

## 将军 G9-2022 款新内饰项目-座椅零部件生产开发协议

合同编号：\_\_\_\_\_

生效日期：2022 年 5 月 1 日

届满日期：2022 年 12 月 31 日

签订地点：佛山市三水区

甲方：北汽福田汽车股份有限公司佛山汽车厂

乙方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

鉴于甲方是汽车生产制造企业，乙方具备汽车零部件的生产开发能力和供货能力，甲乙双方曾就乙方开发甲方所需的汽车零部件签订了《零部件开发技术协议》。为保证下一步生产过程及供货的顺利实施，甲乙双方经过友好协商，在相互信任、平等互利、意思表示真实的基础上，就零部件生产准备开发的要求、进度、质量标准和产品的价格及供货等达成本协议，双方共同遵守履行。

本协议及相关附件（打√项）

<input checked="" type="checkbox"/> 零部件生产开发协议 共 14 页	<input type="checkbox"/> _____ 附件 3 共 ___ 页
<input type="checkbox"/> 零部件开发技术协议 附件 1 共 ___ 页	<input type="checkbox"/> _____ 共 ___ 页
<input type="checkbox"/> 《供应商管理手册》 附件 2 共 ___ 页	<input type="checkbox"/> _____ 共 ___ 页

甲 方（盖章）：

乙 方（盖章）：

名 称：北汽福田汽车股份有限公司佛山汽车厂

名 称：北京光华荣昌汽车部件有限公司

地 址：广东佛山三水区乐平工业园区

地 址：湖南省株洲市天元区栗雨工业园

代表签字：\_\_\_\_\_

代表签字：\_\_\_\_\_

电 话：\_\_\_\_\_

电 话：\_\_\_\_\_

传 真：\_\_\_\_\_

传 真：\_\_\_\_\_

附注： 1. 请加盖骑缝章。

2. 甲乙双方的签字代表应为法定代表人或授权代表。

# 协议正文

## 第一条 本协议术语及缩写解释

1. 专用工装：产品生产专用工艺装备，包括夹具、模具、量检具、专用工位器具等。
2. 原型车(PT)：指验证设计可行性，支持功能性测试，完成可靠耐久性预测试，支持 S1-S2 数据更新的样车。
3. 可靠性样车(CP)：指设计精度基本达成量产状态，支持设计确认可靠耐久验证，支持数据 A 转化的样车。
4. 产品工艺验证车(PPV)：生产线初步验证，发现生产线与产品之间的问题，支持产品和生产线工艺验证的样车。
5. 预试生产车(PP)：生产线与产品质量改进体现确认，支持生产质量确认的样车。
6. 试生产车(P)：生产线节拍提升，逐步达到节拍目标要求，支持量产批量确认的样车。
7. IPTV：千台故障率。
8. APQP：产品质量先期策划。
9. SQA：供应商质量保证。
10. PPAP：生产件批准程序。

## 第二条 生产开发依据

1. 甲乙双方就将军 G9-2022 款新内饰项目(冻结后) (或专项计划) 的 座椅 零部件开发，经协商一致，签订本协议。
2. 《零部件开发技术协议》(协议编号：\_\_\_\_\_)
3. 乙方生产地址为湖南株洲，产能：在2022年6月前应达到 / 套/日及100套/月的产品供货能力。

## 第三条 开发内容

1. 乙方应按本协议约定的时间进度，完成产品工艺规程的制订、设备准备、工装的设计制造和验证，在满足生产纲领和产品质量的前提下完成产品生产的各项准备工作后向甲方供应产品。
2. 乙方负责开发的产品专用工装如下表：

序号	零部件图号	零部件名称	专用工装(副)			
			模具	夹具	量检具	备注
1	P16810000089	驾驶员座椅总成	/	/	/	
2	P16810000092	副驾驶座椅总成	/	/	/	
3	P16810000095	后排座椅总成	/	/	/	
4	P16810000090	驾驶员座椅总成	/	/	/	
5	P16810000093	副驾驶座椅总成	/	/	/	

