委托加工框架协议书

签订地：中国·福州

甲方：　　福建飞毛腿动力科技有限公司（委托方）

注册地址：　福州市马尾区江滨东大道98号6层（自贸试验区内）

法定代表人：　方玉滨

乙方：　　飞毛腿电池有限公司（受托方）

注册地址：　福州市马尾区江滨东大道98号（自贸试验区内）

法定代表人：　倪晨晖

经友好协商，乙方同意受甲方委托进行成品电路板加工，为加强合作，提高工作效率，明确职责，确保委托加工工作的顺利进行，达成如下协议：

一、委托加工内容（限 PCBA（Printed Circuit Board Assembly)板上器件）：

SMT(Surface Mount Technology) + 甲方给予的MI (Manufacturing Instruction)，包括 (1) SMT; (2) DIP (Dual In-line Package);及(3)保护板预加工（如贴标签+测试+保护板预阶焊接线束，视个别项目实际需求由双方另行协商而定）。

二、业务流程说明：`

1. 乙方根据与甲方协商一致的个别委托加工合同进行交期、所需文件资料等的确认。甲方须向乙方提供书面的产品测试方案，新品首批量产时向乙方提供现场技术支持。
2. 甲方应做好已经下达PO（Purchase Order）的备料工作，对临时替代物料等特殊要求，甲方应与乙方先协商一致并在委外工单上注明。
3. 乙方派人、车到甲方领料，双方需对物料按最小包装量MPQ（Minimum Package Quantity）进行清点，做好交接手续。在完成领料交接手续后两个工作日内，

乙方如有发现物料短少，需保留当时状况及拍照，并与甲方进行协商解决，对于乙方上线生产后才发现物料原包装短少的，乙方需及时保留当时状况及拍照，由甲方先行补齐。 如果甲方无法保证在乙方上线生产前补齐物料，应及时通知乙方。因甲方原因造成备料延误时，交期可按乙方要求适当顺延。

4. 乙方接收物料后，需对电路元器件的型号与BOM（Bill Of Materials）清单进行核对，发现问题的，及时和甲方进行确认，甲方需配合乙方对电路元器件的型号进行确认。在甲方配合确认的前提下，如果不是因为电路元器件型号确认而导致的生产问题，责任全部由乙方承担。
5. 乙方按照相应主板定额清单上MSD（Material Safety Data）属性大于或等于2级的电路元器件，在进行SMT前，需要确认电路元器件的完整真空包装，如果出现漏气的，则需要检查包装内部的湿度指示卡，发现芯片受潮的，按照《IPC/JEDEC J-STD-033D：对湿度、回流焊敏感的表面贴装器件的处置、包装、发运及使用方法》规范进行芯片的烘干后，方可进行SMT作业，对于烘干有困难的芯片，需反馈给甲方，得到甲方书面反馈确认后，方可进行SMT作业；对于MSD属性大于或等于2级的电路元器件，乙方在拆封使用完毕后应在一个小时或以内恢复抽真空封装，因抽真空操作损坏的电路元器件，经甲方评估不能再次使用的，损失由乙方承担。
6. 乙方将完成的板卡做好标识（产品料号、PO号等相关信息）后送到甲方指定地点，甲方对板卡进行清点，做好交接手续。所有出货板卡需附一份出货检验报告。
7. 对甲方有要求调试的板卡，乙方需保有完整的调试和维修数据记录。
8. 甲方对乙方送交的调试完成的板卡进行正常IQC（Incoming Quality Control）抽样检验，检验不合格的批次将退回乙方，由乙方处理，如乙方需委托甲方处理，相关费用经双方确认后在甲方就该板卡批次的应付款项中扣减。对于抽检合格入库的批次，上线全检打下的故障板，判定为乙方加工问题的应返回乙方维修；判定为甲方责任的经与乙方协商，甲方可委托乙方进行收费维修，费用列于本协议第二部份第11.4条。
9. 乙方应及时关结工单，在每月最后一个工作天向甲方提供一份未结单的板卡清单，并说明原因。

10. 乙方发现板卡品质出现异常影响交期时，乙方需填写并向甲方提交《批量异常反馈表》以供双方确认，若为甲方提供的物料品质出现异常，甲方应与乙方协商，甲方可委托乙方进行收费维修。

11. 报价、费用、结算

11.1 SMT+MI（标签、胶等辅料由甲方提供）：乙方在甲方发起携客云核价后2个工作日内提供盖章签字的报价单并上传携客云。

11.2 针对成品板的 SMT+MI 的报价双方约定按照如下分项内容来进行核算价格，分项内容包含：正背面贴片(SMT)费用、激光刻码费用、分板费用、每脚焊点（DIP）费用、测试、点胶和组装费用，及损耗、包材费用。因部分产品类别不一致，如有其他增加项目，需经甲方同意后执行。

