。

13.2乙方对在履行本合同过程中产生的与甲方有关的技术资料负有保密义务。

13.3未经甲方书面同意，乙方不得将13.1、13.2中提到的资料向任何第三方披露，也不得将上述资料用于非本合同的其它领域。

13.4乙方违反协议，造成甲方重大经济损失的，应赔偿甲方所受全部损失。

13.5保密期限为自本合同生效之日起至本合同终止后或终止，合同保密条款不受其限制而继续有效，各方均应继续承担约定的保密义务。

14、知识产权

14.1甲乙双方均应保证向对方提供的技术资料、产品不会侵犯第三方的知识产权，一方在使用另一方提供产品时受到任何第三方提出侵犯其知识产权并要求其赔偿损失时，有权向另一方追偿。

14.2甲乙双方在履行本合同过程中所产生的知识产权归甲方所有。

15、违约责任

15.1乙方应确保模具的交付时间。如模具交付时间延期，每延期\_\_\_\_日，乙方按合同总价的\_\_\_%向甲方支付违约金(在合同款中扣除)。若延期超过\_\_\_\_\_日时，甲方可单方面解除合同，并有权向乙方索赔。

15.2乙方制造完成的模具，其质量指标达不到甲方要求的硬度、精度、粗糙度等要求，并影响制件质量和模具寿命时，乙方按甲方要求负责维修，达到甲乙双方签订的《\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》中要求的使用状态，甲方保留追究乙方因维修产生的延期违约责任;经乙方维修后仍未能达到技术协议要求的，甲方有权要求乙方承担赔偿责任，甲方可以从乙方的质量保证金中直接扣除，并有权进一步追究乙方赔偿间接损失的责任。

16、管辖法律及纠纷解决

16.1本合同及其附件、补充协议的有效性、履行和与本合同及其附件、补充协议效力有关的所有事宜，将受中华人民共和国法律管辖，任何争议均适用中华人民共和国法律。

16.2本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决，也可由有关部门调解;协商或调解不成的， 甲乙双方均有权向甲方所在地人民法院起诉。

16.3争议诉讼期间，除争议事项外，双方应继续履行各自本合同中规定的义务和行使权利。

17、不可抗力

17.1不可抗力是指本合同生效后，发生不能预见并且对其发生和后果不能防止或避免的事件，如地震、台风、水灾、火灾、战争等，致使直接影响本合同的履行或不能按约定的条件履行。

17.2发生不可抗力的一方应立即通知对方，并在十五天内提供不可抗力的详情及将有关证明文件送交对方。

17.3发生不可抗力事件时，甲乙双方应协商以寻找一个合理的解决方法，并尽一切努力减轻不可抗力产生的后果，由于不可抗力造成的损失各自承担，如果由于乙方未及时通知等原因而使甲方损失增加，增加的损失由乙方承担。

18、合同生效

18.1本合同的技术附件《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》由甲乙双方正式授权的代表签字并加盖公章后生效，技术附件与本合同具有相同法律效力。

18.2本合同及技术附件各一式\_\_\_\_份，双方各执\_\_\_\_份。

18.3本合同由甲乙双方正式授权代表在于\_\_年\_\_月\_\_日在北京市昌平区签订。

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

**多种类模具采购合同七**

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

1.1模具：本合同所称模具是指x项目使用模具。

1.2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。

1.3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。

1.4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

3.1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;

3.2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;

3.3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

3.4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

4.1\_\_\_\_\_年\_\_月\_\_日完成模具结构图纸会签确认。

4.2\_\_\_\_\_年\_\_月\_\_日完成模具制作，\_\_月\_\_日完成预验收及整改。

4.3\_\_\_\_\_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

5.1 甲方

5.1.1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。

5.1.2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。

5.1.3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。

5.1.4甲方按照合同约定的付款方式向乙方付款。

5.1.5甲方负责对所提供的产品数模及相关技术资料进行解释。

5.2 乙方

5.2.1乙方负责冲压件的工艺设计、模具设计及模具制造;

5.2.2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。

5.2.3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。

5.2.4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。

5.2.5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》。

5.2.6乙方负责向甲方提供工序件检验报告。

5.2.7乙方负责承担模具和试装样件的运输费用和保险费用。

5.2.8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。

5.2.9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

6.1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

6.2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。

6.3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。

6.4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。

6.5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。

6.6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

8.1 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》。

8.2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)。

8.3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

10.1模具在乙方装配完成后，发货时乙方出具合格证书及模具静态检查记录表.

