

采购编号：豫财招标采购-2021-1045

郑州大学模具中心加工服务合同书

项目名称：郑州大学超大模具加工服务

政府采购编号：豫财招标采购-2021-1045

项目合同价：480.34 万元

甲方：郑州大学

乙方：成都航天模塑股份有限公司成都模具分公司



郑州大学服务采购合同

甲方：郑州大学

乙方：成都航天模塑股份有限公司成都模具分公司

一、 合同内容及要求

1. 对郑州大学模具中心的超大模具按图纸提供加工服务。
2. 对郑州大学模具中心的超大模具要求提供非标/标准配件。
3. 对加工过程中的零部件提供尺寸检测结果。
4. 对加工好的超大模具零部件进行装配。
5. 将装配好的模具运输到郑州大学模具中心指定的试模地点。
6. 配合郑州大学模具中心在苏州的试模，试模过程全程陪产。
7. 试模过程模具零部件的返修服务。

二、 合同总价款

1. 合同含税（税率 13%）：4803400 元，大写：肆佰捌拾万叁仟肆佰元整

2. 模具各零部件分项加工价格见附件 1。

三、 质量要求或服务标准，乙方对质量负责的条件和期限

1、 保密协议

1) 根据甲方要求，服务期内，双方签订保密协议，甲乙双方的保密协议为本合同附件。

2) 严格保护甲方的图纸设计及加工方案不外泄。

3) 乙方在提供加工服务过程中，做好防范泄密的措施。

4) 乙方公司提供服务期满后十年内不泄漏甲方的模具信息。

5) 由于乙方违反保密协议而导致的泄密或破坏，乙方负全责，并由乙方赔偿甲方所有损失。

2、 加工服务的加工进度

1) 乙方在收到甲方确认后的加工图纸之后，即开始进入制造阶段，各零件加工周期按甲方规定时间执行；

2) 由于甲方原因造成模具各零件加工进度的延误, 延误的期限不计算在模具加工的期限内;

3) 因乙方原因导致模具无法验收合格的, 乙方必须立即再根据图纸和样板等设计要求免费重新加工。

4) 加工服务完成时间: 2021年12月30日。

5) 模具各零部件的加工进度见附表 1。

3、加工质量要求

合同内涉及的加工服务应出具加工工艺方案; 超大模具各零件部件均按双方确认后的设计图纸进行加工, 加工精度按图纸标注; 关键零部件出具尺寸检测报告; 涉及本次加工的所有零部件、非标件、标准件质量保证 1 年; 加工出的超大模具各零件部件经乙方装配后, 无故障运行不小于 5 万模次。

4、加工服务方式: 深孔钻、五轴加工中心、大型车床、抛光、检测、运输等。

四、服务约定:

1、加工价格总金额已包含如下费用, 乙方不得以以下原因再行向甲方要求费用:

- 1) 模具、零部件材料费;
- 2) 零件加工费、检测、装配费;
- 3) 零件过程转运费 (不含模具从苏州转运到郑州);
- 4) 加工过程中的设备、工具、耗材、人工费;
- 5) 加工零件及产品检验、人工费;
- 6) 交付过程中的备用零件、培训费、人工费;
- 7) 异地陪同生产人工费。

2、在加工图纸双方确认后, 甲方书面要求乙方根据产品设计的变更对模具零部件进行修改时, 如果零部件修改较复杂, 对整个模具的结构影响很大, 由甲方承担相应的修改费用; 如果零部件修改量较少, 不复杂, 经乙方认定后, 乙方提供免费变更加工服务。修改费用以《模具设变费用确认单》形式约定, 经甲乙双方相关人员签字盖章生效, 付款方式按照双方约定的方式执行;

3、因乙方的原因, 致使模具不能满足甲方的要求而进行的修模或改模所产生的费用由乙方承担;

