

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 30 日的,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。

## 六、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。

## 七、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,甲方认可后方可进行,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产品的产能能够达到甲方的交货要求:  
日产能:200 件,月产能:6000 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》。

## 八、包装运输及验收

1. 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,并适合汽车、叉车等运输方式。
2. 根据甲方要求,乙方应负责将模具运送至甲方指定地点。