

(6)

## 契 約 書

계약명 : 중국 XI'AN XIYUE 프로젝트 TURN-KEY 수행

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

계약 일자: 2005년 6월 1일

“갑”

경기도 시흥시 정왕동 시화공단 1263-1 2다 302호

주식회사 아토 (사업자등록번호; 133-81-27249)

대표이사 문상영

“을”

경기도 화성시 동탄면 영천리 554-1

주식회사 애니이큅 (사업자등록번호; 124-81-76993)

대표이사 최종문



(주)아토 (이하 “갑”이라 칭함) 와 (주)애니이큅(이하 “을”이라 칭함) 은 “중고장비의 수리 및 이를 위한 제반 장비 모듈의 제조 ,중국 현지 설치, 기술이전”(이하 “X-PROJECT”이라 칭함)에 관하여 다음과 같은 조건으로 계약을 체결한다.

#### 제 1조 (계약의 목적)

본 계약은 2조에서 명시한 계약 범위에 대하여 상호 역할 및 책임 범위와 중고장비의 이설과 기술이전에 관련한 제반사항을 정함을 그 목적으로 한다.

#### 제 2조 (계약 및 작업범위)

계약 범위는 다음에 명시된 2.1 ~ 2.9에 해당하며 각 계약 항목에 대한 세부 범위 및 한계는 각 항목별 부속서에 준한다.

단, 본 계약은 (주)아토가 최종사용자(이하 “XIYUE”라 칭함.)와 체결된 프로젝트 계약 수행을 위한 하위 계약에 준하여 본 계약서상에 명시되지 못했거나 전체 계약범위 내에서 최종 사용자의 요구 조건이 있을 경우는 최종 사용자의 요구 조건을 최우선 기준으로 한다. 다만 계약 범위안에서 책임 한계가 불분명하거나 본 조건을 충족하기 위해 “갑”과 “을”은 상호 협력, 협의 조정 한다.

- 2-1. 중고 장비 리스트 : 부속서 1.에 준한다.
- 2-2. 장비의 이동/포장 : 부속서 3.에 준한다.
- 2-3. 중고 장비의 수리 : 부속서 2.에 준한다.
- 2-4. 장비의 설치 및 운전준비 : 부속서 4.에 준한다.
- 2-5. 장비 보증 : 부속서 5.에 준한다.
- 2-6. 교육 및 자료 : 부속서 6.에 준한다.
- 2-7. 기술이전 : 부속서 7.에 준한다.
- 2-8. 계약 금액 및 지불 방법 : 부속서 8.에 준한다.
- 2-9. 기타(인적/물적 관리 유지) : 부속서 9.에 준한다.

M  
J.m.

### 제 3조 (계약 금액 및 지불 방법)

부속서 8.에 준한다.

### 제 4조 (작업의 진행)

4-1. 본 프로젝트의 원활한 수행을 위해 필요시 “갑”과 “을”은 협의체를 구성 할수 있으며, 또한 제3의 장소를 택하여 프로젝트 추진 사무실을 운영할 수 있다.

단, 운영을 위한 일체 비용(구입,유지,관리 등)은 TURN KEY 계약에 준해 “을”의 비용으로 한다.

4-2. “을”이 본 계약을 진행하기 위해 하위 협력 업체 구성 시 “갑”은 참여, 조정 할 수 있으며, 또한 “을”은 이에 대한 과정, 결과에 대하여 “갑”에게 보고, 협의,제출 의무가 있다.

단, “을” 프로젝트 추진을 위해 “갑” 지원 할 수 있는 범위의 자료는 “갑”이 제공 할 수 있다.

4-2. “을”은 계약과 동시 7일 이내에 “갑”이 요구한 각 추진 공정별 일정에 준해 공정 계획표를 제출하고, 계약 기간 중 “갑”에게 제출한 일정 계획에 따라 진행을 하며, 모든 작업의 진행은 “갑”的 동의 하에 이루어진다.

4-3. “갑”과 “을” 작업진행 기간 중에 발생한 회의등에 관하여 모든 사항을 기록 으로 남기며 상호 합의, 서명 함으로서 효력이 발생,유지 된다.

### 제5조 (관리 감독)

5-1. “갑”은 최종 사용자와의 상위 계약 이행을 원활히 수행하기 위해 “을”的 계약 이행을 관리 감독 할 수 있다.

관리 감독은 최종사용자의 요청에 의해 최종사용자와 같이 진행 할 수도 있으며, 필요 시에는 단독적으로 최종사용자의 요구 조건을 위해 실시 할 수 있다.

5-2. “갑”은 필요 시 “을”과 함께 본 계약을 수행하는 하위 협력 업체의 관리 감독을 할 수 있으며, 프로젝트 계약 수행을 위해 필요하다고 판단하거나 최종 사용자의 요청이 있을 경우 직,간접 방문 또는 필요 자료를 요청 할 수 있다.

17  
im

5-3. 기타 프로젝트 계약 수행에 필요하다고 판단될 경우 업무의 과중에 따라  
직접 또는 “을”과 협의 관리 감독 할 수 있다.