4、因特殊原因导致模具修改费用累计超出合同额 5% 时, 双方另行协商超出部分的费用承担方式。

5、由于乙方原因导致产品质量、进度不能达到本合同约定要求的，甲方派专人到乙方进行现场督促、跟进，由此产生的相关费用（包括但不限于差旅费等）由乙方承担，甲方根据本单位相关管理制度报销后在本合同款中扣出，乙方应予以认可。

6、甲方及时提供本合同所需的相关技术资料，并负责该部分技术方面（电话会议、邮件）的支持工作；

7、甲方对品质标准的内容根据实际需要有保留修改的权利。如修改后标准高于原技术协议，需要乙方认可；

8、对交付给乙方的相关技术资料，甲方具有唯一的解释权，当发生歧义时，乙方应征询甲方意见，由甲方确认；

9、乙方有义务和负责及时提供模具的加工进度、进展及下一步的计划；

10、乙方完成模具零部件加工并装配完成后，在不违反国家和地区防疫要求的前提下，甲方应及时去乙方现场对模具进行验证确认；

11、. 本合同所涉及的全部超大模具及其零部件、附属产品、相关工具等的所有权，均归甲方所有，乙方不得干涉甲方对模具的处置权；

12、乙方负责以可靠的模具运输包装方式，其包装要适合长途运输，要求防湿、防潮、防锈、防震、防摩擦；不得粗暴装卸和搬运；包装发运前要对模具进行清理、防锈处理等工作；包装箱内附装箱清单一份。

13、乙方不得以任何理由留置加工的模具零部件及装配好的模具，乙方在模具发运前 15 日内书面通知甲方，以便甲方做好收货准备；

14、出厂时的装车费用及运送到甲方指定地点的运输费、卸货费、模具的吊装费用均由乙方承担；

15、乙方承担超大模具交付到甲方或甲方指定地点（苏州）前的所有风险；

16、乙方负责超大模具操作人员培训（甲方派人参与试模，同时培训）。

五、验收标准、方法：

1、超大模具加工服务验收按加工出的零部件经装配后，最终能生产出合格产品为加工服务合格的标准。验收依据包括：（1）甲乙双方确认的 2D、3D 数据；（2）经甲方会签的设计图纸以及电子文档；（3）各加工零件的尺寸精度检查报告、各加工零件形状误差的测量与检验报告、气动、液压系统检查报告等测量、检测报告。

2、超大模具加工服务验收内容：

（1）模具外观检查验收：

①加工出的模具零配件不允许有裂纹、凸凹模的成型表面不允许有划痕、压伤、凹坑锈蚀成型零件表面应避免有焊接熔痕；非成型零件外形棱边均应倒角或倒圆；

②装配完毕的模具零件外表面要刷漆，颜色由甲方确认；有标牌，注有外形尺寸、重量、出厂日期、生产编号；

③检测冷却水道是否畅通、漏水、渗水，水力暂设为 6bar，维持时间为 30min；

（2）模具总装验收：

①加工出的零配件的几何形状、尺寸、表面粗糙度符合图样要求；

②模具分型面平整度好，无损伤和压痕；

- ③ 是否有锁紧板、吊环能否平衡起吊；
- ④ 为方便维护，模具的顶杆、复位杆、型芯、进出水口等零件等相应的零件部位做对应的标记，保证重新装配时不错位；
- ⑤ 易损件、备品、备件数量齐全否，对物验货；
- ⑥ 顶出系统、导向系统、复位杆运动平稳无异响，无卡滞和拉伤现象；
- ⑦ 超大模具加工零件相关资料是否齐备。

3、本合同加工服务，经甲方验收不合格的，由乙方修改。由于乙方原因引起的修改、加工的一切费用由乙方承担，交货期不变。经验收三次不合格的，甲方有权解除本合同，并不支付任何费用，且有权追究乙方的违约责任。

