

## 委托加工合同

合同编号：

定做方：成都光华智能汽车部件有限公司(以下简称甲方)

统一社会信用代码：9151 0112 MA6C A2CX 5F

承揽方：成都兴德隆科技有限公司(以下简称乙方)

统一社会信用代码：9151 0112 MA62 Q2GC 7D

根据《中华人民共和国民法典》和有关法律的规定，甲、乙双方基于平等互利的原则，就甲方委托乙方加工生产 座椅工装托盘 事宜，经协商一致达成以下协议，以资共同遵守。

### 第一条 产品的名称、规格、数量、费用等

序号	加工产品名称	型号规格	单位	数量	未税单价	未税加工费	增值税额	含税合计	备注
1	座椅工装托盘改造	非标定制	套	1	65206.5	/	9743.5	74950	
合计								74950	

### 第二条：合同总价款

合同总价款 74950 元，人民币大写 柒万肆仟九百五十圆整，含增值税税额，增值税税率为 13 %。

备注：

1. 合同总价款已包含加工产品的材料费、加工费、增值税、运费、装卸、安装、调试、售后服务等一切费用。加工物样品需要封存的，由双方代表当面封签，并妥当保管，作为验收的依据。

2. 合同执行过程中，如国家税收政策或销售方增值税纳税人类别发生变化，增值税税率/征收率调整，双方将维持原不含增值税净价不变，并以原不含增值税净价为计税基础，按照调

整后的税率/征收率相应调整本合同相关的价格，并按照规定就调整后的价格开具增值税专用发票。

### 第三条 原材料的提供与要求

- 1、完成本合同产品的制作所需原材料全部由乙方提供。
- 2、乙方提供的材料应符合甲方的要求，并满足本合同制作产品的实际使用目的。

### 第四条 产品质量及质保期、责任

- 1、乙方应当严格按甲、乙双方确认的工艺、技术资料或图纸生产，产品质量应符合国家标准、行业标准并符合双方确认的技术资料要求，并满足甲方产品用途的要求。
- 2、产品出现质量问题，乙方应当承担产品质量责任，并赔偿甲方因此造成的损失。
- 3、乙方应按产品质量标准要求对每批次产品进行抽检及留样，质保期为 12 月，质保期计算起始时间为甲方验收合格，出具验收合格证明之日起。
- 4、质保期内，如产品出现故障，乙方应在收到甲方包括但不限于电话、传真、邮件等方式通知后 2 小时内赶到故障产品地点进行维修，排除故障。如乙方未能在规定时间安排有经验的技术人员进行维修，则甲方有权自行寻找其他人员予以维修，由此所发生的费用及给甲方造成的损失应由乙方承担。

### 第五条 交货方式、地点及期限

- 1、合同签订后 30 日内，乙方应将加工产品送至甲方指定地点。乙方应随货提交必要的技术资料和有关质量合格证明文件等。
- 2、合同项下所有加工产品由乙方负责运输，运费、装车费等因运输产生的一切费用均由乙方承担。
- 3、加工产品运至甲方指定地点前，乙方应当书面通知甲方接受产品的时间。产品毁损、灭失的风险在产品交付甲方完成验收之前由乙方承担。

### 第六条 产品的验收及安装调试

- 1、产品应按照双方确认的工艺、技术资料或图纸进行验收，并与留存的样品相一致。
- 2、加工产品如需要安装调试验收的，乙方应在产品交付后 5 日内派熟练的工作人员到甲方工厂完成产品的安装、调试工作，调试完毕产品能正常运转和使用后，甲方安排验收。验收不合格的产品，乙方无条件予以退货，费用乙方自理，并按甲方要求重新提供合格产品。验收和使用过程中发现产品质量问题因此而产生的经济损失由乙方承担。

## 第七条 支付方式

1、合同签订后，五日内，甲方向乙方支付合同金额的 30%为预付款，合计人民币：22485 元（大写：贰万贰仟肆佰捌拾伍元整）；乙方加工完成后，交付前甲方向乙方支付合同金额的 30%为发货款，合计人民币：22485 元（大写：贰万贰仟肆佰捌拾伍元整）；加工产品到甲方后，经甲方验收合格并出具验收证明后，甲方在收到乙方开具的合同价款 100%的增值税专用发票挂账后付合同总额的 30%的款项给乙方为验收款，合计人民币：22485 元（大写：贰万贰仟肆佰捌拾伍元整）。

2、合同总额的 10%作为质量保证金，合计人民币 7495 元（大写：柒仟肆佰玖拾伍元整），在 6 月的质量保证期届满后，甲方收到乙方提供的书面付款申请通知、合法收款收据并审核无误后 15 个工作日内，向乙方以电汇或商业汇票支付质保金扣除乙方应支付的违约金、赔偿金（如有）后的剩余部分（无息）。

3、本合同不得由乙方以外的第三方向甲方开具增值税发票。乙方不得要求甲方向乙方以外的第三方支付相关款项。

## 第八条 知识产权、商业秘密

1、乙方保证：甲方在使用产品的全部或任何一部分时，免于遭受第三方就知识产权（包括但不限于专利权、商标权、著作权及非专利技术）提起的诉讼、仲裁或任何请求。如果发生上述事件，均由乙方负责处理，并承担由此产生的一切费用。因此导致甲方无法使用加工产品的，乙方应返还甲方所支付的全部款项，并按合同总金额的 20%向甲方支付违约金，甲方应将加工产品退还乙方。