#### 제 6조 (진행사항 보고 및 검수)

6-1. “을”은 중고 장비 수리 현황 및 추진 공정 율을 1주 1회 정기적 서면 제출하여야 하며, 필요 시 별도의 사항을 “갑”은 “을”에게 요청 할 수 있다.

6-2. 계약서 서두에 명시 하였듯이 본 계약은 최종 사용자를 기초로 하여 추진되는 계약인바 최종사용자의 요청이 있을 때는 요청에 합당한 자료를 “을”은 “갑”에게 제출 하여야 한다.

6-3. “갑”은 “을”이 제출한 보고서가 작업계획 일정에 위반되거나 부당함을 발견하였을 때에는 필요한 시정조치를 요구할 수 있으며, “을”은 시정한 결과를 “갑”에게 서면으로 제출 한다.

6-4. 다음은 기본적인 제출 자료로서 계약범위 2-6.에도 재 명시되어 있으며,  
우선하여 “을”은 “갑”에게 제출 하여야 한다.

6.4.1 중고 장비 수리 일정 계획.

6.4.2 최종사용자의 반도체 공장 설립에 필요한 유틸리티 사양 및 라인  
구조도.

-.”갑” 제공 자료에 대한 검토 결과 또는 당사 요청 시 신규 자료  
제공을 포함 한다.

6.4.3. 장비별 사용자 매뉴얼 2부

- 각 해당 매뉴얼 항목은 별도로 “갑”이 “을”에게 요청한 리스트에 준  
한다

6.4.4 중고 장비의 개별 수리 내역.

6.4.5. 장비 사양서

- 장비 사양서 제공에 필요한 양식은 별도의 “갑”이 “을”에게 요청한  
양식에 준한다

( 장비 Chamber, Bath, Generator, Chiller/Heat Exchanger, MFC,  
Baratron 등 주요 Module & Component를 포함한 Configuration )

6.4.6 각 개별 장비별 사전 검수 양식.

M  
J.m.

6.4.7 장비 수리를 위한 협력 업체의 프로파일.

6.4.8. 장비 수리 완료 승인을 위한 기본 점검 시트

- “갑”과 “을”이 협의하여 확정한 양식에 준한다.

6.4.9 설치 완료 승인을 위한 기본 검수 양식 (원 제조사 사양 명기)

- 장비 Hardware 설치 완료 검수를 위한 OEM Standard Test Recipe & Process Spec (P/T, E/R, U/F, C/D, Dep/Rate ..)

- 설치 완료 승인을 위한 기본 검수 양식에 별첨 한다.

(1) 전반적 Setup Schedule & Daily Setup 진행 상황 Report 제출 및 Revise

(2) 설치를 위해 필요한 제반 최종 사용자 측 계측기 및 구비 목록 (Calibration Wafer, Dummy Loader 및 Jig류)

(3) “을”은 1,000 Angstrom Oxide Wafer 1장, 1,000 Angstrom Nitride Wafer 1장, 1,000 Angstrom Poly-Silicon Wafer 1장을 “갑”에게 제공한다.

(4) On site technical training 자료 (Operation + 주요 부위 Calibration & Maintenance 방법, PM Sheets(Daily ~ Annually PM))

(5) 장비 유지 관리를 위해 “을”이 공급 가능한 Parts List & Standard Life time

## 제 7조 (계약의 효력)

본 계약은 계약일로부터 그 효력을 발생한다.

## 제 8조 (권리 및 의무의 양도)

8-1. “갑”과 “을”은 본 계약에 의하여 상호 협력 하에 사업을 전개함에 있어 인지하게 되는 양측의 제반 비밀을 계약일로부터 3년간 제 3자에게 누설하여서는 안되며 이의 누설로 인해 상대방이 입는 손해는 전액 배상한다.

8-2. “을”은 “갑”的 사전 서면 동의 없이는 자신의 본 계약상의 지위권리와 의무를 타인에게 양도할 수 없다.

M  
J.m.

## 제 9조 (계약의 해지)

### 9-1. <“을”의 위반>

다음 각호의 1에 해당되는 때에는 “갑”은 이 계약의 해지, 대금의 지급중단, 위약금의 지급요구 등 기타 필요한 조치를 취할 수 있다.

1. “을”이 정당한 사유 없이 본 계약의 의무를 이행하지 않을 경우
2. “을”이 정당한 사유 없이 계약 체결 일로부터 2주내에 작업에 착수하지 아니한 경우
3. “을”이 은행 또는 거래업체로부터 부도처분을 받거나 가처분, 가압류, 강제집행을 받은 경우
4. “을”이 계약을 이행할 수 없는 사유가 발생한 경우
5. 기타 본 계약조건 및 계약과 관련되는 합의 사항을 위반하였을 때

### 9-2. <“갑”의 사유>

“갑”이 불가피한 사정에 의해 본 계약을 중도에 해지하게 될 경우 “갑”은 해지 전일까지 “을”에게 지급된 금액에 대해서 반환을 청구하지 아니하며, 이 경우 해지 시점까지 진행한 작업에 대한 모든 권리는 “갑”에게 있다.

