

认为准)。模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

#### 四、模具制作及周期:

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,甲方有权要求乙方给与经济赔偿。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. 本合同签订之日起\_\_\_\_日内,乙方交付试首模样件(不少于20件套/送样)时,须附自检报告,甲方在收到首模样件后5天内提出书面意见给乙方。
6. 修模试样完成后,乙方交付合格样件给甲方,由甲方送交主机厂确认产品,产品合格后安排小批试制验收。
7. 小批试制验收合格后,由甲方出具产品合格证明,并双方存档。乙方据此向甲方申请支付第三笔款项。
8. 本合同的模具制作周期为10天,乙方应于2021年05月05日前制作完毕并按甲方要求交付。如乙方不能按时交付,每逾期一日应向甲方支付合同总金额的千分之五的违约金。并应赔偿给甲方造成的直接和间接损失。逾期超过5天的。乙方除应承担上述责任后,甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

#### 五、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。注塑零件尺寸检测需要开发专用检具的,乙方应根据甲方检具方案制作,费用由甲方承担。
2. 外观采用对照标准及样件评判。

#### 六、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,甲方认可后方能进行,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结构装配图(包括2D、3D模具图档)、冷却系统图、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. 乙方承诺使用所承制的模具生产出的产品的产能能够达到甲方的交货要求:  
日产能:            件,月产能:            件。
6. 模具的所有技术参数和要求应符合甲方的《新开模具技术要求》。