6	P16810000097	后排座椅总成	/	/	/	
7	P168100000171	驾驶员座椅总成	/	/	/	
8	P168100000174	副驾驶座椅总成	/	/	/	
9	P168100000175	后排座椅总成	/	/	/	
10	P168100000177	驾驶员座椅总成	14	9	/	
11	P168100000178	副驾驶座椅总成	3	3	/	
12	P168100000176	后排座椅总成	/	/	/	
合计			17	12	/	

#### 第四条 开发进度

整车开发进度	阶段	B样车	C样车	D样车			SOP	
		原型车	可靠性样车	工装样车(MCB)	产品工艺验证车(PPV)	预试生产车(PP)		试生产车(P)
	时间	/	/	/	/	/	/	
零部件交付	交付时间	以SQE要求开发计划为准						/
	交付状态	/	模具样件	模具样件	模具样件	模具样件	模具样件	/
资料提交	交付内容	APQP计划	DVP试验报告		PPAP文件			
	交付时间	以SQE要求开发计划为准						

备注：D为开模开始日。

表中时间为整体进度的最迟时间，乙方零部件交付不得迟于该时间，具体详细开发进度以数据冻结福田SQE要求为准。

#### 第五条 质量要求

1. 乙方应当使用与甲方相一致的产品质量先期策划流程，以确保准备就绪的零部件100%满足所有工程规范和功能要求以及甲方规定的其他要求。APQP计划提交给甲方SQE，提交日期5月15号。

##### 2. 生产开发控制

乙方的工艺方案设计及其模具、检具结构设计必须按相关流程规定经过甲方的确认。

若乙方需要将工装委托给工装制造商制造，则乙方选择的工装制造商必须经过甲方的确认。

3. 开发的零部件有强制性或出口认证要求的，乙方应按甲方的时间要求完成强制性或出口认证并向甲方提供认证证书及相关资料，认证费用由乙方承担。

4. 零部件质量目标：售后三个月IPTV值0。

#### 第六条 工装开发费用及支付方式、零部件价格

1. 本协议工装开发费用共计149.3339万元(壹佰肆拾玖万叁仟叁佰叁拾玖圆整)(含税)，由以下几部分构成：

① 工模检具费用102.943万元(壹佰零贰万玖仟肆佰叁拾圆整)(含税13%)。

② 设计开发费用 32.6109 万元(叁拾贰万陆仟壹佰零玖圆整)(含税 6%)。

③ 3C 认证费用 13.78 万元(壹拾叁万柒仟捌佰圆整)(含税 6%)。

2. 在工装启动开发及正式生产供货后, 工装开发费用按以下第 ① 种方式承担:

① 全部由甲方承担, 共 149.3339 万元(壹佰肆拾玖万叁仟叁佰叁拾玖圆整)。工装所有权归属甲方。费用支付方式: 按 2 万套分摊, 由甲方一次性 100% 垫付, 按照 1 万套进行回扣。其中

● 支付 100 % ( 149.3339 万元 ), (壹佰肆拾玖万叁仟叁佰叁拾玖圆整) 在本协议签订后由甲方向乙方支付 149.3339 万元 (壹佰肆拾玖万叁仟叁佰叁拾玖圆整), 并由乙方开具相应增值税发票; 项目量产后, 甲方按照每台套座椅 149.3339 元, 1 万台套进行回扣。回扣日期为下季度 8 号前乙方提供上季度供货明细由甲方进行确认, 并于 15 号前开具回扣发票。

● 分摊 149.3339 万元 (壹佰肆拾玖万叁仟叁佰叁拾玖圆整) (含税 13%): 按照 2 万台套 分摊在零部件价格中。分摊完毕后, 零部件单价应在扣除分摊费用后重新调整。分摊完毕后, 工装所有权归甲方所有, 必要时甲方有权将模具收回存放, 由乙方负责运输并承担全额运费, 到期未分摊完成模具费用双方协商解决。