## 제 10조 (손해배상 및 관할법원)

10-1. 손해배상의 청구는 청구 사유, 청구 금액 및 산출근거를 기재하여 서면으로 한다.

10-2. 본 계약에 대하여 분쟁이 발생할 경우 상호 협의하여 해결하고, 합의가 이루어지지 않았을 경우 분쟁에 대한 관할 법원은 “갑”的 소재지를 관할하는 법원으로 한다.

## 제 11조 (불가항력)

본 계약에 규정된 의무의 불이행이 천재지변, 전쟁, 폭동 등의 불가항력의 사유에 의해 발생한 경우 당사자는 그것에 대해 책임을 지지 않는다.

## 제 12조 (계약 당사자들의 준수 사항)

“갑”은 “을”에게 계약 내용을 효율적으로 수행할 수 있도록 “을”이 필요로 하는

M  
J.m.

각종 자료를 제공하며, “을”은 작업의 보고 및 작업 진행에 관련된 제반 내용을 성실히 수행한다.

#### 제 13조 (상호 동의)

“갑”과 “을”은 상기 계약의 내용을 충분히 숙지하고 신의성실의 원칙에 입각하여 성실히 이행할 것을 동의한다.

#### 제 14조 (업무 지원)

14-1. “갑”은 “을”에게 발주한 본 계약건의 원활한 수행 결과를 얻기 위해, 계약 과정 중 “을”的 협력 요청에 의하여 적정 지원을 한다.

지원 범위는 계약 수행에 필요하다고 판단되는 자료, 계약 수행에 필요하다고 판단되는 인원 지원 등이다.

단, 지원의 의미는 종속자로서의 지원을 의미하는 것이 아니며, 계약 발주자로서의 공동 또는 상위 개념에 속한다.

14-2. 중국 현지 프로젝트 수행과정에서 “을”的 실행과는 별도로 “갑”은 최종사용자와의 원 계약 수행을 위해 지원 사무실을 운영 할 수 있으며, 지원은 최종사용자와 “을”的 원활한 계약 이행을 지원 할 수 있다.

#### 제15조(인적/물적 사고 책임)

“을”은 제 2조 (계약 및 작업범위)에 명기된 책임 범위와 관련하여 “을”的 귀책으로 발생하는 모든 형태의 인적/물적 사고 및 이에 따른 손해 배상의 책임을 진다.

#### 제 16조 (기타)

본 계약서에 기재되지 않은 사항에 대하여는 “갑”과 “을”的 서면에 의한 합의 또는 일반 상관례에 따른다.

부속서

부속서 1. 중고 장비 리스트

부속서 2. 장비의 이동/보관/포장

부속서 3. 중고 장비의 수리

부속서 4. 장비의 설치

부속서 5. 장비 보증

부속서 6. 교육 및 자료

부속서 7. 기술이전

부속서 8. 계약 금액 및 지불 방법

부속서 9. 기타(인적/물적 관리 유지)

계약일자 2005년 6월 1일

M j.m

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

부속서 1. 중고 장비 리스트

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영



(을) 주식회사 애니이큅

대표이사 최 종 문

본 계약 건에 대한 장비 리스트는 다음과 같다.

총 285대 기준이며, 한국내 보관중인 장비와 중국내에 보관중인 장비를 포함하며, “을”은 각 요구 장소에서 본 계약을 이행 한다.

1 ) 장비 리스트는 총 285대에 대한 리스트 1부.

2) 최종 사용자가 초기에 필요로 하는 실 장비 213대에 대한 리스트 1부.

를 포함한다.

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

부속서 2. 장비 이동/보관/포장

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영 

(을) 주식회사 에니이큅

대표이사 최 종 문 

1. “을”은 본 계약 수행을 위해 필요한 장비의 이동 및 일체의 비용을 실행한다.

1.1 일죽 창고로부터 각 장비 수리를 위한 장소로의 이동을 포함한다.

1.2 각 장소에서 장비 수리 완료 후 최종사용자에게 인도를 위해 선적하고자 하는 목적 항구까지의 이동 및 비용 일체를 포함한다.

2. “을”은 장비의 수리중 또는 수리 완료 후 선적 일자/ 선적 항구 도착 이전 까지의 중간 과정에서 발생하는 장비의 보관을 일체 실행한다.

3. “을”은 장비 수리 완료 후 최종 사용자에게 인도하기 위해 필요한 포장 일체를 실행한다.

3.1 포장은 일체의 장비를 적정한 재료를 사용하여 포장한다.

3.2 포장은 진공 포장을 원칙으로 한다.

단, 선박 선적 및 이동 과정에서 흔들림이나 충격에 의해 파손되지 않도록 합당한 포장 방법을 사용한다.

3.3 공구/장비의 포장재는 반드시 강한 목재를 사용하고 경우에 따라 진공 포장되어야 하며, 방습 및 내 충격성을 갖추고 해상, 항공 또는 장거리 육상 운송에 적합해야 한다.

3.4 포장에 사용되는 목재는 훈증 소독 증명서를 발행하여야 한다.