4、如果达不到试模要求，甲方有权要求乙方进行技术及管理归零。技术归零和管理归零分为三类，一类是出现一般问题，经甲方论证后，可以通过修整恢复的，可以通过支付；一类是出现较严重问题，经甲方论证后，可将加工偏差或管理责任造成的较严重问题降到甲方可让步接受的，可以通过支付；一类是出现非常严重问题，经甲方论证后，不可修复的，乙方将承担甲方模具材料费、本合同加工服务费及延误交期带来的一切损失。如为注塑机或与模具无关的原因造成的延迟，甲乙双方另行友好协商解决。

5、若因甲方提供的产品数据或技术文件有误导导致的加工损失由甲方承担，交货期顺延。

6、因验收发生的争议，首先协商解决。经协商未达成一致意见的，双方共同委托具有相应资格的检测机构进行鉴定。根据鉴定结果，责任方为乙方时，因此造成的费用增加或竣工日期延误，由乙方负责承担增加的费用以及承担因延期交付的违约责任，违约责任按照每延期一日，甲方每日按照加工总费用的万分之一进行扣减；责任方为甲方时，因此造成的费用增加由甲方承担，因此造成工期延误的，工期相应顺延。根据鉴定结果，合同双方均有责任时，根据各方的责任大小，协商分担发生的费用；当双方对分担的费用、竣工日期延长不能达成一致时，按本合同约定的争议解决程序解决。

7、每一节点的验收，须按程序签署《验收单》或《验收纪要》等，此《验收单》或《验收纪》将作为验收合格的凭证和付款的依据。

六、结算方式及期限：

1. 合同生效，甲方支付合同款的 10%，即 480340.00 元，大写肆拾捌万零叁佰肆拾元整；

2. 完成甲方组织的加工工艺方案评审，支付合同款的 20%，即 960680.00 元，大写玖拾陆万零陆佰捌拾元整；

3. 模具完成配模，并通过甲方对模具加工技术要求确认后，模具发运前，通过甲方组织的验收，支付合同款的 55%，即 2641870.00 元，大写贰佰陆拾肆万壹仟捌佰柒拾元整；

4. 模具试模完成 10 个合格产品，支付合同款的 10%，即，即 480340.00 元，大写肆拾捌万零叁佰肆拾元整；

5. 质保期为模具合格交付之日起一年，模具交付后如无质量问题，质保期满后，支付合同款的 5%，即 240170.00 元，大写 贰拾肆万零壹佰柒拾元整；

6. 达到付款条件时，乙方应开具对应付款金额的增值税专用发票，甲方按对应发票金额支付给乙方相应款项。

七、质保约定:

1、本合同涉及的模具加工零部件、非标\标准件,在乙方在正确使用和正常正确保养前提下,均质保期1年,自终验收合格之日起计算。

2、本合同中所涉及的模具零部件、非标/标准件质量:乙方保证在正确使用和正常正确保养的前提下,十年内使用次数 ≥ 5 万次。

3、乙方确保提供给甲方的本合同项下的零部件、非标\标准件及组装后的超大模具在质保期一年内,除易耗配件、因甲方原因造成的损坏、无法抵抗力造成的损坏外,乙方承担故障模具零部件、非标\标准件的更换、修理等服务及发生的所有费用;如乙方不能及时提供上述服务的,甲方有权自行或聘请第三方进行更换、修理、重新加工等,上述发生的费用由乙方全额承担。

4、为保障甲方的正常使用,乙方免费提供常用或易损耗备品备件,见附件3。

八、售后服务承诺

1、模具试模验收合格之日起一年内,乙方对模具及零部件制造质量负责,并无条件地提供免费快速服务(24小时内给予响应,若响应不及时,造成甲方损失,乙方应负责赔偿)。因甲方需要进行模具结构更改,乙方需提供快速服务,可根据产生的成本酌情收取改制费。

2、超过质保期后的十年内,模具及其零部件的修理和维护:在生产过程中模具及其零部件的修理和维护,乙方无偿提供技术支持,期间发生的修理费、加工费、材料费、人工费由甲方支付。

