# 镜片模具合同范本(实用58篇)

来源：网络 作者：倾听心灵 更新时间：2023-12-23

*镜片模具合同范本1定作方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（以下简称甲方）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...*

**镜片模具合同范本1**

定作方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_（以下简称甲方）

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

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□。

6、Φ2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：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

时间：\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_日

**镜片模具合同范本2**

甲方(需方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方(供方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲、乙供需双方经协商，就乙方为甲方提供办公家具(见购销合同-清单)业务，一致达成如下协议：

一、质量要求：以甲方的要求及图纸标示为准。

二、技术标准：以国家标准及行业标准为技术、质量标准。

三、验收标准：货到现场安装完毕后开始验收，所供应的全部家具应符合甲方的验收标准，要求外观无瑕疵，结构无松动，规格、材质符合合同约定。

四、交货时间：xx年xx月xx日

五、交货地点：

六、合同总额(见购销合同-清单)：叁拾叁万陆仟元整(￥)。

七、货物明细：(附表一：办公家具购销合同清单)。

八、付款方式：转账或现金

①合同签订之日起叁个工作日内，乙方向甲方收取总合同款金额的30%作为定金计xx元(￥)，甲方需货到xx个工作日内，将货款付清。否则乙方将按每日1%的滞纳金补偿乙方。

②甲方收货后，如有售后维修或质量问题，甲方有权在通知乙方后，乙方须在72小时受理，《按照国家质量三包规定》执行。

九、包装与运输费用：由乙方承担。

十、甲方责任：

甲方在合同范围内不得以任何理由减少和降低采购数量。甲方应按合同约定的时间及金额付款。

十一、乙方责任：

①乙方所提供的产品，必须达到合同约定的规格、材质及相关质量、技术标准(或与封样、图纸标示相符)，否则，甲方有权拒收且不付货款，或扣除总货款的2%～5%的违约金。

②乙方必须按照甲方指定的时间、地点将货送到，否则，甲方有权拒收且不付货款，或扣除总货款的3%～5%的违约金。

③乙方应保障在合同约定的维修期内，为甲方无偿提维修服务，除非人为损坏，否则不得以任何理由收取任何费用，一般报修应在叁个工作日内服务到位，否则甲方有权扣除相应质量责任保证金。

十二、合同未尽事宜，均按《^v^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

**镜片模具合同范本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：

**镜片模具合同范本4**

甲方： 签定时间:

乙方： 履约地点：

就甲方向乙方■ 定购 □ 修改模具，经双方平等协商，本着互利互惠的原则，同意按照下列条款签订本合同：详细开模成品图面如附件

二、技术资料、图面的提供

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

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

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

三、开模时间： 天(含法定节假日)

T1试模日期：T2试模日期：完成日期： 月 日 (在无设计变更、修改状况下，需提供合格样品)，样品合格后请提供模具相关配件图面(固定针、顶竿等)

四、付款方式

1. 付款方式： 首付、金额、金额、金额元在 月 内付清。

2.本合同在双方未确认之前有效期为天，如确认后请签字盖章回传。

3.本合同双方提出设计变更、修改，变更费用双方另议协议。

五、模具的验收

1、标准：以甲方提供产品图面或样品验收。

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

3、若乙方在安排在甲方处试模，甲方则按以下标准向乙方收取费用：

六、模具的质量

经双方约定，乙方交付给甲方使用的模具质量上就当符合以下要求：

1、模具的技术条件：如附件《成品图》，并会同成型厂商协议决定。

2、模具的模仁材料要求：

3、冷却装置：浇口套 ■ 点式冷却 ■ 循环冷却 ■

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

七、违约责任

经双方约定，双方应严格遵守以下责任条款：

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

2、如无异议，甲方应严格遵守付款方式。

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

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

5、甲方在本合同签订

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

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

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

八、模具管理

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

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

九、未经双方事先达成书面一致，本合同任何条款不得被变更。

十、本合同一式贰份，双方各执一份，签字盖章后方可生效。

甲方(公章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_乙方(公章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

**镜片模具合同范本5**

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^v^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

**镜片模具合同范本6**

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.