2、乙方应保守因履行本合同而知悉的甲方的商业秘密、技术秘密，未经甲方书面同意，乙方不能将合作中知悉的甲方的任何情况透露给第三方。否则，应向甲方承担合同总额 30%的违约金。如果前述违约金不足以赔偿因此给甲方造成的损失，还须另行补足。

## 第九条 违约责任

1、乙方逾期交货，应每日向甲方支付相当于逾期交付货物价款 1%的违约金；逾期交货超过 10 日，甲方有权解除合同、拒绝收货，因此给甲方造成损失的，乙方应予赔偿。

2、乙方加工产品存在质量问题，造成甲方损失的，无论该损失何时发生，乙方均应予赔偿。该损失包括但不限于甲方自身材料财产及人工损失、甲方产品用户向甲方索赔金额以及甲方为处理索赔事宜而支出的其他费用。

3、乙方应按甲方的要求组织生产，不得授权第三方代为加工或自行加工销售于第三方。否则，乙方除应赔偿甲方所有损失外，另向甲方支付合同价款 30%的违约金。

#### 第十条 合同的解除

双方可以协商一致解除本合同。

下列情况下，甲方有权单方解除合同，乙方须向甲方支付合同总额 30%的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方须另行补足。

- 1、乙方延迟交付产品达 10 日的。
- 2、乙方交付的货物不符合质量要求及甲方的使用要求的。

#### 第十一条 合同争议解决方式

在执行本合同中发生的或与本合同有关的争议，双方应通过友好协商解决，经协商不能达成一致时，由甲方住所地有管辖权的法院管辖。

#### 第十二条 其他约定事项

- 1、合同未尽事宜，由双方共同协商解决，双方中任何一方提出对合同修改均应征得另一方同意，双方另订立书面补充协议，共同遵守。
- 2、本合同一式 2 份，甲乙双方各执 1 份。

#### 第十三条：除外约定

甲乙双方协商一致，另行约定如下内容。以下内容如与本合同其它部分相冲突，以本条约定为准：

甲方：成都光华智能汽车部件有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

乙方：成都兴德隆科技有限公司

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

高国星

年 月 日

2022年10月14日

# 工装托盘改造加工技术协议

1、改造 10 个旋转工装托盘，更换上层定位夹紧快换装置（10 个用于 V5/V7，托盘适应四种产品型号 V5/V7，由荣昌提供产品数据及图纸）。托盘定位夹紧设计原则上保持滑轨水平。

2、由于 V7 产品前后定位高度差较大托盘在下层传输过程中会产生干涉现象，因此，要求后边定位件采用折叠方式。

3、为防止托盘后定位件在操作过程中没有进行折叠放倒流入下层造成设备损坏，特要求在线尾增加防护检测机构。

4、托盘设计要求必须与原生产线配合，工装托盘的稳定性、流畅性和使用寿命不因线体改造而受影响。

5、托盘上部应可以旋转360度，并且每90度可以定位，采用自动压紧方式。

6、托盘的构造必须满足生产过程中对产品的支撑和定位，且不妨碍测试过程。

7、托盘必须能够满足产品的定位夹紧，重复性定位以满足在公差累计下的准确定位能力。

8、托盘的设计和加工必须无安全隐患（锐边、毛刺、尖角等）且具有防锈功能。

9、托盘的设计应尽可能考虑轻便、简洁、安全，托盘重量应小于 80KG，承重应大于 50KG。

10、托盘设计应考虑人机工程学，零件的装夹及取件应满足操作方便性。

11、托盘的定位销采用合金钢材料，热处理后硬度(HRC55~60)，以保证有效期内的功能和寿命；托盘的材料优先考虑使用强度足够的铝合金材料，以便减轻托盘的重量。

12、若托盘存在快换结构，应考虑换装的易操作性。

13、托盘的连接结构具备防松措施，定位销具备防松效果，定位孔具备防污垢措施。

14、托盘定位销的测量偏差须满足产品图纸公差（产品图纸由光华荣昌提供）。

15、托盘表面应平整光滑，不允许有气孔、砂眼、结疤等缺陷。

16、托盘表面颜色应尽可能与原生产线主体颜色保持一致，达到美观效果。

17、电气有生产线前端升降机护罩门开关断电防护，升降机有工装托盘进入后上升-减速-停止，下降-减速-停止，上下两个顶端极限保护，（调节升降机对应的控制箱按要求设置）。

- 18、 升降机前端流水线上层托盘流入光电信号检测,下层托盘进出光电信号进出.
- 19、 第一工位扩展信号要求:生产线缺少物料报警,紧急情况下急停,生产线故障情况报警,放行信号(工装托盘到位-解锁动作-放入工件-放行到下工位)如果下一个工位有托盘存在需要等待放行.
- 20、 第二工位到第十五工位要求物料报警,紧急停止,故障报警,放行(工装托盘到位,下一工位有托盘需要等待).
- 21、 所有工位报警灯显示
- 22、 第十六工位与上续工位要求相同,需要有一个托盘解锁信号,增加一个光电检测,防止托盘定位块未放倒时与下层生产线干涉需要暂停生产线,(就是不可以自动放行).
- 23、 控制面板要求:用16个方框表示16个工位,可以对生产线每一个工位进行启用/禁用设置,
- 24、 设备启动停止,报警信息显示,IO表显示,解锁报警,自动/手动 切换,

甲方:成都光华智能汽车部件有限公司

委托代理人:

公章:

日期:

乙方:成都兴德隆科技有限公司

委托代理人:高国星

公章:

日期: 2022.10.14