② 由甲乙双方共同承担, 其中, 甲方承担  / , 共  / 万元 (  / 圆整 )。乙方承担 0%, 共 0 万元, 双方按承担比例对工装享有所有权。对于甲乙双方共同承担的, 甲方承担的工装开发费用支付方式  / , 其中:

3. 若因乙方原因开发失败, 对开发费用的先期投入甲方不予承担; 乙方应当在收到甲方正式通知函, 30 个工作日返还甲方所有开发费用并承担因此给甲方造成的全部经济损失。工装开发进入实施阶段后, 若甲方原因(如产品更改)导致开发停止, 双方协商处理先期的投入。

4. 零部件价格如下表, 详细产品单价及工检模费用明细见附表 1(含税 13%):

序号	零部件图号	零部件名称	单位	不含分摊单价(元)	含分摊单价(元)	开发费(万元)	支付金额(万元(0%))	分摊数量(套)	分摊金额(元)	主要原材料及价格	报价时间
1	P168100000089	驾驶员座椅总成	件	717.35	723.57	149.3339	149.3339	20000	6.22	/	2022.4
2	P168100000092	副驾驶座椅总成	件	618.81	625.03			20000	6.22	/	2022.4
3	P168100000095	后排座椅总成	件	763.15	769.37			20000	6.22	/	2022.4
4	P168100000090	驾驶员座椅总成	件	1736.66	1742.88			20000	6.22	/	2022.4
5	P168100000093	副驾驶座椅总成	件	1230.95	1237.17			20000	6.22	/	2022.4
6	P168100000097	后排座椅总成	件	763.15	769.37			20000	6.22	/	2022.4
7	P168100000171	驾驶员座椅总成	件	1775.54	1781.76			20000	6.22	/	2022.4
8	P168100000174	副驾驶座椅总成	件	1178.63	1184.85			20000	6.22	/	2022.4
9	P168100000175	后排座椅总成	件	961.216	967.44	接上	接上	20000	6.22	/	2022.4
10	P168100000177	驾驶员座椅总成	件	2206.76	2212.98			20000	6.22	/	2022.4
11	P168100000178	副驾驶座椅总成	件	1465	1471.22			20000	6.22	/	2022.4
12	P168100000176	后排座椅总成	件	1165.15	1171.37			20000	6.22	/	2022.4
		合计:		<b>14582.37</b>	<b>14657.03</b>	<b>149.3339</b>	<b>149.3339</b>		<b>74.67</b>		

① 以上价格明细依据定点时数据确认. 零部件价格的具体见《采购零部件价格管理办法》中的《北汽福田汽车股份有限公司采购零部件报价表》

②表中价格为乙方送达交货地点的含税价, 仅作为开发各阶段的试制结算价, 正式批产价格在工程签发时确定。但正式批产价格不得高于开发价格。交货具体地点由甲方通知乙方。

② 表中价格是以双方签署的《零部件开发技术协议》(编号: \_\_\_\_\_)约定的零部件状为基础确定的。无论在开发过程还是以后的供货当中,凡甲方利用价值工程通过调整技术方案、更改材料等方式导致零部件成本降低,零部件价格均应对降低部分作出相应调整。

④在开发过程中,如因技术状态变更、原材料变化等情况需增加开发价格时,乙方应在状态变更之前及时通知甲方,经甲方评审确认并在双方签订补充协议后方可调整。

#### 5. 供应商对账及结算:

① 入库票据(结算单)领取:每季度次月的前五个工作日供应商到试制中心领取上一季度的入库单并进行核对。

① 未结往来数量对账:每年的2月、8月的10-25日供应商根据试制中心送检入库单填写对账表进行半年度未结算往来数量核对,核对无误后加盖公司财务章或者公章送交试制中心,有误差的带上公司采购部下发的采购订单及试制中心收货记录到试制中心进行往来数量核对,核对无误后加盖公司财务章或者公章送交试制中心。

② 零部件结算:采购管理本部根据研究院每月提报试制件结算计划负责书面通知供应商按时间节点办理结算手续,若因供应商原因不及时进行结算的,超过120天结算,将按延期结款日期予以考核。