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民法典相关条款处理.

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:

**镜片模具合同范本7**

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^v^，甲方收乙方增值^v^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：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**镜片模具合同范本8**

合同编号：

甲乙双方依据《合同法》规定，经充分协商，就甲方委托乙方制作，达成如下协议：

一. 产品价格：

具体见产品报价单

二．技术资料提供：

甲方向乙方提供经批准有效的产品图纸及相关技术要求（甲方受控的电子文档），图纸编号为：

三.样品交期：

双方签订合同后，乙方在 自合同签订？天之内 向甲方提供首样，并附检测报告，包括图纸规定的各项技术要求指标。

四.产品验收及交付：

1)产品验收的依据：

以甲方提供的产品图纸、相关技术要求及产品检验标准为依据；

2)验收规范：

乙方模具制作完成后，产品经送样，符合甲方提供的产品图纸和相关技术要求，每个零件均经甲、乙双方确认签字、封样，双方各执一份，以作为合格标准；

五.产品费用支付条件：

1）产品模具费用总额 元（含17%增值税）；合同签定 7 天内，甲方向乙方预付产品模具费用总额的 40％ ，当乙方提供首样后7天内支付产品模具费用总额的 40％；样品经双方确认验收合格，模具经由甲方批准合格，乙方开具产品模具费用总额元的含17%增值税发票后， 天内甲方支付完尾款；

六．变更管理

合同签订后甲方提出合同内容修改或产品零件图纸修改时，乙方有义务解决，由此产生的费用双方协商处理。

七．知识产权及商业保密承诺：

1） 乙方不得侵犯甲方的知识产权，并有责任保守甲方商业秘密.

2) 本合同所涉的产品技术图纸和相关技术、质量文件（包括2D和3D），其所有权均属甲方所有，未经甲方同意,乙方不得向第三方泄露和提供, 由此造成的损失由乙方承担；

八．所有权

1）本合同所涉及的产品技术文件、著作权及模具所有权，均属甲方所有，乙方不得干涉甲方对模具的处置权。乙方负责保管的,未经甲方同意,乙方不得将此模具提供给第三者生产, 否则甲方有权要求乙方退还模具费并赔偿造成的损失。

2）甲方付清模具款后，甲方需要将模具从乙方转出，乙方有义务对模具进行组装、防锈和包装处理，保证模具完好，并配合发运至甲方指定的地点,运费由乙方承担。

九.违约责任：

1）乙方如不能按合同在规定期限内提供首样，按延期天数乘以货款千分之五作为违约金。

2) 甲方如不能按合同规定付款，按延期天数乘以货款千分之五作为违约金。

3)其他情况的违约责任按《合同法》规定执行；

十.其它约定：

1) 运输方式：由乙方负责送到甲方厂内，费用由乙方支付

1)本合同发生纠纷，双方协商不能解决的，任何一方均有权向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼。

2)本合同未规定事宜均按《合同法》及相关法规处理。

十一.本合同一式二份，甲方、乙方各持一份。

十二.本合同有效期为一年，自双方签字盖章生效。

附产品报价单及保密协议

甲方(盖章): 乙方(盖章):

签约代表: 签约代表:

签约日期: 签约日期:

**镜片模具合同范本9**

甲方：

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：

乙方：

签名：

签名：

盖章：

盖章：

年 月 日

**镜片模具合同范本10**

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，根据《^v^合同法》的有关规定，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：

1)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 :

2）乙方为甲方制作 \_\_\_\_\_\_\_产品。产品价格：人民币\_\_\_\_\_\_\_\_\_元整。大写\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元整。

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和产品加工。

2) 模具设计所需样品由甲方提供给乙方。

三．技术要求以及质量要求：

1) 模具必须按甲方提供的样品，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. 模具制造工期：

模具制造工作期为\_\_\_\_\_\_\_\_天（第一次交符合功能装配的样件），于\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_\_\_日前提供全部首样，并保证所交样品合格，甲方按合格样品封样。