10.2模具运到甲方后，进行调试，至少要连续冲压合格的零件\_\_\_\_件，并保证试冲后不产生任何拉伤和磨损的痕迹，冲压件综合废品率小于\_\_\_\_% 。

11、模具验收

11.1验收标准按双方签定的《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》执行。

11.2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。

11.3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。

11.4 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。

11.5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。

11.6乙方向甲方提供所采用新技术、新工艺的全部技术资料。

11.7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。

11.8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。

11.9 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。

11.10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。

12、运输和保险

12.1模具在乙方预验收合格之日起\_\_\_\_日内，由乙方选择运输方式，发货到甲方指定地点，乙方保证模具完好无损，乙方承担运输费用。

12.2 运输过程中由乙方按照合同总价款的\_\_\_\_%购买保险，乙方不购买保险的，造成损失由乙方向甲方承担赔偿责任。

12.3甲方收到模具后，立即验收，如发现问题须在\_\_\_\_日内通知乙方，乙方接到通知后应按甲方要求及时派人解决，否则甲方有权追究乙方的违约责任。

13、保密条款

1.1 乙方对使用甲方的全部技术资料在接收时应出具书面的接收明细，并对上述资料负有保密义务，在合同执行完毕后乙方应将使用甲方的全部资料归还甲方。

13.2乙方对在履行本合同过程中产生的与甲方有关的技术资料负有保密义务。

13.3未经甲方书面同意，乙方不得将13.1、13.2中提到的资料向任何第三方披露，也不得将上述资料用于非本合同的其它领域。

13.4乙方违反协议，造成甲方重大经济损失的，应赔偿甲方所受全部损失。

13.5保密期限为自本合同生效之日起至本合同终止后或终止，合同保密条款不受其限制而继续有效，各方均应继续承担约定的保密义务。

14、知识产权

14.1甲乙双方均应保证向对方提供的技术资料、产品不会侵犯第三方的知识产权，一方在使用另一方提供产品时受到任何第三方提出侵犯其知识产权并要求其赔偿损失时，有权向另一方追偿。

14.2甲乙双方在履行本合同过程中所产生的知识产权归甲方所有。

15、违约责任

15.1乙方应确保模具的交付时间。如模具交付时间延期，每延期\_\_\_\_日，乙方按合同总价的\_\_\_%向甲方支付违约金(在合同款中扣除)。若延期超过\_\_\_\_\_日时，甲方可单方面解除合同，并有权向乙方索赔。

15.2乙方制造完成的模具，其质量指标达不到甲方要求的硬度、精度、粗糙度等要求，并影响制件质量和模具寿命时，乙方按甲方要求负责维修，达到甲乙双方签订的《\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》中要求的使用状态，甲方保留追究乙方因维修产生的延期违约责任;经乙方维修后仍未能达到技术协议要求的，甲方有权要求乙方承担赔偿责任，甲方可以从乙方的质量保证金中直接扣除，并有权进一步追究乙方赔偿间接损失的责任。

16、管辖法律及纠纷解决

16.1本合同及其附件、补充协议的有效性、履行和与本合同及其附件、补充协议效力有关的所有事宜，将受中华人民共和国法律管辖，任何争议均适用中华人民共和国法律。

16.2本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决，也可由有关部门调解;协商或调解不成的， 甲乙双方均有权向甲方所在地人民法院起诉。

16.3争议诉讼期间，除争议事项外，双方应继续履行各自本合同中规定的义务和行使权利。

17、不可抗力

17.1不可抗力是指本合同生效后，发生不能预见并且对其发生和后果不能防止或避免的事件，如地震、台风、水灾、火灾、战争等，致使直接影响本合同的履行或不能按约定的条件履行。

17.2发生不可抗力的一方应立即通知对方，并在十五天内提供不可抗力的详情及将有关证明文件送交对方。

17.3发生不可抗力事件时，甲乙双方应协商以寻找一个合理的解决方法，并尽一切努力减轻不可抗力产生的后果，由于不可抗力造成的损失各自承担，如果由于乙方未及时通知等原因而使甲方损失增加，增加的损失由乙方承担。

18、合同生效

18.1本合同的技术附件《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_模具开发技术协议》由甲乙双方正式授权的代表签字并加盖公章后生效，技术附件与本合同具有相同法律效力。

18.2本合同及技术附件各一式\_\_\_\_份，双方各执\_\_\_\_份。

18.3本合同由甲乙双方正式授权代表在于\_\_年\_\_月\_\_日在北京市昌平区签订。

以下无正文

甲 方 乙 方

单位名称： 单位名称：

地 址： 地 址：

电 话： 电 话：

传 真： 传 真：

法定代表人： 法人代表人：

签字代表： 签字代表：

开户银行： 开户银行：

帐 号： 帐 号：

税 号： 税 号：

邮 编： 邮 编：

**多种类模具采购合同八**

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：xx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。

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

**多种类模具采购合同九**

合同双方：

购货单位(甲方)：北京金鹰包装制作有限公司

地 址：

法定代表人：

电 话：

供货单位(乙方)：北京宝翔包装纸品有限公司

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：

**多种类模具采购合同篇十**

买方: （以下简称甲方）

卖方：（以下简称乙方）

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

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

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

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

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：

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：

1.1 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。

1.2 模具合同总金额(含\_\_\_\_%增值税)rmb\_\_\_。

1.3 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：

1.3.1 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;

1.3.2 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;

1.3.3 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;

1.3.4 卖方为保证模具正常生产制作的模具易损备件的费用;

1.3.5 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。

1.4 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.

1.5 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：

2.1 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

2.2 由于买方原因造成制模进度的延误，不计算在内。

2.3 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。

3.1 单独结算的方式： 月结，开票后60天，开17%增值税发票.

3.1.1 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

3.1.2 自双方合同签订后，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).

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

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

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2.1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>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东莞市法院处理.

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。

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

**多种类模具采购合同篇十一**

合同双方：购货单位(甲方)：

公司地址：

法定代表人：

电话：

供货单位(乙方)：

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：\_\_\_\_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：\_\_\_\_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某某仲裁委员会。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)

时间：时间：

签约地址： 签约地址：

电话：

**多种类模具采购合同篇十二**

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：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：

**多种类模具采购合同篇十三**

甲方：

乙方：

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：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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！