

# 生产线采购合同

合同编号: HBGHRC20240014

甲方(买方): 河北光华荣昌汽车部件有限公司

统一社会信用代码: 91130983077498644J

乙方(卖方): 天津市朗力机械设备有限公司

统一社会信用代码: 91120111589789189H

为保证合同的正确履行, 维护合同双方的合法权益, 依照《中华人民共和国民法典》及相关法律规定, 甲乙双方本着责任共担、利益共享的原则, 经协商一致, 达成以下条款, 双方共同遵守。

## 第一条 合同标的物 (货币单位: 人民币元)

序号	名称	单位	数量	未税单价	未税金额	增值税税额	含税总价	备注
1	左右侧边框组装治具	套	2	36330.97	72661.95	9446	82108	
2	后侧边框组装治具	套	1	49161.95	49161.95	6391	55553	
3	前侧边框组装治具	套	1	49961.95	49961.95	6495	56457	
4	外框总成组装治具	套	1	50161.95	50161.95	6521	56683	
5	外框功能自动检测	套	1	36161.95	36161.95	4701	40863	
6	翻折铝型材侧边组装治具	套	1	28161.95	28161.95	3661	31823	
7	内框组装治具	套	1	41161.95	41161.95	5351	46513	
合计							370000	

## 第二条 合同总价款

合同总价款 370000 元, 人民币大写 叁拾柒万圆整, 含增值税税额, 增值税税率为 13%。

备注:

1. 本合同总价已包含货物的价款、税费、包装、运输、装卸、指导安装(包括调试)、技术、培训、咨询、服务、保险、检测、验收合格交付使用之前以及技术和售后服务等其他各项有关费用(如为进口货物, 还应包括商检、关税和海关手续等费用), 甲方无须向乙方另外支付本合同规定之外的任何费用。



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。原含税价-原含税价 $\div$ (1+原税率/征收率) $\times$ 原税率/征收率 $\times$ (1+附加税费率)=新含税价-新含税价 $\div$ (1+新税率/征收率) $\times$ 新税率/征收率 $\times$ (1+附加税费率)。附加税费率按照购买方适用的附加税费率。

### 第三条 质量要求和技术标准

1. 乙方提供的货物必须符合中华人民共和国国家安全环保标准、国家有关产品质量认证标准。同时, 货物的品种、规格、质量、等级、安全、卫生、包装、运输、有关环境保护的各项技术要求和检验方法等应符合国家标准, 没有国家标准的应符合行业标准, 没有国家标准和行业标准的应符合地方标准。且应符合本合同目的以及质量、技术要求。

2. 乙方提供的货物(含零配件、随机工具等)必须是全新的、表面和内部均无瑕疵的原厂正品。

#### 3. 包装和运输:

(1) 包装按国家标准执行, 乙方应采取防潮、防雨、防冻、防锈等相应措施对货物进行包装, 确保货物在正常作业和装卸条件下安全无损地到达合同指定地点。因包装不善造成的锈蚀、破损、丢失等均由乙方承担责任。

(2) 乙方应当在包装箱及每一包装物上注明货物名称、型号、件数、附件名、生产日期和正常使用期限, 附一份详细装箱单, 包装箱内应随货提供货物的相关文件, 包括相应的图纸、操作手册、维护手册、质量保证文件、合格证、服务指南、产品说明书、使用说明书和保修证书等。

### 第四条 交货时间、地点、方式

1. 乙方应按照本合同约定的送货时间、送货方式、送货地点交付货物。

交货时间: 收到甲方正式通知后 3 日内到达现场

交货地点: 沧州市黄骅泰山道南段(河北光华荣昌汽车部件有限公司)

交货方式: 送货上门

货运方式: 陆运

2. 乙方交付的机械(设备)应当完全符合本合同所规定的机械(设备)种类、数量和规格要求。

3. 乙方将机械（设备）运至甲方指定交货地点指导安装调试、投入使用并经过甲方验收合格后，方为机械（设备）交货完成。机械（设备）的毁损、灭失风险自甲方接收之日起发生转移。