③ 发票的开具:供应商按试制中心编制的付款计划进行发票开具于当月10-18日将发票送交试制中心。

### 第七条 其它约定

1. 在试制开发期间,乙方依据甲方要求免费提供10套试装用产品样件。期间提供的不合格件,乙方在接到甲方通知后15天内运回处理;逾期不处理的,由甲方自行处理。

2. 乙方承诺,乙方依据本协议开发、生产的产品,只供甲方使用,不向任何第三方提供。

3. 乙方负责对工装妥善保管,定期对工装进行检查和维修,确保工装在任何时候都保持完好状态、各项功能正常。

4. 在项目开发及量产中,工装日产维护、保养、保管由乙方负责,工装存放乙方期间,工装的损坏,灭失风险由乙方承担。未经甲方同意,乙方不得将此模具提供给第三方生产,若乙方违反此规定,对甲方造成影响,乙方应当返还甲方所有开发费用并承担因此给甲方造成的全部经济损失。

5. 乙方对工装进行变动,必须事先获得甲方的书面同意。

6. 工装开发费用在分摊至产品价格期间,甲方有权实施资产所有权的同步管理且享有优先处置权。

7. 乙方不得对工装设置任何抵押权、留置权及其它第三方权利。

8. 对双方投入或分摊费用的专用工装,无论产权比例如何,甲方有优先回购并进行处置的权利。

9. 如果甲方要求终止供货,乙方应将工装交付给甲方,并保证工装各项功能完好正常。

因零部件停止使用而导致的专用工装闲置,乙方应妥善保管,以保证售后零部件的提供。未经甲方书面同意,乙方不得擅自处理。

10. 乙方提供的各阶段样品必须符合双方签署的技术协议及相关输入的图纸及技术标准,任何因变更所导致的技术、质量、成本变化必须及时与甲方采购人员进行确认后方可执行,否则甲方不认可因变

更带来的相关损失，并由乙方承担相应的责任。

11. 乙方在新产品开发过程中出现开发试制样件提交不及时，存在开发风险的情况下，甲方有权对模具进行调整以保证福田公司新产品开发，供应商应无条件执行，涉及供应商对模具所有权部分由双方在后期商务确定，供应商对模具转移工作阻挠、不配合的对供应商按照供应商管理手册规定上限进行考核，考核金额从货款中扣除，对于货款额度低于考核金额的情况双方协商或通过法律途径解决。

## **第八条 知识产权**

1. 无论是否受到甲方的特别指示，由乙方或乙方代表在履行本合同过程中产生的知识产权，包括但不限于专利权、专利申请权、设计、技术秘密、计算机软件源代码及目标代码权、数据库权和半导体外形权（以下统称“新知识产权”）等，专属于甲方所有；

2. 在新知识产权形成或即将形成时，乙方即刻将相关信息书面通知甲方；

3. 在乙方向甲方交付服务的同时，向甲方提供与新知识产权有关的所有资料（包括但不限于数据、设计图、计算机源代码和目标代码等），并在任何情形下甲方想要注册和保护该等新知识产权时向甲方提供帮助；

4. 乙方不得将新知识产权用于本合同以外的目的，不得侵犯属甲方的新知识产权；

5. 与该新知识产权有关的一切信息属于本合同约定的保密信息的一部分。

6. 对于乙方（包括乙方关联公司、分包商）为提供本合同下服务所采用的除本合同约定外的其他知识产权，包括但不限于专利权、专利申请权、设计、技术秘密、计算机软件源代码及目标代码权、数据库权和半导体外形权等，乙方应授予和/或促使他方授予甲方一项不可撤销的、永久的、免费的、可分许可的使用权。

7. 若乙方或乙方员工违反上述条款，乙方除应向甲方承担所开发零部件1年批量供货金额的20%的违约责任外，还应承担由此给甲方造成的全部经济损失，包括但不限于律师费、诉讼费及赔偿费用等。