4. 장비 수리 완료 후 선적을 위한 포장, 선적 항구까지의 이동까지의 업무는

“갑”의 관리 아래 “을”이 대행 시행을 하며,

포장과 선적 항구까지의 이동에 소요되는 비용은 “갑”이 “을”에게 사후 실비 정산한다.

본 항목은 부속서2-8.에 다시 언급되었다.

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

### 부속서 3. 중고 장비의 수리

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영 

(을) 주식회사 애니아컵

대표이사 최 종 문 

중고 장비의 수리는 부속서 1.에 명시된 장비를 기준으로 수리되어야 하며, 수리 장소는 한국과 중국의 두 곳에서 실행한다.

“을”은 원 장비 제조업체의 출하 규격을 만족하기 위해 이 부속서 1. 명시된 장비 목록에 나열된 공구/장비 285대에 대한 수리를 제공하기로 약속한다.

단, 수리된 장비의 성능 기준은 다음과 같다.

최종 사용자가 반도체 라인 설계를 기준으로 한 설비(213대 기준)에 한하여 원 제조자 출하시의 규격을 만족하고

285대중 213대(부속서 1.의 장비 리스트에 첨부 되었다.)를 제외한 72대는 최종 사용자의 승인을 통과하는 것을 기준으로 한다.

#### 1. 수리가 필요한 공구/장비

수리가 필요한 공구/장비는 부속서 1. 장비 목록에 나열되어 있다.

이 목록은 아토와 최종 사용자 간의 기술 요구사항의 검토 과정에서 수정될 수 있으나, 최종 사용자의 서면 승인 없이는 변경할 수 없다.

#### 2. 공구/장비 수리

“을”은 2005년 월 일 전에 “갑”에게 원 장비 제조업체의 출하 규격을 만족하기 위한 수리 계획서를 제출한다.

“을”은 수리를 시작하기 전에 제출한 수리 계획서의 “갑” 승인을 받아야 한다. “을”은 “갑”的 수리 계획 승인 후 11월 이전에 모든 수리를 완료하기로 약속한다. “갑”은 수리 작업에 참여하고 이를 감독할 엔지니어를 수리 현장으로 파견할 수 있는 권리가 있다. “을”은 다음을 보장한다.

- 1) 수리 장비 목록의 모든 공구는 원 장비 제조업체의 출하 규격을 만족하는 기준으로 수리 한다.
- 2) 수리 된 공구의 경우, 부식성 화학물질에 직접 닿은 모든 프로세스 가스관

및 벨브는 새 부품으로 교체 또는 기존 부품을 세정하여 사용한다.

- 3) 수리 된 공구의 경우, 부식성 화학물질에 직접 닿은 모든 체임버와 펌프 본체는 세척하거나 수리하거나 새 부품으로 교체한다.
- 4) 수리 된 공구의 경우, 명백히 마모된 기계 부품은 모두 수리 한다.
- 5) 모든 진공 시스템은 경우에 따라 세척하거나 수리 하고, 모든 개스킷은 필요시 새 것으로 교체한다.
- 6) 모든 수리 된 공구는 중국의 전력 시스템과 부합된다.  
(단, 전력 주파수는 50Hz 이다.)
  - ① 장비 및 Component 내/외부에 부착된 각종 Tag/Sticker를 포함하여 이물질을 제거하고 전반적인 Cleaning을 실시한다(Hynix Fab 내에서 사용한 장비 ID Tag는 추후 장비 식별의 용이성을 위하여 별도의 통일된 양식으로 부착 요망).
  - ② 장비 Refurbishment 완료 후 Packing 전, 장비 내 잔류 할 수 있는 DI/PCW/냉매 등은 동파방지를 위하여 장비 내부로부터 제거한다.
  - ③ 정격 전기 용량 명판 부착(주전원 위치) 및 모든 Circuit Breaker / Connector / Cable에 용도 Tag 또는 배선 고유 번호 부착
  - ④ Utility Line / Box / Module
    - 가) 모든 해당 Utility Line(Gas, Chemical)에 대하여 식별 가능한 Name Tag & Flow 방향 부착
    - 나) Utility Line에 부착된 모든 Gauge에 OEM 상/하한 Spec 눈금 부착
    - 다) Refurbishment 완료된 모든 장비의 Utility Line은 End-Cap을 부착한다. 상용 End-Cap을 사용하지 않는 일부 Chemical & 배관 Line의 경우 “갑”과 “을”의 합의로 약식 End-Cap 처리를 할 수 있다.
  - ⑨ 안전관련 Standard Interlock / Sensor 기능은 정상 작동하도록 한다.

### 3. 수리 완료 및 인수

모든 수리 된 공구/장비의 인수는 원 장비 제조업체의 출하 규격을 기초로 하며, 웨이퍼 테스트를 필요로 하는 장비는 테스트를 실시 한다.

#### 부속서 4. 장비의 설치 및 운전준비

(갑) 주식회사 아 토 대표이사 문 상 영 

(을) 주식회사 애니이큅 대표이사 최 종 문 

4.1 “을”은 “갑”이 설치를 필요로 하는 Refurbishment 장비 목록 상의 수리된 공구/장비에 대한 설치, 운전 준비 및 인수를 책임진다.

