

模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

七. 模具制作、产品验收方法和期限:

1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
2. 按甲方的生产机台设计模具。
3. 由于模具设计及制作误差改模由乙方免费完成, 因乙方模具问题影响甲方生产, 甲方有权追究乙方的经济赔偿。若甲方要求设计更改, 则由甲方承担费用, 但设计更改须由甲方项目经理确认及工程部部长批准。
4. 乙方按照甲方要求在模具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识, 此项工作为模具制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。
5. 乙方交付试首模样件(不少于45件套/送样)时, 须附自检报告, 甲方在收到首模样后5天内提出书面意见给乙方, 如无问题立即向甲方移交模具。
6. 试模原料由甲方提供。
7. 乙方需提供三坐标数据报告。

八. 检验方法

1. 尺寸检测用游标卡尺、塞规、塞尺、三坐标检测仪等。
2. 外观采用按约定标准评判。

九. 技术要求

1. 合同履行过程中, 甲方如需修改文件, 应及时通知乙方。由此产生的费用问题双方协商解决。由此影响原定模具交货期的, 经乙方提出, 双方可重新确定交货期。
2. 合同履行过程中, 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, 甲方认可后才能进行, 否则由此引起的损失由乙方承担。
3. 模具在正常生产寿命期内, 乙方负责免费维修(即保修, 包含所有料、工、费)。
4. 乙方须提供该模具的: 构装配图(包括2D、3D模具图档)、冷却系统图、管道接线图、油压配管线路图及使用说明书、1:1打印的2D装配图各一份给甲方。
5. 乙方负责提供模具保养方面的说明书。
6. 模具在交付给甲方同时, 乙方须向甲方提交电子档注塑工艺文件。

十. 包装运输

乙方所做模具必须做好防锈处理, 模具表面标识模具名称和编号, 要求位置和格式规范, 并做好适合汽车、叉车等运输方式的准备工作。运费由乙方承担。

十一. 产权及保密约定

1. 本协议涉及的相关技术资料、文件等知识产权由甲方拥有, 乙方不得泄露给第三方。
2. 本协议中模具产权归甲方所有, 未经甲方许可, 乙方不得用以加工产品。
3. 双方有权利向对方索取有关能够帮助本合同履行的企业相关的资料及信息, 但未经对方许可, 不得告知第三方。
4. 未经甲方授权, 乙方不得复制甲方的文件、资料做合同以外的用途。
5. 违反上述约定导致损失, 受损方有权追究直接经济损失, 以致追究法律责任。

十二. 违约及索赔

1. 由于乙方原因不能按期交货的, 每延期一天, 扣除乙方违约金1000元; 延期1个月, 扣除合同总金额