乙方应当派驻2名技术人员在现场指导安装调试直至安装调试合格，并在甲方指定时间内解决在调试过程中发现的问题。

4. 乙方应在机械（设备）发运后1日内将发运情况（发运时间、件数等）通知甲方，甲方应在机械（设备）到达合同列明的地点后及时将乙方所托运合同机械（设备）提取完毕。

### 第五条 验收时间、地点、标准

1. 甲方根据合同约定及乙方的发货清单开箱检验：检查外观质量、核验规格数量并进行初步签字确认；隐蔽缺陷在试车/运行/使用时再做检验、确认。

2. 甲方对乙方提供的机械（设备）经检验，认为不符合相关质量标准和本合同约定的，须在检验完成或甲方发现缺陷之日起7个工作日内向乙方提出书面异议；乙方应在收到甲方的书面异议之日起7日内采取有效行动，检查并免费更换存在质量问题的零部件甚至全部免费更换机械（设备）；乙方须在收到甲方书面异议之日起7日内，使之符合本合同约定的质量标准和甲方要求，但应按照本合同第九条第3款约定承担迟延交货的责任；如甲方认为该质量缺陷已严重影响甲方的使用，有权终止本合同，乙方应承担因产品质量不合格而不能交货的责任。

3. 如果乙方对甲方提出的书面质量异议不认可，双方可按以下方式确定检验机构进行检验：如该机械（设备）为甲方本单位自行使用，双方可指定经双方认可的质量检验机构进行检验；如该机械（设备）供甲方具体项目使用，则双方同意由该项目建设单位指定的质量检验机构进行检验。

如检验合格，则甲方承担检测费用，货物视为验收合格；如检验不合格，检测费用由乙方承担，则甲方有权要求乙方采取措施修复或重新供货或退货或降价，但由此引起的迟延交货的责任按照本合同第九条第3款约定执行，甲方有权单方解除本合同。

### 第六条 付款方式

1. 预付款：合同签订后七日内甲方预付总金额的40%，计：148000元，人民币十四万八千圆整。乙方应在收到此款项后七日内交付同等金额的增值税专用发票。

2. 到货款：货到现场，经甲方初验合格，乙方提供产品合格证、产品使用说明书、现场签收单复印件及相关资料齐全后，向甲方申请支付合同金额的30%，计：110000元，人民币壹拾壹万圆整。乙方应在收到此款项后七日内交付同等金额的增值税专用发票。

3. 安装验收款：安装调试完成，经甲方验收合格并批量投产后，乙方提供合同总价款的全额增值税专用发票向甲方申请支付合同金额的 20%，计：74000 元，人民币 柒万肆仟 圆整。

4. 质保金：合同金额的 10% 为质保金，质保期为一年，自项目整体竣工验收合格之日起算。质保期届满且无任何质量问题，乙方向甲方申请付清余款（质保金扣除应由乙方承担的违约金、赔偿金后的剩余部分，无息）。质保金的支付，不代表甲方免除乙方在质保期外对甲方应尽的义务。

甲方以电汇或商业汇票支付合同款给乙方。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。

### 第七条 售后及保修

1. 经整体验收合格之日起进行免费保修服务，免费保修服务期限为一年。双方约定质量保修金为合同总价款的 10%，保修期满无任何质量问题，甲方返还乙方质保金扣除应由乙方承担的违约金、赔偿金后的剩余部分（无息）。乙方应按照国家有关法律、法规、规章和“三包”规定以及合同所约定的条件提供服务。

所有材料（设备）保修及售后服务方式均为乙方上门保修。在保修期或乙方承诺的免费保修服务期内，由乙方派人员到机械（设备）使用现场维修，所产生的一切费用（包括更换耗材的费用、人工费等一切费用）由乙方承担。保修期内的保修方式按本条第 3 款的约定执行。

2. 保修期内，如由于火灾、水灾、地震、磁电串入等不可抗力原因及非甲方人为破坏因素造成的损坏，乙方负责免费维修，机械（设备）维修费用中耗材部分（按成本计算）由甲方承担。