3、乙方负责提供保养、保护模具的具体方案和规则,甲方负责按照乙方提供的保养、保护模具规则进行维护并做好维护保养记录。

九、知识产权归属

1、本合同所涉及的产品造型及设计图纸、加工图纸和其它资料中所包含的知识产权为甲方所拥有,未经甲方许可,乙方不得向任何第三人泄漏,否则由此产生的一切损失由乙方负责;甲方仅同意乙方基于本合同项下的目的使用甲方所提供的一切资料和信息。

2、本合同涉及的设计图纸及其它资料形成的技术方案、设计图纸、加工图纸、加工方案、模具等成果的知识产权归甲方所有。

3、乙方承诺不会将本合同涉及的技术方案、设计图纸、加工图纸、加工方案和其它资料或信息用于本合同以外的其他目的。未经甲方书面许可,乙方不得

在出版物,广告中或以书面、口头或任意方式泄露本合同涉及的任何资料和信件,否则乙方向甲方承担本合同金额的 50%的违约责任,不足以弥补甲方损失的,乙方应另行赔偿甲方。

4. 未经甲方书面许可,乙方禁止使用本合同涉及的技术方案、设计图纸、加工图纸、加工方案等向除甲方或甲方指定的客户以外的其他方复制模具,否则由此产生的一切直接损失和间接损失一律由乙方负责向甲方赔偿。

5. 本合同系甲、乙双方的商业秘密,甲、乙双方均不得向任何第三方泄露。双方中任何一方因其泄露行为造成的损失应由泄露方赔偿经济损失及承担相关法律法规责任。

6. 其它未尽知识产权和保密事项,甲、乙双方另行签订“保密协议”执行。

十、履约担保

承包人提供履约担保的形式:以现金或转账的方式提供;

履约担保金额:合同价的 5%;

履约担保期限:履约担保的有效期限始于合同签订之日,终止日期则可以约定为验收合格,模具交付之日。履约担保金在签订合同前交学校财务,验收合格,模具交付使用后履行手续退还。

十一、违约责任

1、乙方违约:乙方提供的服务内容不符合本合同和技术文件约定的质量要求,甲方有权解除或终止合同,并要求乙方按合同总价款的 100%支付违约金,同时,给甲方造成经济损失的,乙方还应如数赔偿;乙方未按约定期限交付标的物,每迟延一天须按合同总价的 1%向甲方支付违约金。如果乙方对合同迟延履行超过合理期限,甲方有权解除或终止,并且要求乙方赔偿由此造成的经济损失。

2、甲方违约:甲方未能按双方约定的方式和期限支付货款,按有关法律规定对乙方承担违约责任。

3、双方其他违约责任按《中华人民共和国合同法》的有关规定处理。

十二、解决合同纠纷的方式

甲乙双方友好协商和解,如双方协商不成,可将争议交由有管辖权的人民法院处理。

十三、其它约定事项

1、甲方廉洁义务

甲方人员不得以任何形式向乙方索取贿赂，收受回扣及好处费等；不得接受乙方钱、物，有价证券、邀请旅游、娱乐和宴请；不得借婚丧嫁娶之机收受乙方钱物。

2、乙方廉洁义务

乙方承诺遵守甲方在廉洁从业方面的各项制度和规定。乙方人员不得以任何形式向甲方人员行贿、提供回扣或其它好处费用；不得对甲方人员馈赠钱物、报销任何费用；不得邀请甲方人员参加旅游、娱乐或宴请活动；不得借婚丧嫁娶之机向甲方人员赠送钱物。

3、违反廉洁义务责任

1) 甲方人员违反廉洁义务，经调查属实的，甲方依据党政纪规定对当事人进行严肃处理，对涉嫌犯罪事项移送司法机关。

2) 乙方及其人员违反廉洁义务的，甲方有权将其列入“黑名单”，并有权书面通知乙方解除甲方与乙方已签订但尚未履行完毕的全部或部分商务合同，且乙方应赔偿由此给甲方造成的经济损失，同时扣除合同金额 10%作为廉洁违约金。

