

4. 甲方向丙方支付上述款项后，丙方向乙方的结算与甲方无关。丙方与乙方双方因此合同款项的清偿发生纠纷的，任何一方不得向甲方要求清偿。

5. 乙方与丙方任何一方违反本合同中对甲方的义务的，甲方可向乙方和丙方双方或任何一方要求履行合同义务和承担违约责任，乙方和丙方须共同对甲方承担损失。

三、模具基本要求：

1、乙方应保证模具寿命生产不少于 30 万次数。

2、除非甲方产品设变，否则在模具未到寿命前，我司不承担重开模具费。如到期两年模具费未分摊完（未生产 10 万模次），甲方派模具人员到乙方评估，如模具已使用寿命+评估的剩余寿命可达 30 万次，再支付剩余未摊完的模具费。

3、在模具寿命内有质量问题，由乙方免费负责维修，若模具维修后仍无法使用，甲方可视情况要求乙方重新开发模具或移送第三方开发模具。甲方要求乙方重新开发模具的，重新开发模具费用由乙方负责，完成时间双方协商另行签约确定，但不能超过本合同模具制造周期。甲方决定移送第三方开发模具的，乙方应当退还甲方已支付的模具费并承担移模费用以及乙方因移模导致交期延误造成的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的，乙方应承担全部赔偿责任。

4、如乙方使用模具生产产品，在生产过程中模具的修理和维护均由乙方负责。

5、模具在制作过程中如出现需对模具进行超出双方书面确认的图纸范围内修改的，需取得甲方书面确认后方可进行。

6、乙方在设计模具时，应考虑到模具脱模方便，模具的性能必须保证符合附件图纸技术要求，产品外观可见表面不得有气孔、沙粒、刮伤等，不得有变形、缩水、顶白、气纹、浮纤等影响质量和外观现象。制件无飞边，合模缝错模必须小于 0.05mm，（注：以甲方确认为准）。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. 乙方按甲方指定要求设计制作模具。

2. 按乙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 45 日内，乙方交付试首模样件（不少于 30 件/种）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。

8. 本合同的模具制作周期为 45 天，乙方应于 202 1 年 12 月 15 日前制作完毕并为甲方