3. 保修期内，如货物设备非因甲方的人为原因而出现质量问题，甲方有权向乙方提出质量异议，乙方应按甲方要求予以维修、更换或退货并承担修理、调换或退货的实际费用；乙方不能修理或不能退换，应当赔偿因此给甲方造成的损失，甲方有权直接从质保金中扣除。乙方保证在接到故障电话后 24 小时内响应甲方要求，72 小时内派员上门现场维护并在 72 小时内排除故障修复使用，如在规定时间内不能修复解决，则提供相同功能档次的货物设备给甲方作为代替使用，确保甲方生产或施工的正常运作或进行。

### 第八条 知识产权

乙方保证其向甲方提供的机械（设备）在知识产权方面（包括但不限于商标权、专利权、著作权等权利）不存在任何瑕疵，否则，因此给甲方造成损失的（包括但不限于甲方因此支出的赔偿金、和解金、行政罚金、律师费、诉讼费以及处理该争议的必要差旅费等一切费用）均

由乙方承担。同时，乙方应退还已向甲方收取的全部费用，同时，按合同总费用的两倍向甲方支付违约金；若由此给甲方造成其他损失的，乙方还应继续承担赔偿责任，直至甲方的全部损失得到弥补为止。

### 第九条 违约责任

1. 乙方无正当理由解除本合同的，应支付合同价格 100%的违约金。如支付违约金后，仍不能完全弥补对方所遭受的损失，应继续承担赔偿责任。

2. 乙方所交付的机械设备种类、型号、规格及质量不符合本合同规定的，甲方有权拒收或退货，乙方应立即调换货物，并承担合同总额 200%的违约金；如若逾期超过 7 天的，甲方有权解除本合同，乙方除应在合同解除后 7 日内返还甲方已支付费用、承担迟延履行责任外，还应向甲方支付合同价格 50%违约金。若退还款项迟延，每逾期一天乙方应按已收甲方货款的 0.5%向甲方支付滞纳金。乙方未向甲方支付上述所有款项之前，设备所有权归甲方所有。

3. 乙方逾期交货，每逾期一天，应支付合同总额 0.5%的违约金。逾期交货超过 10 天，视为交货不能，乙方应返还甲方已付款项，甲方有权解除合同，并要求乙方支付合同总额 100%违约金。不能完全弥补对方所遭受的损失，还应继续承担赔偿责任。

4. 甲方未按本合同约定向乙方支付货款的，每逾期一天，以逾期货款为基数、按中国人民银行公布的同期银行基准存款利率向乙方支付违约金。

5. 若因项目工程总体设计原因，需要对乙方提供的部分设备进行变更的，乙方应无条件予以调换，并及时供货。对于变更的费用及交货时间，双方另行协商确定。

6. 乙方未能按本合同约定履行保修义务的，甲方有权委托第三方予以维修，由此产生的全部费用由乙方承担，该费用由甲方从质保金中予以扣除，质保金不足以支付该笔费用的，乙方应继续承担赔偿责任，直至甲方的全部损失得到弥补为止。由此给甲方造成损失的，乙方还应赔偿因此给甲方造成的全部损失。

7. 乙方不得以任何形式将本合同的权利义务全部或部分转移。如若转移的，甲方有权立即解除合同，乙方应退还全部费用，并承担本合同价格 100%的违约责任。

8. 本合同履行期间，遇市场行情变化、生产厂商调价等致设备价格变动，甲乙双方实际执行价格以价格变动前后低者为准。乙方如若未在价格下调后 3 日内向甲方履行告知义务，应当返还执行价格与下调价格的价差，并承担该部分价差 3 倍的违约金。即使本合同内容全部或部分履行完毕，乙方仍应承担上述违约责任。

### 第十条 不可抗力

如发生不可抗力事件，受不可抗力事件影响的一方应取得公证机关的不能履行或不能全部履行合同的证明，并在事件发生后 10 个工作日内，及时通知另一方。双方同意，可据此免除全部或部分责任。