8. 乙方应保证其对本合同项目提供的产品或服务不侵犯任何第三方的知识产权（包括但不限于专利、商标、工业产权及其他知识产权等）。若乙方违反此规定，乙方应当返还甲方所有开发费用并承担因此给甲方造成的全部经济损失。

## **第九条 保密条款**

1. 保密内容（包括但不限于技术信息和经营信息）

① 甲方向乙方提供的所有图纸、数模、技术标准、相关资料、样件。

② 本协议及依据本协议开发的工艺规程、工装

③ 双方掌握的对方商业秘密。

④ 双方的谈判信息以及往来信息。

2. 未经对方事先书面同意，任何一方不得以任何形式公开或者向第三方透露本条第1项所规定的保密内容。

3. 依据本协议开发的工艺规程、工装，只能由乙方自己用于生产向甲方提供的产品。未经甲方书面

允许，乙方不能将工艺规程、工装及其图纸向任何第三方提供。

4. 未经对方事先书面同意，任何一方不得为本协议以外的其它目的而自行使用或允许他人使用本条第1项所规定的保密内容以及从对方获得的信息（信息指包括但不限于所有的报告、摘录、纪要、文件、计划、报表、复印件等）。

5. 乙方若要在相关的宣传、广告或出版物中使用甲方商标、标志、名称或项目简介，并作为案例进行市场推广行为，必须与甲方协商并获得书面同意后方可执行。

6. 本条约定的保密事项也适用于工装制造商和分供方。乙方应与工装制造商和分供方签订相应保密协议，确保本条保密事项得到遵守，否则，由乙方向甲方承担违约责任。

## **第十条 信息安全保护条款**

1. 乙方已知悉甲方关于信息安全的要求，为确保甲方的信息安全，乙方同意并愿意遵守甲方关于信息安全保护的相关规定，并配合甲方进行相关的信息安全检查。

2. 乙方同意，所有与本合同有关的、与甲方业务相关的包括但不限于财务、统计、客户、销售和人员数据、工艺方法、产品、工具和专有软件、培训资料等，均属于本合同信息安全保护范围。

3. 未经甲方事先书面同意，乙方不得以任何形式向任何第三方披露上述信息，也不得以案例形式进行市场推广行为。

4. 信息安全保护的期限为永久。

5. 违约责任：乙方违反信息安全保护的任何规定，须向甲方承担所开发零部件1年批量供货金额的20%的违约责任，给甲方造成损失的，还应承担相应的赔偿责任。

6. 甲乙双方一致同意，无论本合同是否变更、解除、终止，该信息安全保护条款均有效。

## **第十一条 不可抗力说明**

1. 甲乙双方的任何一方由于不可抗力的原因不能履行协议时，应及时向对方通报不能履行或不能完全履行的理由，在取得有关主管机关证明以后，允许延期履行、部分履行或者不履行协议，并根据情况可部分或全部免于承担违约责任。

2. 不可抗力指自然现象、火灾、意外事故、水灾、地震、罢工或工厂关闭、骚乱、暴动或动乱、禁运、战争，任何将来的法律、命令、法规或其它政府行为。如果不可抗力的原因阻止、限制、延迟或干扰乙方履行本协议，则应免除对不可抗力所延迟或阻止的部分的履行。但是，双方应采取合理的措施避免或消除该等造成不履行的原因，并且一旦该等原因被消除，则双方应继续履行原受被消除原因影响的条款。

## **第十二条 协议变更、解除及终止**

1. 甲乙任何一方对本协议的内容提出变更要求，应提前通知对方，征得同意，经双方协商一致且以书面形式签字确认，作为本协议的变更或补充协议。

2. 双方未就变更达事项达成书面一致的，双方应按此协议的约定继续履行其义务。

3. 甲乙双方经协商一致可签订书面协议解除本协议。在此情况下，双方应就已实施的交易进行清算，乙方应向甲方移交所有图纸、数模、技术标准、样件、相关资料、工艺规程等技术文件。由于一方单方面原因给对方造成的损失，双方应协商后给予损失方一定的经济补偿。