4、举报电话：028-84808433 13550369727，举报邮箱：dearth040827@126.com

十四、本合同未尽事宜双方经友好协商后补充之。

十五、本合同正本贰份、副本捌份，发包人与承包人各执肆份，报送招标代理机构贰份。

十六、本合同自签定之日起生效，随合同履行完成而自行终止。

| | |
|---|---|
| <p>甲方（盖章）： 郑州大学</p> <p>法定代表人或代理人：</p> <p>单位地址：河南省郑州市高新区科学大道100号</p> <p>电 话：0371-67781128</p> <p>开户银行：中国工商银行郑州中苑名都支行</p> <p>帐号：1702 0211 0901 4403 854</p> <p>税号：1241 0000 4158 0037 6M</p> <p>签定日期：</p> | <p>乙方（盖章）：成都航天模塑股份有限公司成都模具分公司</p> <p>法定代表或代理人：</p> <p>单位地址：四川省简阳经济开发区南北大道26号</p> <p>电 话：028-26155521</p> <p>开户银行：中国工商银行股份有限公司成都航天路支行</p> <p>帐 号：4402 0860 0910 0025 875</p> <p>税 号：9151 0112 0600 7664 8P</p> <p>签定日期：</p> |
|---|---|

签约地点：河南省郑州市

附件 1:

分项价格表

单位: 元

| 序号 | 零件(服务)名称 | 技术规格参数及要求 | 计量单位 | 数量 | 单价 | 合价 |
|----|----------|------------|------|-----|--------|--------|
| 1 | 凹模板 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 1 | 954200 | 954200 |
| 2 | 凸模板 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 1 | 853200 | 853200 |
| 3 | 凸模固定板 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 1 | 778000 | 778000 |
| 4 | 凹模镶件 1 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 16 | 23000 | 368000 |
| 5 | 凹模镶件 2 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 36 | 1500 | 54000 |
| 6 | 凹模镶件 3 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 288 | 100 | 28800 |
| 7 | 凸模镶件 1 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 16 | 18000 | 288000 |
| 8 | 凸模镶件 2 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 1 | 36000 | 36000 |
| 9 | 凸模镶件 3 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 48 | 1000 | 48000 |
| 10 | 凸模镶件 4 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 14 | 1500 | 21000 |
| 11 | 凸模镶件 6 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 12 | 1500 | 18000 |
| 12 | 直顶块 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 34 | 1500 | 51000 |
| 13 | 凸模镶针 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 50 | 150 | 7500 |
| 14 | 上固定板 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 6 | 15000 | 90000 |
| 15 | 热流道垫块 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 21 | 400 | 8400 |
| 16 | 顶针底板 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 1 | 140000 | 140000 |
| 17 | 方铁 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 6 | 15000 | 90000 |
| 18 | 下固定板 1 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 1 | 140000 | 140000 |
| 19 | 下固定板 2 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 2 | 80000 | 160000 |
| 20 | 固定块 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 12 | 3000 | 36000 |
| 21 | 支撑柱 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 20 | 500 | 10000 |
| 22 | 限位柱 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 4 | 300 | 1200 |