4.2 “은”은 설치, 운전 준비, 인수 전에 작업 계획서와 설치 하도급 업체 및 담당 직원의 프로필을 제출하고 “갑”的 승인을 받는다.

4.3 “갑”은 “을”的 요구사항에 따라 공구/장비의 설치에 적합한 현장 조건을 책임진다. 현장 상태가 적합하다는 “갑”的 서면 통지 시, “을”은 최종 사용자의 현장 검사를 위해 자신의 엔지니어를 10일 이내에 파견한다. 포장을 풀고 공구/장비를 검사하는 것은 양 당사자가 수행하여야 한다. “을”은 공구의 설치를 책임지고 “갑”은 이를 지원한다.

4.4 “을”은 4.3에 명시된 작업 완료 일로부터 10일 이내에 공구/장비의 설치, 운전 준비 및 인수를 시작한다.

4.5 “을”은 인수 시험을 책임진다. 단, 인수 결과는 반드시 “갑”이 확인하여야 한다.

4.6 운전 준비는 “갑”的 현장 작업 진행 일정 조건을 기초로 “을”이 현장 조건을 확인한 날로부터 10월 이내에 완료되어야 한다. 공구는 4월 이내에 1차 5K wafer/월의 용량에 대해 운전 준비가 되어야 하고, 6월 이내에 나머지 10K wafer/월의 용량에 대한 운전 준비가 완료되어야 한다.

4.7 공구/장비 인수 기준은 원 장비 제조업체의 출하 규격을 충족해야 한다.

4.7.1 CVD 인수는 원래의 구성(한 체임버에 필름 하나)에 여러 가지 필름을 부착하고 관련 기술 기준을 만족한 후에 이루어져야 한다.

4.7.2 “을”은 운전 준비 및 인수를 위한 모든 재료, 화학물질 및 프로세스 가스 등에 관한 모델명, 공급업체 등을 제공한다. “을”은 최종 사용자가 이러한 재료를 구매하는 것을 지원할 수 있으며, 최종 사용자는 구매 비용을 책임진다.

4.8 5K wafer/월에 대한 보증 기간은 설치된 모든 공구의 인수 후 4개월이다 (I

단계). 10K wafer/월에 대한 보증 기간은 설치된 모든 공구의 인수 후 4개월이다 (II 단계). 만일, “을”의 직원이 손상과 추가 수리를 야기한 경우에는 그 기간만큼 보증 기간이 연장된다.

A handwritten signature consisting of stylized initials and the letters "J.M.".

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

부속서 5. 장비 보증

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영

(을) 주식회사 에니아캡

대표이사 최 종 문

성능 보장

“을”은 수리 장비 목록에 대해 수리, 설치 및 운전 준비된 모든 공구/장비의 성공적인 인수를 보장한다. 인수 마감일 후, 어떤 공구/장비가 원 장비 제조업체의 출하 규격에 부합하지 않는 경우, “을”은 반드시 인수 마감일 이후 추가 3월의 기간 동안 부적격 공구/장비에 대한 작업을 지속해야 한다. 추가 3월의 기간 내에 전술한 공구/장비가 원 장비 제조업체의 출하 규격을 여전히 만족하지 않을 경우, “을”은 3개월 이내에 “갑”의 승인에 따라 해당 부적격 공구/장비를 교체할 수 있다. 인수 마감일 후 6개월의 기간 동안 설치된 공구/장비의 상당 수가 여전히 원 장비 제조업체의 출하 규격을 성공적으로 만족하지 않고, 최종 사용자가 동 부적격이 생산 용량 및 기능에 심각한 영향을 미친다고 믿는 경우, “갑”은 “을”에게 손해배상을 청구할 수 있다.

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

## 부속서 6. 교육 및 자료

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영

(을) 주식회사 에니이큅

대표이사 최 종 문

### 1. 기술 교육

“을”은 설치, 운전 준비 및 인수 동안 최종 사용자의 기술 지원에 대한 현장 교육을 책임진다. 인수 후에는 최종 사용자가 요청할 경우 유료로 계속해 교육을 제공한다.

### 2. 자료

본 계약서내에서 서술된 각 요구 자료를 포함, 프로젝트 추진 과정에서 추가 요구 또는 필요한 자료를 “갑”은 “을”에게 요청 할 수 있으며,

“을”은 성실하게 대응, 제출하여야 한다.

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

### 부속서 7. 기술 이전

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영

(을) 주식회사 에니이큅

대표이사 최 종 문

1. 기술 이전의 범위는 최종 확정 될 최종사용자(XIYUE) 조건의 디자인룰/디바이스에 기준하되 실행 세부 계약은 추후 아토와 최종 사용자간 계약 완료 후 별도 추가 체결한다.

따라서, 본 기술이전에 대한 부속서7.은 “갑”과 “을”이 미래의 계약을 위한 사전 이해 측면으로 한정하며, 법적 구속력을 가지지 아니한다.