### **第十三条 合规条款**

1. 乙方作为甲方的商业伙伴，同意并认同甲方《合规准则》中规定的合规文化、包括但不限于遵守相关法律法规、严禁腐败、对其员工的健康与安全负责、保障产品及服务的质量、遵守与环保有关的法定标准等。

2. 在合同的履行过程中，若发现有任何形式的违规行为，任何一方均可进行合规举报，举报电话：010-80708855；举报邮箱：fthgjb@foton.com.cn；举报信函邮寄地址：北京市昌平区沙河沙阳路北汽福田汽车股份有限公司法律与知识产权部合规管理部，邮编：102206；如乙方发现甲方工作人员有违反廉洁自律的行为，应向甲方纪检监察部举报（来信、来访地址：北京市昌平区沙河镇沙阳路北汽福田汽车股份有限公司纪检监察部；电话（传真）：010-80728072；举报手机：13811240788；举报邮箱：gsjc@foton.com.cn）。

3. 如果乙方违反甲方《合规准则》的相关规定，甲方有权单方面解除与乙方的采购合同或长期合作协议；严重违反以上协议的，一年内不得为甲方供货，并须向甲方承担所开发零部件1年批量供货金额的20%的违约责任；情况严重者将追究其经济与法律责任；同时甲方可终止本合同的履行，并不承担任何违约责任。

4. 乙方同意，甲方或甲方聘请的第三方机构有权对与本协议履行有关的文档和材料进行合规审查，包括但不限于会计账簿、记录文件等。

5. 乙方同意，如发现其因本合同的履行正被执法机关或监管机关等调查，应立即通知甲方。

### **第十四条 转包/分包管理**

#### 1. 定义

① 零部件转包：A 供应商将福田零部件委托给 B 企业开发、制造。分为业务外部转包（A 与 B 之间无隶属关系）和公司间转包（A 与 B 之间存在隶属关系，如 A 为 B 的销售公司等）。

② 零部件分包：A 供应商所供产品的核心零部件，不具备生产制造能力或不生产制造，由 B 企业代工。

注：模块供货，核心模块/软件自制，非核心模块/工序转包，为非转包/分包加强管理类。

#### 2. 管理要求

① 在未获得甲方书面同意前，乙方需自行完成原合同项下的全部业务，不得将原合同项下的业务转包/分包给第三方履行。

② 乙方因业务需要确需将原合同项下部分业务转包/分包给第三方履行的，须经甲方书面同意；乙方应采取有力措施禁止第三方转包/分包主体将其分包的业务再分包。

③ 甲方认可的乙方转包/分包业务严格按照福田公司相关制度要求进行开展，对于违反管理要求的

将纳入淘汰，终止合作；甲方对认可的乙方转包/分包业务设置期限，超出期限的按福田公司相关制度管理。

否决项两项：

- I) 转包/分包主体须具备独立法人资格，相关证件齐全，否则不得开展转包/分包业务；
- II) 甲方认可的转包/分包零部件质量下降的，甲方有权单方面终止与乙方的合作。

### 3. 违约责任

① 乙方承担转包/分包行为的所有风险，保证转包/分包业务满足甲方开发、技术、质量、交付、服务等要求，并严格按照甲方管理要求开展业务；乙方对第三方转包/分包主体在履行合同义务期间不符合本合同约定的行为向甲方承担违约责任；因乙方转包/分包行为导致甲方任何损失的，乙方应承担由此而产生的所有责任及导致的任何索赔，并承担由此给甲方造成的全部损失。

② 乙方违反上述条款的，视为乙方根本违约，甲方有权单方解除合同，并要求乙方支付 100 万元/次或合同总额 30%的违约金，以金额高者为准；同时，乙方同意放弃要求减少前述违约金的权利。