| | | | | | | |
|----|---------|------------|---|------|-------|-------|
| 23 | 模脚 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 4 | 600 | 2400 |
| 24 | 顶针板导柱 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 6 | 2000 | 12000 |
| 25 | 顶针板导套 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 6 | 2500 | 15000 |
| 26 | 复位杆 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 4 | 500 | 2000 |
| 27 | 垃圾钉 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 84 | 10 | 840 |
| 28 | 定位销 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 65 | 100 | 6500 |
| 29 | 内六角螺钉 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 603 | 10 | 6030 |
| 30 | 方导柱组件 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 4 | 18000 | 72000 |
| 31 | 吊模块 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 4 | 6500 | 26000 |
| 32 | 承压板 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 68 | 200 | 13600 |
| 33 | 耐磨板 | 以客户提供的信息为准 | 件 | 26 | 200 | 5200 |
| 34 | 油缸及组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 4 | 10000 | 40000 |
| 35 | 行程开关及组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 4 | 2000 | 8000 |
| 36 | 直顶杆及组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 34 | 2000 | 68000 |
| 37 | 锁模块及组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 4 | 2500 | 10000 |
| 38 | 精定位及组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 8 | 600 | 4800 |
| 39 | 集油块及组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 1 | 3000 | 3000 |
| 40 | 集水块及组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 1 | 9260 | 9260 |
| 41 | 其它零件 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 193 | 400 | 77200 |
| 42 | 隔热板 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 14 | 1500 | 21000 |
| 43 | 水路组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 1 | 19700 | 19700 |
| 44 | 油路组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 1 | 15000 | 15000 |
| 45 | 气路组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 1 | 6000 | 6000 |
| 46 | 电器组件 | 以客户提供的信息为准 | 套 | 1 | 10500 | 10500 |
| 47 | 内六角螺钉 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 2018 | 15 | 30270 |
| 48 | 销钉 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 36 | 50 | 1800 |
| 49 | 万向旋转吊环 | 以客户提供的信息为准 | 个 | 4 | 9000 | 36000 |

模具分
号: 440200
510

| | | | | | | |
|----|----|------------|---|---|--------|--------|
| 50 | 运输 | 以客户提供的信息为准 | 次 | / | 100000 | 100000 |
|----|----|------------|---|---|--------|--------|

备注：以上价格均含 13% 税。



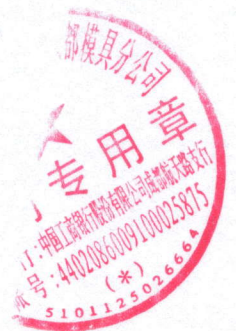
附 2:

设备（服务）配置清单表

| 序 号 | 具体配置清单描述 | 单 位 | 数 量 |
|-----|-----------------------|-----|-----|
| 1 | 双头火花机 | 台 | 2 |
| 2 | 电火花机床 | 台 | 7 |
| 3 | 三坐标测量机 | 台 | 2 |
| 4 | 高速铣五轴加工中心 | 台 | 5 |
| 5 | 合模机 | 台 | 4 |
| 6 | 光学测量系统 | 台 | 1 |
| 7 | 数控雕铣机（高速） | 台 | 3 |
| 8 | 龙门式双驱动数控铣雕机 | 台 | 1 |
| 9 | 台钻 | 台 | 2 |
| 10 | 中走丝线切割 | 台 | 3 |
| 11 | OML-CNCEDM 成型机 | 台 | 1 |
| 12 | 协高数控龙门铣 | 台 | 4 |
| 13 | 万能工具铣床 | 台 | 1 |
| 14 | 摇臂钻床 | 台 | 3 |
| 15 | 精密平面磨床 | 台 | 5 |
| 16 | 万能摇臂铣床 | 台 | 4 |
| 17 | 精密高速石墨铣床 | 台 | 1 |
| 18 | 卧式深孔加工机床 | 台 | 1 |
| 19 | 高速加工中心、立式加工中心，龙门式加工中心 | 台 | 9 |
| 20 | 龙门切削中心机 | 台 | 1 |
| 21 | 精密数控放电加工机床 | 台 | 1 |
| 22 | 数控铣床、高速电脑立式铣床 | 台 | 2 |