1번 항에 의해 “갑”과 “을” 항후 최종 사용자와 아토간에 기술 이전 계약이 계약이 이루어질 경우 다음의 기술 이전임을 사전 이해 한다.

( 기술 이전을 기초로 15K wafer/월 용량(4K wafer/월 0.35 $\mu$ m; 11K wafer/월 0.5  $\mu$ m)을 기술 이전 한다.)

3.“갑”은 최종사용자와 기술 이전 계약이 성립되었을 때 “갑”은 “을”에게 최우선권을 제공하는 것을 원칙으로 한다.

## 부속서 8. 계약 금액 및 지불 방법

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영

(을) 주식회사 에니이케

대표이사 최 종 문



본 계약 규정에 따라 양 당사자들은 다음과 같은 지불 조건에 합의한다:

- 총 계약 금액은 미화 일천오백만달러(US \$15,000,000.-)이다.

위의 총 계약금액은 다음의

1) 장비수리 및 설치비용 : 미화 팔백오십만달러(US \$8,500,000.-)

2) 기술이전비용 : 미화 육백오십만달러(US \$6,500,000.-)로 계약한다.

단, 기술 이전 계약이 아토와 최종 사용자간 계약 미성립 또는 계약상의 내용과 일치 되지 않았을 때는 본 계약중 장비수리 및 설치/보증(장비 턴키 계약)의 계약은 “갑”과 “을”이 전면 재 협의 계약 체결하며, 재 계약이 체결되었을 시에는 본 계약은 무효하다.

- “갑”은 최종 사용자로부터 수리를 위한 비용을 접수한 후 계약 서명으로부터 1개월 이내에 “을”에게 미화 삼백 오만 달러(US \$3,050,000)를 “을”에게 지급한다.

단, 지급 금액은 전체 금액에 대하여 분할 지급 할 수 있으며, 최대 기간이 1개월을 초과 하지 않는다.

분할 지급시 분할 금액은 “갑”과 “을”이 협의 조정 할 수 있다.

- “갑”은 선적 이후 1개월 이내에 “을”에게 미화 오백 사십 오만 달러(US \$5,450,000)를 지급 한다.

단, 장비 수리 완료 후 선적전 “갑”과 최종 사용자의 검수를 통하여 모든 것이 수용되었을 때의 기준이며, 문제 발생시 지급 방법은 재 조정될 수 있다.

장비 수리 완료 후 선적 전 “을”은 “갑”에게 다음을 제출 하여야 한다.

- 장비 포장 명세서(무게, 크기, 장비명 포함)
- 목재 훈증 증명서
- 장비 수리 일제의 이력 자료



- a) 장비 포장 명세서(무게, 크기, 장비명 포함)
- b) 목재 훈증 증명서
- c) 장비 수리 일제의 이력 자료
- d) 수리 결과 보고서

보고서에는 다음 사항을 포함한다.

- 장비 수리전 상태(사진 포함)
- 장비 수리 REPORT(각 장비별 수리 품목 및 일별 보고서)
- 장비 수리 완료 후 상태
- 검사 성적서
- 기타 실행 과정에서 “갑”이 요구하는 자료

4. 본 계약서에 언급 되었으나 최종 사용자와 계약체결이 되지 아니한 기술이전 대해서는 잠정 결재 조건은 다음과 같이 명시하되 “갑”과 “을”의 상호 이해 하에 향후 기술이전의 계약이 성립될 시 본 항을 기초로 하여 결재 방법을 재 협의 하여 계약하도록 한다.

따라서 본 항은 계약 서명에 의한 확정이 아닌바 법적 구속력은 가지지 아니 한다.

다만 향후 기술 이전에 대한 계약 체결이 될 경우를 대비하여 양사간 기술이전의 지급 조건은 다음과 같이 상호 이해 한다.

### 1) 결재 시기의 구분

계약금 : 계약 성립시

중도금1차 : 단위공정 QUALIFICATION 완료.

중도금2차 : MODEL PARAMETER 추출 완료.

중도금3차 : EDS YIELD 확보 완료.

잔금 : 기술이전 설치 완료에 대한 보고서 제출 및 승인 완료.

### 2) 상호 지급조건 이해

기술 이전에 대한 지급 조건은 최종 사용자의 결재 조건 하에서 실행하는 것을 원칙으로 하며, 최종 사용자의 결재 조건이 다음 예시 이내에서 실행 될 경우 “갑”은 “을”에게 동일한 조건으로 지급한다.

다만, 최종 사용자의 결재 조건이 다음 예시와 상이하게 이루어질 경우는 “갑”과

7 j.m.

“을”은 협의를 통하여 결재 방법을 재 조정 할 수 있다.

#### 4. 장비 포장 및 이동에 대한 비용

장비 수리 완료 후 선적을 위한 포장, 선적 항구까지의 이동까지의 업무는

“갑”의 관리 아래 “을”이 대행 시행을 하며,

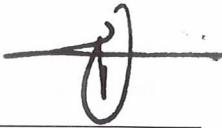
포장과 선적 항구까지의 이동에 소요되는 비용은 “갑”이 “을”에게 사후 실비 정산한다.