### 第十一条 争议解决方式

在本合同履行过程中发生争议的，由双方协商解决；协商不成时，向甲方住所地人民法院提起诉讼。

### 第十二条 合同的生效和其它条款

1. 本合同履行过程中，因甲方采购计划调整，甲方有权中止履行，待计划调整后继续履行合同，期限可顺延；合同履行过程中，乙方就采购过程或结果被投诉的，甲方有权终止合同的履行。

2. 除本合同外，如甲乙双方在合同的履行过程中有其他商定的补充文件，经双方法定代表人或授权代表签字并盖章（加盖公章或合同专用章）后生效，与本合同具有同等法律效力。

3. 附件视为本合同一部分。合同附件中的内容，与主合同有冲突的，以主合同为准。合同履行过程中签署的补充文件，前后有冲突的，或者与主合同有冲突的，以在日期上最后签订的文件为准。

4. 本合同文本采用打印方式，手写或涂改无效（签字部分除外）。本合同自双方签字并盖章后生效。本合同一式 贰 份，甲、乙双方各执 壹 份，每份具有同等法律效力。

### 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：无。

(以下无正文)

#### 附件清单：

- 1、H6 卧铺治具工装制作标准
- 2、乙方营业执照复
- 3、组装治具开发技术协议

甲方：河北光华莱昌汽车部件有限公司  
(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

年 月 日



*[Handwritten signature]*

乙方：天津市朗力机械设备有限公司  
(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

2024年 1月 27日



附件 1

H6卧铺治具工装制作标准			
序号	名称	要求	备注
1	治具	1 边框为40*40或40*80铝型材	
		2 底板AL6061, 厚度12mm, 表面本色氧化, 四周倒角	
		3 需要有可以存放螺丝等物料的工作盒	
		4 定位块: 聚氨酯	
		5 预留后续增加制作MES系统端口	
2	气缸及气动元件	台湾AIRTAC	
3	滑轨或滑块	台湾上银	
4	电器控制	德国PLC西门子	
5	激光位置传感器	欧姆龙/SICK	
6	显示面板	21寸显示器, CPUi5, 内存4G, 256固态硬盘, 苏州诺达佳	
备注	1 工作台及治具底板共用, 工作台底板太大, 可以根据需要切分为2-3块, 中间使用销钉连接 2 本生产线治具最终需要MES系统, 并储存数据, 故前期组装治具设计时, 预留后续MES接口。		

附件 2

**营 业 执 照**

统一社会信用代码  
91120111589789188H

名称 天津市朗力机械设备有限公司  
类 型 有限责任公司  
法定代表人 高军

经营范围 模具、工装夹具、机电一体化设备、机械设备零部件制造、加工。（以上经营范围涉及行业许可的凭许可证件，在有效期内经营，国家有专项专营规定的按规定办理。）

注册 资 本 壹佰万元人民币  
成 立 日 期 二〇一二年三月八日  
营 业 期 限 2012年03月08日至2032年03月07日  
住 所 天津市西青区中北工业园晨星路16号

登记机关   
2020年 06 月 05 日

# 组装治具开发技术协议

零件名称：H6卧铺项目

零部件号：卧铺生产线组装治具

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：天津市朗力机械设备有限公司

签订日期：2024年1月27日



甲方就所需的 H6 卧铺生产线 组装治具，委托乙方进行设计、制作、安装调试和提供相应的技术服务，经双方友好协商，达成如下协议：

### 1. 设计依据：

1.1 甲方提供的产品数模、图纸等相关工艺资料（3D、2D 图纸格式）。

### 2. 设计原则：

2.1 确保产品质量达到甲方要求；

2.2 确保本项目所涉及到的组装治具完全满足实际使用要求。

### 3. 组装治具目录（共计 8 套组装治具）

治具序号	零件图号	零件名称	是否采用 PLC 电控	备注
1		左侧边框组装治具	是	
2		右侧边框组装治具	是	
3		后侧边框组装治具	是	
4		前侧边框组装治具	是	
5		外框总成组装治具	是	
6		外框检测治具	是	
7		内框侧边组装治具	是	
8		内框总成组装治具	是	