| | | | |
|----|-----------------|---|---|
| 23 | 卧轴矩台平面磨床、精密平面磨床 | 台 | 4 |
| 24 | 3+2 六轴铣钻复合机床 | 台 | 1 |
| 25 | LH 电动葫芦双梁桥式起重机 | 台 | 2 |
| 26 | 精密补焊机 | 台 | 1 |
| 27 | 桥式双梁起重机 | 台 | 1 |
| 28 | 电动平车 | 台 | 1 |
| 29 | 柱式旋臂式起重机 | 台 | 1 |
| 30 | 行车导轨 | 台 | 1 |
| 31 | 工作台 CNC | 台 | 2 |
| 32 | 穿孔机 | 台 | 1 |
| 33 | 切削液水泵 | 台 | 1 |
| 34 | 水路测试机 | 台 | 1 |
| 35 | 多功能里氏硬度计 | 台 | 1 |
| 36 | 电磁式烧刀机 | 台 | 1 |



附件 3 免费备品备件清单表

| 货物（配件）名称 | 型号规格（产地） | 采购件比例 | 备注 |
|----------|----------|-------|------|
| 内六角螺丝 | / | 5% | 免费提供 |
| 销钉 | / | 15% | |
| 顶针 | / | 5% | |
| 直顶杆 | / | 5% | |
| 直顶导套 | / | 5% | |
| 运水堵头 | / | 5% | |
| 运水接头 | / | 20% | |
| 防水圈 | / | 20% | |
| 油咀 | / | 20% | |
| 油接头 | / | 30% | |

注：采购件比例指本项目所需要采购配件数量的百分比。



附 4:

售后服务计划及保障措施

1、乙方售后服务在规定的时间内的主要服务内容如下:

- 1) 工件现场安装调试及培训;
- 2) 工件使用及维护保养培训;
- 3) 工件生产技术支持;
- 4) 工件易损件的更换;
- 5) 工件非人为因素导致的模具损坏零件的更换与维修。

2、服务形式如下:

- 1) 客户通过邮件或者电话的方式通知我司服务需求;
- 2) 我司 24 小时内做出回应并与顾客沟通确认服务方案;
- 3) 服务物资按约定时间按时送达到顾客处;
- 4) 安排具备技能的售后人员按约定的时间到达顾客处现场处理问题;
- 5) 定期售后回访, 收集工件生产情况, 了解工件状态, 给予顾客维护保养意见。

3、免费维修服务如下:

- a) 工件\零件尺寸偏差;
- b) 工件\零件装配偏差;
- c) 工件\零件正常磨损;
- d) 工件\易损件的更换、维修、安装等
- e) 免费维修时间: 一年

维修单位名称: 成都航天模塑股份有限公司成都模具分公司

维修地点: 顾客生产车间

售后维修人员: 具备本项目模具维修能力的技能人员

4、质量保证措施

为了满足本项目的工件加工技术及质量要求, 主要从以下几个方面进行质量保证。

- 1) 工件材料, 按顾客技术要求及零件功能选择工件材质;



2) 工件热处理, 对大型工件零件各阶段加工后进行热处理, 减小工件后期应力变形;

3) 工件尺寸控制, 选择合适的工艺及加工设备进行工件加工, 并利用专业的检测设备检测零件, 确保各工件尺寸公差在技术要求范围内;

4) 工件装配, 按工件及零件的配合要求、工件生产使用条件进行工件装配, 确保工件装配精度, 装配后满足模具相关技术要求;

5) 工件检测, 工件装配完成后, 对模具做静态和动态检测, 确保工件装配完成的模具尺寸、功能满足模具生产使用技术要求;

6) 配合完成后的工件运输, 工件包装, 固定确保工件在运输过程中无损坏。

5、该次项目所提供的其它免费物品或服务

1) 免费物品, 工件易损件、备用件 (按一定比例)

2) 其它服务, 超大模具吊装注意事项及相关基本技能培训、模具安全及使用培训、经过双方协商后的一定正常周期的陪产。

6、设计变更服务

当工件尺寸及功能发生与标书技术要求不一致而引起的变化时, 应进行设计变更报价, 商务及周期协商完成后我公司进行有偿服务。

(由制造商及中标商签字盖章确认)

文连