五. 模具产品收货及不合格处理：

乙方所交模具产品经甲方验收合格方可收货，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。

六. 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 \_\_\_\_\_\_\_\_元付至乙方帐户，作为合同定金；

2) 模具及模具产品验收合格后，一个月内将模具金额的\_\_\_\_\_\_\_\_\_%，即\_\_\_\_\_\_\_元付清；

3) 模具金额的\_\_\_\_%作为质量保证金，在模具及模具产品验收后半年内付清。

4）乙方为模具产品甲方的供货者，当甲方订单量达到\_\_\_\_\_\_\_\_时，乙方必须归还甲方的开模费用。甲方可从乙方的货款中扣出，乙方不得有异议。当模具

生产数未达到\_\_\_\_\_\_次而无法再生产出合格产品时，乙方必须免费重新开模，继续供货给甲方，

七. 知识产权保护以及商业保密承诺：

1) 本合同规定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及模具产品（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。

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。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；并赔偿甲方相应经济损失。

4) 知识产权未尽事宜由《知识产权保护协议》规定。

八. 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开发模具总造价的\_\_\_\_\_\_%，金额\_\_\_\_\_\_元作罚金。乙方超过交货期\_\_\_\_\_\_\_\_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15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) 乙方违反第七条知识产权保护规定的，应向甲方支付违约金\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_万元。

九. 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。

十. 本合同一式二份，甲乙双方各持一份，具同等法律效力。

十一. 本合同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： 日期：

**镜片模具合同范本11**

合同编号：

甲 方： (以下简称供方) 乙 方： (以下简称需方) 签约地点： 签约时间： 年 月 日

根据《^v^合同法》的有关规定，按照平等互利、公平、诚实信用的原则，为明确供需双方的权利义务，经双方充分协商达成一致，特签订本合同以便供需双方共同遵守。

一、物资名称、型号、数量、单价、金额及供货时间：

1.订货方式：需方应提前天将所需钢材计划(含品名、规格、数量、要求到货时间等)以书面或传真及电子邮件的方式发给供方,供方在收到需方计划后 日内或按合同约定时间把钢材送到需方工地指定地点。

2.货物要求:供方必须按照合同约定或计划要求供应合格钢材,数量、规格、质量应严格按照需方计划要求供货。

3.供应价格：表中单价均为到交货地点的落地价(或车板交货价)，该单价为包含材料费、运费、装卸费(或装车费)、利润、税金及修复缺陷所需要的全部费用，未列明的，需方认为已包括在单价内。供方应提供国家正式税务发票。合同期内，单价是否调整按以下第 种方式约定：

(1)不作调整。

(3)其他约定。

4.表中数量为暂定数量，需方可根据现场实际进行变更。合同数量与实际需要数量相差正负20%时，双方须签订补充合同。结算时的收料签认单须同时具备物资验收人员、物资主管、项目领导的签认方可生效，仅有一人签认的收料单为无效收料单，不得作为结算依据。

5、组成合同的文件(根据实际情况增减)

⑴本合同协议书及附件;⑵中标通知书;⑶投标书及投标文件补遗或承诺;⑷招标文件。

在钢材的供应过程中，双方有关洽商、变更等书面协议或文件视为本合同的组成部分，上述文件互为补充和解释，但如有歧义或互相矛盾之处，以上面所列顺序在前的为准。

二.质量要求、技术标准、供方对质量负责的条件和期限：钢材质量执行国家规定标准(明确有效的标准)。供方供应的钢材每批必须提供钢材合格证、材质单、质量保证书(随货同行),同时材质单中钢材的品种、规格、生产厂家必须与送到的钢材上悬挂的钢标牌相符。需方指派专人对所供钢材的外观质量、规格进行验收，如出现外观质量及规格不符时，需方有权拒收。需方将对到场的材料进行二次复检，自复检日起在 日内需方对材料提出质量异议，供方必须在24小时内给与书面回复并按照需方要求作出及时处理。如出现质量问题，由供方负责退场，费用自理。因供货质量问题所造成的一切损失由供方承担。供方对所供钢材产品质量终身负责，并不因合同到期失效而免除质量保证责任。供方对产品所负的责任包括直接责任和间接责任。