### 4. 设计要求：

4.1 设计及绘图标准：由乙方自行决定，但需事先提供给甲方确认；

4.2 治具设计中，与工件接触位置定位件选用聚氨酯材料设计定位块；

4.3 治具控制：压紧采用气动压紧，气源压力：0.5-0.7Mpa；

4.5 工件的装配及移载：人工方式装配和人工搬出；

4.6 定位基准的选择：工艺基准与产品设计基准必须统一；各工序夹具的定位、夹紧基准必须统一、连贯，确保工件焊后质量和精度达到甲方要求；

4.7 治具设计时，要有足够的操作空间和易于操作，便于装料和取料；

4.8 治具应采用模块化结构，且结构合理、工艺性优良，对工件具有防变形、防外观损伤的功能；支座采用通用件和内六角螺钉装配式结构，便于对夹具的更换、调整、维修和保养；

4.9 治具的气动控制，有必要的安全防护设施，以免发生误动作而发生夹具、工件损坏或人身伤害；气路布置不能影响到正常的作业；

4.10 治具中的各定位销、定位面、夹紧机构、旋转轴应使用可靠、重复定位精度稳定，且具有良好的耐磨性；

4.11 治具基板、各连接支座板应具有防变形、防松动、防跑位、防晃动功能；

- 4.12 各压紧气缸的工作行程，仅能使用到额定行程的85%左右，不能使用至极限工作行程；
- 4.13 需要油润滑的部位，必须预留足够的注油空间和设置注油装置；
- 4.14 底座必须有水平调整和锁紧装置；
- 4.15 治具设计寿命30万次以上。
- 4.16 每一套组装治具需要满足后续安装MES系统接口需要；
- 4.17 每一台组装治具需要有照明及风扇等配置；
- 4.18 设计的组装治具结构、布局必须考虑后续工人操作顺畅、电钮枪后续安装MES系统需要；

## 5. 技术要求

### 5.1 治具公差带：

- 5.1.1 基板平面度0.1mm/1000mm；
- 5.1.2 主基准面形状公差±0.1mm；
- 5.1.3 辅助基准面形状公差-0.3mm到0mm；
- 5.1.4 定位销尺寸公差-0.05mm到0mm；
- 5.1.5 定位销位置公差±0.1mm；
- 5.1.6 基准孔尺寸公差0mm-0.015mm；
- 5.1.7 基准孔位置公差±0.02mm；

### 5.2 治具及组件：

5.2.1 治具本体焊后须经过焊接应力退火。焊缝不允许有夹渣、气孔、焊道应丰满，消除焊渣并进行相应的防锈处理；

5.2.2 治具基板的表面粗糙度：Ra1.6~Ra3.2；

5.2.3 治具上所有定位块采用定位方式可调的形式，台阶定位销采用三维可调，调整量为±3mm；调整垫片的规格为0.2mm、0.3mm、0.5mm、1.0mm、1.0mm；

5.2.4 治具采用气动夹紧方式，气控夹具气缸采用AIRTAC品牌，气控开关采用按钮式控制。电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌；

5.2.6 治具优先选择一次装夹，合理的布置控制装置的位置；

5.2.7 治具需做防锈处理-底板金属漆，定位块发黑处理，压臂喷漆处理(黄色：Y07)；

5.2.8 移动单元带有直线导轨，应选择台湾上银品牌

### 5.3 定位销要求：

5.3.1 采用Cr12，表面发黑，表面淬火处理，硬度HRC为45~50；

5.3.2 定位销在不拆卸其它零件的前提下易于更换。

### 5.4 定位块、压块要求：

5.4.1 压块打开距离要为搬运和输送装置留出足够空间；

5.4.2 定位块、压块厚度不小于16mm；

5.4.3 挡块表面需进行热处理，硬度HRC为40~50。不能采用螺栓做档块。

### 5.5 夹紧力的要求

5.5.1 夹紧力满足零件伏贴、不变形等要求。

5.6 治具需制作铭牌。标识内容包括：夹具所加工零件名称、零件产品号、生产厂家代号、生产日期、夹具外形尺寸(具体格式以甲方提供的式样为准)。

## 5.7 治具制造的材料及加工要求

5.7.1 治具基板采用 Al, 基板厚度不小于 12mm;