③ 乙方违反上述条款约定进行转包/分包的，视为无效，无论第三方的履行是否符合本合同约定，乙方均应承担违约责任。

## 第十五条环保合规条款

1. 乙方应确保其开发设计的产品符合国家、地方及甲方环保等相关法律法规、技术标准的要求，包括但不限于产品质量法，大气污染防治法，车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法（中国III、IV、V阶段）（GB 17691-2005），重型柴油车污染物排放限值及测量方法（中国第六阶段）（GB17691—2018），车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车车载诊断（OBD）系统技术要求（HJ437-2008），重型汽车排气污染物排放限值及测量方法（OBD法）（DB11/1475-2017）等。

2. 乙方应确保其提供的产品符合国家、地方及甲方环保等相关法律法规、技术标准的要求，包括但不限于产品质量法、大气污染防治法、车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法（中国III、IV、V阶段）（GB 17691-2005）、重型柴油车污染物排放限值及测量方法（中国第六阶段）（GB17691—2018）、车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车车载诊断（OBD）系统技术要求（HJ437-2008）、重型汽车排气污染物排放限值及测量方法（OBD法）（DB11/1475-2017）等。

3. 乙方提供的产品应符合国家、地方及甲方关于产品标识标注等相关规定，确保产品具有可追溯性，包括但不限于产品质量法、产品标识标注管理规定等。

4. 为满足国家、地方及甲方环保的相关要求，甲方有权自行或委托第三方定期或不定期对乙方提供的产品进行检测。如果检测合格，检测费用由甲方承担，如果检测不合格，检测费用由乙方承担。

5. 如果乙方开发的产品不能满足国家、地方及甲方环保的相关要求，甲方有权解除相关合同，并要求乙方退回甲方已经支付的开发费用，同时有权要求乙方承担合同总额 30%的违约责任。

6. 如果乙方提供的产品不能满足国家、地方及甲方环保的相关要求，甲方有权解除相关合同，并要求乙方退回甲方已经支付的相关费用，同时有权要求乙方承担合同总额 30%的违约责任。

7. 如果乙方开发或提供的产品不能满足国家、地方及甲方环保的相关要求，乙方还应承担由此给甲方造成的一切损失，包括但不限于赔偿费用、行政处罚费用、产品召回费用、寻找第三方替代产品费用、诉讼费用、律师费用、差旅费用等。

## **第十六条 违约责任**

1. 新产品开发过程中，零部件质量问题多次重复发生，经济处罚 2000-2 万元（含）（视发生问题严重程度）

2. 因乙方原因导致试制样件每品种每延期一天，经济处罚 500-1000 元（含），不达标样件视同未提交。

3. 生产准备样件提交不合格，经济处罚 500-1 万元（含）。

4. 因乙方原因导致 PPAP 未能按时批准，批准延期一天，经济处罚 500-2000 元（含）。

5. 甲方有权从货款中直接扣除上述经济处罚金。

6. 乙方开发的零部件质量水平未按进度要求达到甲方质量目标，甲方有权解除本协议，或对乙方所提供的产品给予降价 15% 临时处理，直至达到质量目标为止。

7. 乙方每出现一次违反本协议第七条第 2 项或第九条第 3 项，乙方向甲方支付违约金 5 万元，并赔偿由此给甲方造成的经济损失，同时甲方保留对乙方追究法律责任的权利。

8. 乙方违反本协议第七条第 3 项、第 4 项、第 8 项，应赔偿由此给甲方造成的损失，其中包括给甲方造成的生产损失。同时甲方有权要求乙方对工装进行维修、恢复原状，以保证工装达到可以正常使用状态。乙方未在甲方指定期限内对工装进行维修、恢复原状或者在停止供货后将工装交付给甲方的，每超出一日，应按该工装原值的 1% 向甲方支付违约金。

9. 乙方违反本协议第七条第 4 项约定的，一经发现乙方应向甲方支付该工装原值 5% 的违约金并赔偿由此给甲方的损失。

10. 乙方每出现一次违反本协议第九条第 4 项或第 5 项的，乙方向甲方支付违约金 3 万元，并赔偿由此给甲方造成的经济损失，同时甲方保留对乙方追究法律责任的权利。