三.交货方式、地点和运杂费负担： (可明确交货之前的一切风险均由供方承担，运杂费如由需方负担，第一条款中价格约定内容相应删减)。

四.计量、验收方式：供方送货至需方工地指定地点，螺纹钢按理论重量检尺交货,线材检斤,检斤磅差为±3‰,结算数量以需方工地实际收到的数量为准。如供方供应的钢材不是合同约定或计划指定的钢厂产品，需方可拒收，一切损失由供方承担。

五.包装标准、包装物的供应及回收： 。

六.结算及付款方式：

1.本合同不付预付款，供方必须具备满足本合同的流动资金。

2.每月 日结算或供应数量每达到目部核对数量，双方核对无误后需方点收入财务挂账。如供方按期不办理对账结算手续或供方未提供国家正式税务发票，需方将不予办理付款事宜，因此而造成供方损失由供方自行承担。

3.材料结算款在需方收到业主当期计价款后一律通过开户银行转账支付，如因本工程业主计价滞后工程款不能及时到位时，付款时间相应顺延。供方账户必须是合同约定账户，如供方随意改变账户，需方将拒付货款，由此引起的延期付款责任及相关的\'损失全由供方承担。 。(具体如何付款项目斟酌、仔细约定)

七.违约责任：

1.如果供方供应的钢材质量不符合(注意所参照的标准的有效性)，或复检结果不合格,供方应无条件运走,如供方不按时清场，需方有权自行处理;如果供方未按需方计划的到货时间、材料规格、数量、质量送货到需方工地指定地点，需方因此造成的停工损失及发生的一切费用由供方承担;到货时间、材料规格、数量、质量任何一项不能按合同履行，情节严重，造成需方停工，需方可以认定供方不具备供应能力，为保证工程进度及质量，需方在通知供方后有权单方面终止、解除合同，另行选择供应厂家。

2.如果供方在未和需方沟通的情况下提前送货到现场，需方工地无处可存放该批材料，需方有权拒收，因此造成的损失由供方自行承担。

3.安全环保：供方在运输过程中应注意安全，发生交通事故责任自负。进出需方施工场地的车辆必须慢行时速5公里/小时且保持清洁卫生，必须服从需方人员的统一指挥，凡供方疏忽大意、不听指挥而造成污染环境事件、酿成安全事故供方责任自负，供方应承担所发生的一切费用，并保障需方免于承担与此有关的一切责任和相关的开支费用。

4.其它约定。

八.供方在其向需方递交的钢材采购投标书中的承诺，与本合同各项条款具有相同法律效力。

九.解决合同纠纷的方式：

本合同执行过程中如果发生争议，双方应及时协商解决;协商不成时，依法向 人民法院提起诉讼。(管辖条款由法律事务部门根据合同实际情况确定，首选我方公司住所地法院)

十.本合同一式 份,双方各执 份，经法定代表人签章后生效，需方要求供方停止供应材料、货款两清后失效。可订补充协议，作为本合同附件。

供 方：(公章) 需 方：(公章)

住 所： 住 所：

法定代表人：

委托代理人： 法定代表人： 委托代理人：

电 话： 电 话：

传 真： 传 真：

邮 政 编 码： 邮 政 编 码：

开 户 银 行： 开 户 银 行：

帐 号： 帐 号：

(如签约栏单独成页或空白留存，请标注“此页无正文”或“以下无正文”)