5.7.2 治具支腿采用铝型材, (40\*40 或 40\*80) 标准

5.7.3 治具的焊接件均采用焊后热处理退火消除内应力, 再进行机械加工;

5.7.4 治具装配使用的固定销, 采用带内螺纹的圆柱销, 所有组焊夹具所用的定位销规格应统一;

5.7.5 焊缝不应有焊缝未填满、气孔、烧穿等缺陷。

5.7.6 治具基板表面铺设橡胶垫;

## 5.8 电脑一体机

5.7.1 品牌选择: 苏州 nodha ;

5.7.2 配置: CPU I5 内存: 4G 固态硬盘: 256G 显示器规格: 21.5";

## 5.9 PLC 品牌

5.9.1 PLC 品牌: 西门子

## 5.10 激光测距仪

5.10.1 激光测距仪品牌: 欧姆龙;

## 6. 实施及进度要求:

### 6.1 实施要求:

6.1.1 治具在方案确定后实施前, 必须由甲方进行确认, 并对相关设计和明细表进行书面签字认可后, 方可进行制作;

6.1.2 经甲方书面签字认可后的相关图纸和明细表, 原则上不允许更改, 若确需更改, 需经甲方书面签字认可后, 方可进行。

### 6.2 进度要求:

6.2.1 本次治具开发周期不超过 60 天 (涵盖设计到验收过程), 每周需至少提报一次进度, 开发过程中如存在延期, 按商务合同追究乙方责任;

6.2.2 本协议和商务合同, 双方签字生效后;

6.2.3 本协议和商务合同, 双方签字生效后 5 日内, 乙方提供详细的设计、制造计划, 供甲方书面签字认可, 并各持一份;

6.2.4 本协议和商务合同签订生效后 1 日内, 甲方需要提供最终版的产品数据 3D、2D, 由于甲方产品的设变及数据不完整造成的延期, 整体项目日程相应后延

6.2.5 乙方负责将治具运输至甲方工厂内调试验收。

## 7. 双方责任:

### 7.1 甲方责任:

7.1.1 负责及时向乙方提供产品数模、图纸等相关资料;

7.1.2 负责及时对乙方的设计方案进行评审、确认、会签图纸;

7.1.3 负责在安装调试过程中的配合和协调。

### 7.2 乙方责任:

7.2.1 负责按甲方提供的项目内容和要求进行设计; 设计方案按计划时间送达甲方, 供甲方评审确认 (不超过 1.5 个工作日), 以保证本项目能满足甲方实际使用及本协议的要求;

- 7.2.2 负责所提供相关技术文件资料的完整性、正确性和及时性;
- 7.2.3 负责甲方在设计方案会签过程中所提出问题的协调处理;
- 7.2.4 负责质保期内无偿技术服务和质保期外的有偿技术服务;
- 7.2.5 乙方应充分发挥夹具设计的专业优势,对于甲方未提及或不完整的事项,应积极主动地进行实施或补充;
- 7.2.6 乙方所承制的治具,在甲方正常使用过程中,由于自身存在质量隐患,对甲方人员和财产所造成的一切损失,由乙方全额承担。
- 7.2.7 乙方治具组装出来的产品,满足甲方检具要求。产品合格以检具为准。
- 7.2.8 乙方治具生产产品满足检具要求,后续生产打样由甲方负责

## 8. 验收

验收分甲方与乙方共同进行的预验收和终验收:

### 8.1 验收依据:

- 8.1.1 技术协议中规定的技术要求;
- 8.1.2 甲方提供的数模、图纸、MCP、检具等相关的验证标准;
- 8.1.3 甲乙双方签字认可的各种技术文件;
- 8.1.4 合同文件中规定的技术要求;
- 8.1.5 组装产品,满足设计要求。