11.3 根据乙方报价规则管理办法规定，具体分项内容报价核价方式如下，除锡膏以外的辅料由甲方提供给乙方，乙方需合理使用甲方提供的辅料。

适用产品系列			手机电池及配套	3C/动力电池	智能家居电池	LED 照明主板	POS 机主板	汽车产品	其他系列
工序项目		计价单位	不含税基准单价（人民币：元）						
SMT 贴片		点	0.01	0.01	0.009	0.004	0.008	0.019	以实际每次合作核算报价为准
激光刻码		片	0.06	0.053	0.053	--	0.044	--	
		小时	30	30	--	--	--	40	
分板	铣刀	片		0.106	0.106				
		小时	30	30		--	24.3	40	
	走刀	片		0.08	0.08				
		小时	30	30		--	24.3	40	
DIP		点	--	0.088	0.088	--	--	--	
		小时	30	30	--	--	24.3	40	
测试		小时	30	30	--	--	24.3	40	
点胶		片	--	0.088	0.088	--	--	--	
		小时	30	30	--	--	24.3	40	
组装		小时	--	--	--	--	24.3	40	

注：1. 部分工序因实际产品拼板数差异，报价须考虑效率补偿浮动（以实际核算为准）；

2. P0≦200 片，按单计价，每单按不含税人民币 1500 元一次性收取；

3. 201 片≦P0≦1000 片及研发试产订单，实际报价以 1.5-2 倍的基准价结算；

4. 1001 片≦P0＜300,000 片按基准价结算；

5. P0≧300,000 片量大的项目、特殊项目等，综合考虑合作前景，可以协商按 0.9-0.95 倍

的基准价结算；

6. 损耗费用：按单款产品材料含税成本的0.3%计算定额损耗费用，定额损耗列入加工费报价单中；

7.包材费用：按照包材的实际成本计入报价。

11.4 经测试并获拦截的不良板，如属于甲方责任，按含税人民币10元/片委托乙方返修，所需物料由甲方提供。甲方已分析明确不良原因，委托乙方有偿维修品则按实际维修工序工时核算，所需物料由甲方提供。

12. 甲乙双方在每个月最后一个工作天分别进行对账（按自然月），最终以双方签字为准。

13. 乙方根据双方签字的“对账单”向甲方开票，交易账期：月结60天。甲方逾期付款应支付利息，逾期款利息按同时期国内银行一年期流动资金贷款平均利率计算。

三、其他说明：

1. 超定额损耗：双方约定按单款产品材料含税成本的0.3%计算定额损耗费用，定额损耗列入加工费报价单中，超过定额损耗部分由乙方向甲方购买予以补齐（购买价为甲方成本含税价）。乙方应及时向甲方提交超领单，当板卡加工过程中乙方发现物料损耗偏大的，要及时通知甲方，以便于甲方及时补料。
2. 原材料不良：经甲乙双方品质部确认后，可协商以退库换领方式处理。如因甲方急需且无新料退换，需委托乙方特采生产的，甲方需开立《特采申请单》给乙方并全额承担特采过程产生的物料损耗、工时效率损失。
3. 如因生产急需，在物料未齐情况下甲方要求乙方开工生产时，甲方采购部应以书面或电邮方式通知乙方。如乙方因此产生的停工损失，将由甲方全额承担。
4. 若甲方欠料在乙方指定开工时间前1小时物料仍未到齐，乙方有权自行更改生产，但乙方必须及时知会甲方。
5. 甲乙双方每3个月进行一次物料的盘点、对账，也可根据双方实际情况需要经协商进行临时盘点，甲乙双方当收到对方的对账清单需2个工作日内回复确认结果，否则视同确认。当双方账面出现差异时，经确认属乙方责任则乙方需在次月按甲方账面调平，经确认属甲方责任则甲方需在次月按乙方账面调平。
6. 乙方作为甲方的受托方，需要做到如下：

A. 乙方应对于交接后的物料严格按要求进行管理，如：拆封后未用完的物料，应及时做好封装处理，对拆封存放超过期限的，应按要求重新烘干后再进行封装处理。

B. 乙方在生产过程中应严格做好物料的暂存、分隔和标识工作。加工产品的标识，应按甲方的要求执行。在加工完成后的产品板交接时，对不同状态的板卡必须做好产品料号、规格、版本、PO 号等项标注说明。

C. 乙方应根据甲方要求的加工时间（经乙方确认）进行生产，并按时交板。具体时间视 PO 实际情况协商，原则上在乙方物料齐套后，加工工序 SMT+MI 的板卡于乙方物料齐套后第三个工作日晚上开始交货，加工工序 SMT+MI+保护板预加工的板卡于乙方物料齐套后第五个工作日晚上开始交货（特急单双方另行沟通交期，优先处理）。双方依实际订单情况沟通，如因乙方原因未能按时完成，扣罚误期板加工费，延迟一天按误期板加工费 5%，两天按误期板加工费 10%，三天按误期板加工费 20%，并承担延误产生的一切费用。如因甲方材料异常、短缺、集中齐套料订单（以双方沟通的生产顺序及交期为准）造成乙方生产进度受阻或交期延误，乙方不承担责任，甲方并需承担乙方线体及人员工时损失补偿（设备按模组线、普通线标准产能核算;人工按未税人民币 30 元/人/时）。

