

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。

- 3、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。
- 4、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。
- 5、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。

## 五、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.按乙方的生产机台设计模具。
- 3.由于模具设计及制作误差导致的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补偿。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,乙方交付试首模样品(不少于10件套/送样)时,须附自检报告,甲方在收到首模样品后5天内提出书面意见给乙方。
- 6.修模试样完成后,乙方交付合格样品给甲方,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.本合同的模具制作周期为20天,乙方应于2022年3月30日前制作完毕并按甲方要求