### 8.2 预验收: 在乙方工厂进行, 验收内容:

- 8.2.1 本项目是否满足本技术协议和双方签字认可的技术文件要求;
- 8.2.2 本项目是否按双方签字认可的方案、图纸进行设计、制作;
- 8.2.3 标准件、元器件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件要求一致;
- 8.2.4 在安装调试完成后所生产出的产品质量,依据甲方提供的检测方法、精度及甲方相关质量标准要求,评定该夹具生产出的产品是否合格,是否满足产品装车要求;
- 8.2.5 所有治具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性;
- 8.2.6 对各种可能发生故障的环节进行测试。

### 8.3 终验收: 在甲方工厂内进行, 治具到达甲方现场后, 再次进行验收, 验收内容:

- 8.3.1 治具本体及各辅件是否齐全、完整, 是否有损伤;
- 8.3.2 相应的备品、备件及清单, 是否齐全;
- 8.3.3 文件资料是否提供齐全;
- 8.3.4 组装出的产品是否满足本技术协议和双方签字认可的技术文件。

## 9. 资料移交

- 9.1 乙方向甲方提供的竣工资料(两套图纸)包括夹具设计图纸;
- 9.2 各专项设备图纸: 夹具结构总图、电气原理图、气路原理图, 外购件、易损件明细表及供货厂家等。

## 10. 服务

乙方需对所设计制作的治具, 向甲方提供技术支持服务:

- 10.1 乙方提供的治具, 质保期为一年, 在质保期内, 乙方提供的治具, 如发生非人为故障, 乙方负责免费维修, 直至更新。出现问题时, 乙方承诺 8 小时内回复解决对策, 如需更换配件等, 要

在 7 天内提供;

说明: 质保期为乙方对所提供的治具, 终验收合格后, 从正式交付使用之日起。

10.2 质保期过后, 乙方提供终身及时维修服务, 该服务只收成本费。并在甲方发出故障通知(电传、电话、邮件等)后 8 小时内回复对策;

10.3 随时满足甲方的相关技术咨询。

## 11. 保密

11.1 乙方不得丢失、复制及向任何第三方透露从甲方得到的任何技术文件和专有文件(包括所有的修改和改进资料);

11.2 乙方不得用甲方的图纸为任何第三方设计制作相同的产品;

11.3 如有人需要借用、参阅或复制甲方的技术资料, 或要求乙方为其制作相同的产品, 乙方必须经甲方书面同意后方可转借或制作;

11.4 乙方应以书面形式要求其协作厂和公司承担相应的保密义务, 并应经常检查上述人员履行保密的情况;

11.5 甲方发现乙方有上述情况之一时, 甲方保留向乙方法律追述的权利。

## 12. 知识产权

12.1 乙方保证履行本合同所递交的交付物, 不会侵犯任何第三方的知识产权或其他合法权益, 且不存在与知识产权有关的尚未解决的索赔、主张或未决诉讼。如因乙方交付的开发成果引起任何知识产权争议, 均由乙方负责解决并承担相应法律责任。乙方应赔偿甲方因此而支出的包括诉讼费、律师费、向第三方支付的费用在内的全部费用。

12.2 开发产品的知识产权归甲方所有, 未经甲方书面同意, 乙方及其关联公司承诺不以任何方式将该产品知识产权给第三方披露、转让或许可使用, 以及不为第三方生产或开发相同或类似的产品。

## 13. 本协议生效条件

12.1 本技术协议为甲乙双方签订的供货合同的组成部分, 由甲乙双方共同签字后与合同具有同等法律效力;

12.2 本协议为本项目制造和验收的依据及标准;

12.3 本协议需经双方代表签字、盖章后, 方有效;

12.4 本协议自签定之日起生效;

12.5 本项目在实施过程中, 发现有本协议未约定、不明确的事项或与商务合同有冲突之处, 双方另行补充约定;

12.6 本协议文本一式两份, 甲乙双方各执一份;

12.7 其余未尽事宜, 双方本着友好协商和为整个项目负责的态度共同协商解决, 如有重大调整时, 另签定补充协议。

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 天津市新力机械设备有限公司

授权代表:

授权代表: 高

日期:

日期: 2024-01-27