

最新工厂采购合同 工厂模具采购合同(优秀7篇)

随着法律法规不断完善，人们越发重视合同，关于合同的利益纠纷越来越多，在达成意见一致时，制定合同可以享有一定的自由。那么大家知道正规的合同书怎么写吗？下面是小编带来的优秀合同模板，希望大家能够喜欢！

工厂采购合同篇一

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于承担违约责任。

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：

工厂采购合同篇二

甲方(需方)：

住址：

电话：

乙方(供方)：

住址：

电话：

根据《中华人民共和国民法典》及双方交易意向，经双方协商一致，签订本棉纱采购合同。

一、产品名称、数量、金额及供货时间

1、产品名称：_____。

2、数量：_____。

3、金额：合同总价金额包括合同货物的物料购置、设计、制作、运输、包装、检验、纳税及不可预见的一切费用，甲方不须另付任何费用。

4、供货时间：_____。

二、质量标准及交付要求

1、质量标准：国标二等。

2、合同货物交付要求：乙方根据甲方要求的数量、型号规格为包装单位，在规定的时间内将货物送达甲方指定的交货地点，货物至交货地点前的运输、保管风险由乙方承担。

三、验收办法及时间、地点

1、验收方法：质量不符合双方协定质量要求的，甲方有权随时退货，并拒绝验收。

2、时间：_____。

3、地点：甲方仓库验收。

四、检验及检疫的方法、标准及费用负担

检验检疫方法和标准遵守行业规定，根据实际需要检验检疫，费用由乙方承担。

五、交(提)货地点及运输方式和费用负担

汽车、火车运费由乙方负担。

六、超欠幅度损耗及计算方法

合理损耗。

七、包装标准、包装物的供应与回收和费用负担

纺织袋、包装费用由乙方负担。

八、结算方式及期限

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。

九、给付定金的数额、时间

合同签订后给付定金_____元，其他按中华人民共和国民法典履行。

十、如需提供担保，另立合同担保书，作为本合同附件。

十一、违约责任

1、甲方应依合同规定时间内，向乙方支付货款，每拖延一天乙方可向甲方加收合同金额的_____%的违约金。

2、乙方未能按时交货，每拖延一天，须向甲方支付合同金额的_____%的违约金。超过____天以上，____天以内未交货的，须向甲方支付合同金额的_____%的违约金。

3、甲方无正当理由拒收货物的，甲方向乙方支付合同金额的_____%的违约金。

4、乙方超过交货时间____天仍未能交付货物的，须向甲方支付合同金额的_____%的违约金，且甲方有权解除合同。

十二、解决合同纠纷的方式

协商解决，协商不成可到_____所在地人民法院提起

诉讼。

十三、其它约定事项

未尽事宜，双方协商解决。

十四、本合同一式_____份，双方各执_____份，签字盖章后生效。

甲方

开户银行：

账号：

法定代表人(签字)：

签约日期：_____年_____月_____日

乙方

开户银行：

账号：

法定代表人(签字)：

签约日期：_____年_____月_____日

工厂采购合同篇三

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

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问题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

6.2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，造成损失由乙方承担赔偿。

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：

工厂采购合同篇四

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：_____。

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于承担违约责任。

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。

工厂采购合同篇五

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。

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于承担违约责任。

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：

工厂采购合同篇六

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：___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于承担违约责任。

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。

代表人：(签字) _____ 代表人：(签字) _____

签约地址： _____ 签约地址： _____

电话： _____ 电话： _____

日期： _____ 日期： _____

工厂采购合同篇七

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

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故障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

6.2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。