D. 在进行物料交接时，接收方不仅要清点数量，还要检查物料是否完好，如发现有明显损坏的应当场进行确认或更换。

7. 甲方作为委托方负有如下责任：

A. 甲方对其提供的所有物料的品质负责。

B. 甲方对其设计的正确性负责，并负责不合格物料替换、特采评估和品质变异的解决方案。

8. 返工责任：

A. 因乙方原因（工艺文件及操作错误）造成的返工责任由乙方自行承担，如果是在甲方处发现的由乙方造成的返工，需由乙方支付相关费用，如果由此导致甲方交期延误、丢单、受罚等损失，由乙方负责赔偿。

B. 因甲方原因（提供的设计文件错误、物料品质问题等）造成的返工责任由甲方承担。需委托乙方协助返工的，由甲方支付相关费用。

9. 因乙方原因产生的报废（材料、半成品、成品）由乙方承担，按甲方含税成本

价进行赔偿。

10. 生产加工所需要 SMT/MI 工序设备乙方自行解决；测试、三防漆专用设备由甲方提供，乙方负责妥善保管、使用，测试设备使用过程产生的维护费用由乙方承担。

11. 钢网、测试工装治具等由甲方提供技术资料（含网板加工说明），乙方负责定制（新品首套测试工装治具由甲方客供），甲方按乙方实际发生的工装治具费用于工装开立月份承担，单料号相应产品六个月内出货总量超过 100,000 片时，其钢网、工装治具费用予以返还甲方。因甲方原因造成网板、工装治具重新开立的，由甲方承担所有费用。因乙方原因造成网板、工装治具老化或损坏的，由乙方负责按原要求复制并承担所有费用。

四、保密与披露：

1. 保密义务：双方承诺，除本协议第四部份第 2 条所述情况外，对本协议相关合作中涉及的商业和技术信息保密，未经对方同意不得向第三方透露。

2. 特殊披露情形：双方理解和承认，间接全资拥有乙方的锐信控股有限公司作为在香港联合交易所主板上市的公司（上市编号：01399），必须（i）按照法例法规或监管要求(包括但不限于香港联合交易所主板上市规则（「《上市规则》」）的要求）或依据任何有管辖权的政府机关、监管机构及/或证券交易所的要求作出披露，及（ii）按照《上市规则》容许（并确保甲方作为本持续关连交易的对手方容许）核数师查核上述各方的账目记录，以便核数师就本协议项下的交易作出报告及/或披露。就上述，各方同意对（i）相关披露事宜及（ii）相关查核的容许予以必须配合。

3. 甲方确认及同意，甲方于本协议第四部份第 2 条下的责任不受限于本协议的期限，并持续至本协议的期限结束后锐信控股有限公司按《上市规则》规定发出本协议期限内最后一个财政年度的年度报告为止。

五、其他：

1. 本协议受中华人民共和国法律规管并据之诠释。本协议各方不可撤销地接受中华人民共和国法院对本协议引起或基于本协议引起的任何法律诉讼、法律行动或

法律程序的非专属管辖权。

2. 双方本着友好、合作的精神，共同完成本协议项下工作。本协议如有未尽事宜，可通过协商解决，并在遵守《上市规则》及其他适用法律法规的前提下，视情况签订书面补充协议，该补充协议与本协议具有同等法律效力。
3. 本协议正本一式贰份，双方各执壹份，具有同等法律效力。
4. 本协议经双方盖章及各方的法定代表人或委托代理人签字后生效。而本协议项下的委托加工工作生效的先决条件，为锐信控股有限公司符合《上市规则》的相关要求（包括但不限于取得所有与本协议、其项下拟进行的交易及建议年度上限相关的独立股东批准，如适用）。上述先决条件不予豁免。本协议项下的委托加工工作有效期，为锐信控股有限公司取得相关的独立股东批准之日起計三年(含首尾两日)。上述期限期满而双方拟继续合作，须要按当时《上市规则》另行协商（如适用）。如果在 2025 年 6 月 30 日(或甲方与乙方可能以书面协定的其他日期)上述独立股东批准还没取得，则本协议从当天之后那天开始自动无效，而任何一方均无权享有本协议下或与本协议相关的任何权利或利益及无须承担本协议下或与本协议相关的任何责任（与于本协议无效之前发生的相关权利、利益或责任除外）。
5. 本协议为非独家性的协议。本协议并不构成乙方必须接受甲方委托为其进行成品电路板加工或甲方必须委托乙方进行成品电路板加工的义务，即乙方及甲方均有自由选择是否接受委托或委托（视情况而定）进行成品电路板加工的权利。

甲方：福建飞毛腿动力科技有限公司	乙方：飞毛腿电池有限公司
签约人：	签约人：
盖章：	盖章：
日期：2025/02/07	日期：2025/02/07