M.j.m.

계약 번호: ATTOFSX20050530-04CPRR57-770118KR

부속서 9. 기타(인적/물적 관리 유지)

(갑) 주식회사 아 토

대표이사 문 상 영 

(을) 주식회사 앤니이큅

대표이사 최 종 문 



본 계약 수행 및 아토와 최종 사용자간 “을”의 역할과 업무 범위는 다음과 같다.

1. “을”은 아토와 최종 사용자간 우선 계약이 원활히 준수 될 수 있도록 본 계약을

성실히 실행하며, “을”의 지위와 역할에서 유지 관리 되어야 한다.

2. 본 계약 이행을 위한 현지의 인력 파견, 관리, 유지 및 이에 소요되는

비용 집행등, 일체에 대하여 ”을”은 책임을 가진다.

## Refurbish 진행 Equipment List vs Fab Design Equipment List

2005년 5월 31일

Area	Process	Maker	Refurbish Equipment List		Fab Design Equipment List		Remark
			Model	Q'ty	Model	Q'ty	
Etch	METAL ETCHER	AMAT	P5000	4	P5000	3	
			C5200	1	C5200	1	
		LAM	9600	2	9600	2	
	POLY ETCHER	LAM	4400	6	4400	8	
			4426	4	4426		
	OXIDE ETCHER	TEL	T8500	4	T8500	3	
			T5000	11	T5000	7	
			T580	8	T580	4	
			T480	2	T480	2	

M.J.M.

## Refurbish 진행 Equipment List vs Fab Design Equipment List

2005년 5월 31일

Area	Process	Maker	Refurbish Equipment List		Fab Design Equipment List		Remark
			Model	Q'ty	Model	Q'ty	
		AMAT	P5000	3	P5000	2	
	ASHER	PSC	DES-212-304AVLIII	14	DES-212-304AVLIII	9	
		MATTSON	ASPEN	1	ASPEN	1	
	W E/B	LAM	4400	1	4400	1	
	HARD BAKER	CLEAN OVEN	DAN	4	DAN		
		FUSION	200PCU	1	200PCU		
PHOTO	STEPPER	NIKON	NSR 1505 G6E	4	NSR 1505 G6E	1	
			NSR 1505 I7B	1	NSR 1505 I7B		
			NSR 2005 I8A	3	NSR 2005 I8A		
			NSR 2005 I9C	12	NSR 2005 I9C	12	

## Refurbish 진행 Equipment List vs Fab Design Equipment List

2005년 5월 31일

Area	Process	Maker	Refurbish Equipment List		Fab Design Equipment List		Remark
			Model	Q'ty	Model	Q'ty	
			NSR 2005 I10C	1	NSR 2005 I10C		
			NSR 2205 I11D	3	NSR 2205 I11D	4	
			NSR 2005 G8C	1	NSR 2005 G8C		
	COATER /DEVELOPER	DNS	SCW-629-BV	5	SCW-629-BV	4	
		TEL	MK-V	25	MK-V	20	
			MK-V		MK-V		
			MK-Vz		MK-Vz		
			MK-Vz		MK-Vz		
			MK-Vz		MK-Vz		
			MK-Vz		MK-Vz		
			MK-V		MK-V		
			MK-V		MK-V		
			MK-V		MK-V		
			MK-Vz		MK-Vz		
			MK-V		MK-V		
			MK-V		MK-V		
			MK-V		MK-V		
			MK-V		MK-V		
			MK-Vz		MK-Vz		
			MK-V		MK-V		
			MK-V		MK-V		
			MK-V		MK-V		
	PIX COATER	SVG	SVG88	1	SVG88	1	
			SSW629-B	7	SSW629-B	5	

J.M.

## Refurbish 진행 Equipment List vs Fab Design Equipment List

2005년 5월 31일

Area	Process	Maker	Refurbish Equipment List		Fab Design Equipment List		Remark
			Model	Q'ty	Model	Q'ty	
	COATER/SOG	T.O.K	TR6132	5	TR6132	3	
DIFFUSION	WET/STATION	MUSASHI	M-6000	7	M-6000	7	
	SUGAI		S-G-1.2	9	S-G-1.2	7	
	WACOM		MW-6B-2000	5	MW-6B-2000	1	
			MWA-2B-2500		MWA-2B-2500		
			MWA-2B-2500		MWA-2B-2500		
			MWA-4B-3350		MWA-4B-3350	1	
			SC-1		SC-1		
	DAN		EW8916001	1	EW8916001	1	
	TEL		UW6300-SAHF	1	UW6300-SAHF	1	
	SEMITOOL		870S	4	870S	2	
	Korea Semicon		MW-6B-4000H	2	MW-6B-4000H	2	
			MW-6B-5000		MW-6B-5000		
	CL'N B	FSI	MERCURY MP	1	MERCURY MP		
	EXCALIBUR	FSI	ISR200	4	ISR200	2	
	FURNACE	BTU	BDF-41	12	BDF-41	9	
			BDF-41		BDF-41		

Y j.m.