**镜片模具合同范本12**

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。

>一、甲乙双方

1、乙方根据甲方提供的样品或图纸来设计制造模具。

2、在生产中，甲方如需修改样品或图纸，应及时通知乙方，由此产生的费用由甲方负责。

3、乙方如需对结构、工艺、制造技术进行调整和改动，应事先通知甲方，甲方认可后进行。

4、模具交付甲方使用后，如非正常使用，导致模具损伤，维修费用由甲方负责。

>二、质量要求：

1、我司提供模架、模芯材料(在正常情况下使用，模具保证使用30万次)。

2、模具及附件均采用公制通用标准制造。

3、模具试用于双方确认的机台及相关的技术指标。

>三、付款方式：

1、合同签订后甲方应3天内付总金额的`。

2、样件合格时付合同剩余总金额的余款，即人民币元。

3、更改图纸或样件造成的费用由客户负责。

4、保修期限：模具验收合格后，正常条件下使用一年内进行无偿保修。

>四、交货期限：

1、在客户图纸确认及收到预付款后天首试。

>五、模型所有权：

1、模型的所有权属于甲方。

>六、保密：

1、甲方提供的图纸等相关材料乙方有义务为甲方保密。

>七、违约责任及索赔：

1、如因制作方原因模具制作拖期不能按期试模，超期一天扣罚模具合同的5‰，但最不超过模具总价的10%，如果因为客户图纸问题及产品检验等原因造成的拖期，由客户自行负责。

2、甲方提出终止合同，须经对方签字认可，提出方须向对方支付因终止合同所引起的直接经济损失作为赔偿。违约方赔付金额不得大于该合同货款总金额。

3、因不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报协商解决。

>八、合同履行：

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。

>九、其它：

1、双方友好协商解决。

甲方：\_\_\_\_\_\_\_乙方：\_\_\_\_\_\_\_

甲方代表：\_\_\_\_\_\_\_乙方代表：\_\_\_\_\_\_\_

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

**镜片模具合同范本13**

甲方(发包方)：

乙方(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。经甲乙双方共同协商，决定将开料组由乙方承包经营。为明确双方的权利、义务，特订立本合同：

>一、承包方式

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、甲方权限：

1、甲方有权对乙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、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

**镜片模具合同范本14**

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，

六、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方工厂所在地即\*\*\*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)：\*\*有限公司

A方代表(签名)：

B方(签名)：

签约日期

**镜片模具合同范本15**

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

**镜片模具合同范本16**

甲方（制作方）：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：

甲乙双方依据规定，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：

>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或样品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，且必须有合理可靠地冷却系统；

（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啤次以上的使用寿命。

>四、制造工期：

（1）工作期为天（第一次交符合功能装配的样品），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15天内（即于年月日前）提出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.甲方连续试产天或产量达到PCS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99%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90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.乙方交试模样品后，由于甲方原因90天内不能检验确认的模具视为合格处理，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，并无条件的提供免费快速服务（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）上应有甲方技术、检验及使用单位签字并经甲方工程部、品质部、采购部负责人审核，厂务经理批准方为有效。

（4）交货地点为，运输费由乙方承担。

>六、收货不合格处理：

乙方所交模具经甲方有关部门（工程技术、品质、使用部门）验收合格并凭>方可收货，甲方凭>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，但是如果样品、产品图纸或模具图纸由甲方提供的，损失由甲方承担，交货期甲乙双方协商延期天。

>七、模具制作费用的支付：

（1）模具验收合格后，由乙方开具增值^v^，甲方收乙方增值^v^后，二个月内将模具金额的%即万元付清；

（2）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所有。

（2）乙方承诺并保证，对为甲方设计开发与制作的`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，甲方示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，并赔偿甲方相应的经济损失。

（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>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）甲方不安合同规定付款，须向乙方支付未付款部分的同期国有商业银行的贷款利息。其他情况的违约责任按>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，每延迟一天甲方可按总造价的元作罚金。乙方超过交货期天，按不能交货处理。

（4）乙方不能按期交货的，本合同终止，乙方需向甲方倍相应的经济损失。

（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，应向甲方支付违约金50万元人民币以上。

>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）本合同为规定事宜均按>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5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。

（4）本合同一式三份，甲方模具制作申请单位和财务部门各持一份，乙方持一份，具同等法律效力。

（5）本合同有效期为两年，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：

**镜片模具合同范本17**

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。

<p

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！