# 模具劳务合同范本(精选13篇)

来源：网络 作者：无殇蝶舞 更新时间：2023-12-30

*模具劳务合同范本1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...*

**模具劳务合同范本1**

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。

**模具劳务合同范本2**

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

**模具劳务合同范本3**

定作方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

承揽方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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。

定作方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

承揽方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**模具劳务合同范本4**

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

**模具劳务合同范本5**

采购方（以下简称“甲方”)：

法定代表人：

营业执照号码：

地址：

电话：

传真：

供货方（以下简称“乙方”)：

法定代表人：

营业执照号码：

地址：

电话：

传真：

根据《\_合同法》及其他相关法律、法规之规定，甲乙双方就采购\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_事宜，经双方协商一致，签订本合同，以资共同遵照执行。

>一、货物清单

乙方负责向甲方供应下表中所列货物：（货币单位：元）

货物名称

品牌或型号

质量要求

金额总计

如甲方要修改或变更货物清单的，必须提前\_\_\_\_\_\_月通知乙方。

>二、合同总价

以上模具总价包括但不限于全部材料费、所有夹具与治具的费用、备件费、设计费、人工费、制作费、运输费、安装调试费、模具验收费用、模具试产费用、样品费用、模具维护费、培训费、税费、利润、保修费用及其它与履行本合同相关的所有费用。

>三、技术要求

1、甲方提供设计图或者设计要求给乙方，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，应及时书面通知甲方，在征得甲方书面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。

>四、包装要求

1、乙方应当采取适当方式包装，应根据模具的特点和要求采取保护措施，以免因各种原因造成模具的损坏或灭失。包装费用由乙方承担。

2、包装不符合要求的，甲方有权拒收，乙方应当按照甲方的要求重新包装，并承担所有的费用，或甲方有权解除合同。如因乙方包装不良引起模具损坏、灭失的，全部责任由乙方承担。

>五、模具的交付

1、乙方应当按照甲方的要求完成模具的设计、制作、试产、样品交付、模具交付等工作。

2、样品交付时间与地点：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）交付到甲方，同时乙方必须提供模具的详细检验测试报告供甲方审核。

3、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。

4、模具的交付时间与地点：模具的交付时间为\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_日，交付地为：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。由乙方负责将模具交付至上述地点，运输费、保险费、交付前的风险等均由乙方承担。

5、乙方在向甲方交付模具的同时，须将模具的设计图、产品图纸、组装图、零件图（包括2d和3d）等与模具相关的所有资料文件交付给甲方。

>六、付款方式

合同货物到甲方指定地点交付，验收合格后，以人民币方式结算，乙方须提供以下资料：

1、合同。

2、乙方开具的正式发票。

3、验收报告（加盖甲方公章）。

4、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_质量技术监督局出具的合格的检测报告。

或由甲乙双方协商：

甲方应在验收合格及资料齐全情况下的\_\_\_\_\_\_个月内完成货款的支付。

>七、验收

1、乙方所制作的模具应完全符合以下要求（但不限于以下）：

（1）甲方确认的产品设计图。

（2）甲方确认的技术工艺方案、模具设计要求。

（3）模具设计图纸。

（4）能生产合格的产品。

（5）合同约定的质量、寿命等要求。

（6）符合或者优于国家或行业相关标准。

（7）甲方的其他相关要求。

2、甲方验收模具时，乙方应当提交模具检验方面的资料，包括但不限于模具台账、试模记录表、产品尺寸检验报告、模具材料证明、产品型式试验报告、总结报告等。

>八、违约责任

乙方应在甲方付款前向甲方开具相应的发票并交付给甲方。延期交付发票的，每延期一天，需向甲方支付违约金\_\_\_\_\_\_\_元。

>九、争议解决方法

签约双方在履约中发生争执和分歧，双方应通过友好协商解决，若经协商不能达成协议时，可向合同签订地人民法院提起诉讼。受理期间，双方应继续执行合同其余部分。

>十、其它

本合同正本\_\_\_\_\_\_份，具有同等法律效力，甲、乙双方各执\_\_\_\_\_\_份。合同自签字之日起即时生效。

本合同未尽事宜，由双方协商处理。

甲方（盖章）：

法人代表：

签约时间：\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_日

乙方（盖章）：

法人代表：

签约时间：\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_日

**模具劳务合同范本6**

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。

第一条模具的包装标准：

第二条模具的交货方法、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：20xx年x月x日以前将模具交付甲方

第三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。

第四条甲方向乙方提供模具图纸及该图纸的电子文档。

第五条模具的工艺要求：模具图纸。

第六条验收方法

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：

第七条乙方的违约责任

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。

第八条甲方的违约责任

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。

第九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。

第十一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。

第十二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。

第十三条本合同一式二份，甲乙双方各执一份。

购货单位(甲方)：供货单位(乙方)：

代表人：(签字)代表人：(签字)

时间：时间：

签约地址：签约地址：

**模具劳务合同范本7**

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1。4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： 年 08月27日至 年 08月 26日

甲方： 乙方：

年 月 日

**模具劳务合同范本8**

1、本协议执行过程中发生争议，本着友好协商的原则解决，该协商应在五天内解决，如协商不能解决由当地人民法院负责审理。

2、争议进行诉讼期间，除争议事项外，甲乙双方应继续履行各自本合同中规定的义务和行使权利。

3、自合同各方授权代表签字并盖章之日起生效。任何涂改、删除、增添均无效。

4、本合同一式两份，双方各执一份。

5、本合同的转让、变更、解除和终止，双方必须另定合同。

**模具劳务合同范本9**

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

**模具劳务合同范本10**

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：

**模具劳务合同范本11**

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

**模具劳务合同范本12**

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：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**模具劳务合同范本13**

甲方:xx(厦门)建材工业有限公司

乙方:

甲方于 年 月 日委托乙方代为加工 并同时将对应的固定资产编码为 的 一付,实物图片如附：

交乙方使用保管,双方经协商就模具的使用保管事宜,达成如下协议:

一、 乙方必须按照事先与甲方的约定安装模具，组织生产。乙方不可以利用甲方的`模具为其他厂商生产，更不允许抄袭模仿甲方的模具进行另外的发包开模，否则甲方将追究乙方的法律责任。

二、 乙方负责模具的保养和一般异常处理，设立有关帐目，并设置专用地摆放，派专人进行保管，如因管理不善造成丢失，由乙方全部赔偿。

三、 乙方无法处理的异常如尺寸修改，结构变更等，则应及时联系甲方相关单位进行处理。如私自拆修模具造成的毁损，由乙方负责折价赔偿。

四、 甲方根据作业需求可以随时收回模具，乙方应无条件于接到甲方通知后24小时内送回模具。

五、 甲乙双方在模具的交接过程中，需以书面的形式交接并登记明细资料，对模具出厂后造成的损坏，无保养等异常时，甲方有权直接从支付给乙方的货款中扣除相应的款项作为赔偿(赔偿额度为模具总价20%-80%)。

甲方:xx(厦门)建材工业有限公司 乙方：

签名： 签名：

盖章： 盖章：

年 月 日

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！