## Refurbish 진행 Equipment List vs Fab Design Equipment List

2005년 5월 31일

Area	Process	Maker	Refurbish Equipment List		Fab Design Equipment List		Remark
			Model	Q'ty	Model	Q'ty	
LPCVD	"		BDF-41		BDF-41		
	"		BDF-41		BDF-41		
	"		BDF-41		BDF-41		
	"		BDF-41		BDF-41		
	"		BDF-41		BDF-41		
	LPCVD		BDF-41		BDF-41		
	"		BDF-41		BDF-41		
	"		BDF-41		BDF-41		
	Poly Doping		BDF-41		BDF-41		
	"		BDF-41		BDF-41		
FURNACE	THERMCO		5104	4	5104	1	
	"		5104		5104		
	"		5104		5104		
	LPCVD		5105		5105		
OXDATION	KOKUSAI		DD-802V-B	34	DD-802V-B	25	
	LPCVD(Nitride)		DJ802V-B		DJ802V-B		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	FURNACE		"		"		
	"		"		"		
	"		DD-802V-B		DD-802V-B		
LPCVD	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	DJ802V-B		DJ802V-B		DJ802V-B		
	"		"		"		
	"		"		"		
FURNACE	"		"		"		
	"		DD-802V-B		DD-802V-B		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	DD-802V-B		DD-802V-B		DD-802V-B		
	"		"		"		
	"		"		"		
LPCVD	DJ802V-B		DJ802V-B		DJ802V-B		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		
	"		"		"		

M.J.m.

## Refurbish 진행 Equipment List vs Fab Design Equipment List

2005년 5월 31일

Area	Process	Maker	Refurbish Equipment List		Fab Design Equipment List		Remark	
			Model	Q'ty	Model	Q'ty		
	LPCVD		"		"			
			"		"			
			DD-802V		DD-802V			
			DD-802V		DD-802V			
	Furnace		DD-802V		DD-802V			
			DD-802V		DD-802V			
			DD-802V		DD-802V			
			DD-802V		DD-802V			
THIN FILM	TUBE CLEANER	HANYANG	TUBE CLEANER	4	TUBE CLEANER	4		
	BPSG	W/J	WJ999H	2	WJ999H	2		
	IMO/NIT	NOVELLUS	CONCEPT-1	2	CONCEPT-1	2		
		AMAYA	AMAX-200	2	AMAX-200	2		
	SIL / W-DEP / PASSIVATION	AMAT	P5000 MII	8	P5000 MII	9 (M2-5 P5-4)		
			P5000 MII		P5000 MII			
			P5000 MII		P5000 MII			
			P5000 MII		P5000 MII			
			P5000 MII		P5000 MII			
			P5000		P5000			
			P5000		P5000			
			P5000 MII		P5000 MII			
	MEDIUM IMP	AXCELIS	NV-10-80	2	NV-10-80	2		
			NV-10-160	2	NV-10-160	3		
		VARIAN	E220	1	E220	1		
		AXCELIS	NV-6200A	2	NV-6200A	2		
			NV-6200AV		NV-6200AV			
	RTP	AST	SHS-2800	1	SHS-2800	1		
	SPUTTER	NOVELLUS	M2000	3	M2000	2		
		VARIAN	M2000/8	2	M2000/8	2		
			M2i	2	M2i	3		
	MRC	ECLIPSE-360	1	ECLIPSE-360	1			
		PRIMUS-2500	2	PRIMUS-2500	2			

M.J.m.

## Refurbish 진행 Equipment List vs Fab Design Equipment List

2005년 5월 31일

Area	Process	Maker	Refurbish Equipment List		Fab Design Equipment List		Remark
			Model	Q'ty	Model	Q'ty	
	RTP	MATTSON	AG-4100	1	AG-4100	2	
MEASURE	PATTERN INSP	KLA	KLA2132	1	KLA2132	1	
			KLA2131e	1	KLA2131e	1	
			KLA2130	1	KLA2130	1	
			KLA2131e	1	KLA2131e	1	
			KLA2131	1	KLA2131	1	
	CD-SEM	HITACHI	S-6XXX	4	S-6XXX	4	
	JEOL SEM	JEOL	JWS7500E	1	JWS7500E	1	
	P/T COUNTER	KLA & TENCOR	SFS-4500	4	SFS-4500	4	
			TPC8525,8510	2	TPC8525,8510	1	
THICKNESS	NANOSPEC		M212	2	M212	6	
			M8000	2	M8000		
	RUDOLPH		AUTO EL-3	4	AUTO EL-3		
			FT750	1	FT750		
			SM300	1	SM300		
	RS	KLA & TENCOR	RS35	1	RS35	3	
			RS35	1	RS35		
			RS50	1	RS50		
	IMAGER	THERMA WAVE	TP400	1	TP400	1	
<b>EQUIPMENT TOTAL</b>				<b>285</b>		<b>219</b>	

최종적인 Fab Design Equipment List는 "갑"과 "을"의 협의에 의하여 변경 할 수 있다.

11. M.