11. 任何一方违反协议保密条款，泄密方应立即停止其行为并采取措施避免损失扩大；给对方造成损失的，须承担赔偿责任及相应的法律责任。

12. 乙方发生本协议第十三条所述情形之一者，不论价值大小，乙方应给付甲方人民币五十万元或者乙方与甲方关联企业已发生全部业务额的 30% 的违约金（以违约金数额较高的为准）。

## **第十七条 争议解决方式**

1. 在协议履行过程中发生争议，双方应当协商解决。

2. 若就争议问题协商后无法达成一致的，双方同意就因本协议所引起的所有争议向甲方所在地有管辖权的人民法院提起诉讼解决。

## **第十八条 协议的生效和效力**

1. 本协议签署一式 4 份，甲方 3 份，乙方 1 份，经甲乙双方签字盖章后生效，具有同等法律效力。
2. 若本协议的某一条款在任何方面被认定为无效或不能执行的，当不影响本协议其他条款的效力时，其他条款仍然有效。
3. 本协议签订后，无论本协议被撤销、解除或终止，第九条、第十四条第 2 项约定仍继续有效。

### 第十九条 完整协议的组成

1. 本协议及其各附表和附件构成甲乙双方之间完整且唯一的协议，已并入并取代先前所有的陈述、协商及书面文件。
2. 协议履行过程中经签署生效的协议变更补充协议将作为协议有效组成，与本协议具有同样的法律效力。
3. 本协议未涉及的，按甲方制订的《供应商管理手册》执行，但对乙方的违约责任本协议与《供应商管理手册》不一致的，从严执行；本协议履行期间《供应商管理手册》进行调整的，按调整后的版本执行。
4. 本协议附件与本协议存在不一致的条款和条件时，以本协议正文为准。

### 第二十条 协议期限

本协议有效期限： 2022 年 5 月 1 日至 2022 年 12 月 31 日。

(正文完)

附加条款：

法律文书送达地址：

受送达人甲方：北汽福田汽车股份有限公司佛山汽车厂；送达地址：广东佛山市三水区乐平镇工业园区；联系人：王步超；联系电话：18718725779。

受送达人乙方：北京光华荣昌汽车部件有限公司；送达地址：湖南省株洲市天元区栗雨工业园海纳川基地；邮编：412000；联系人：张华；联系电话：18673399282。

甲乙双方约定上述地址为法律文书的送达地址，在发生纠纷时，同意人民法院或仲裁机构将上述地址作为送达诉讼、仲裁文书的确认地址。

合同签订后，若一方当事人需要变更送达地址，须以书面形式通知其他合同当事人。未经书面通知，视为送达地址未变更。

附表 1:工检模明细表 (含税 13%)

层级	产品图号	产品名称	模具图号	模具名称	模具费(元)	工装图号	工装名称	工装费(元)	检具图号	检具名称	检具费(元)	备注
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMFPLP168100000177-1/17	座垫发泡模具	35030	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMFPLP168100000177-2/17	靠背发泡模具	42940	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMFPLP168100000177-3/17	头枕发泡模具	18080	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-1/9	靠背骨架焊接总成工装	23730	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-2/9	靠背网簧分总成专用工装	11300	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMZSLP168100000177-4/17	电动左侧大罩壳注塑模具	146900	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMZSLP168100000177-5/17	电动左侧开关注塑模具	45200	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-3/9	座垫钢丝总成专用工装	22600	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-4/9	主驾座骨架总成工装	18080	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-5/9	靠背加热垫专用工装	9040	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-6/9	座垫加热垫专用工装	9040	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-7/9	靠背通风网专用工装	18080	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMCYLP168100000177-6/17	座盆模具	39550	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMCYLP168100000177-7/17	左侧调高支架冲压模具	29380	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMCYLP168100000177-8/17	右侧调高支架冲压模具	29380	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMCYLP168100000177-9/14	前调高右前联动片冲压模具	18080	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMCYLP168100000177-10/14	前调高左前联动片冲压模具	18080	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMCYLP168100000177-11/14	前联动管冲压模具	13560	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMDZLP168100000177-12/14	台阶螺栓等锻造模具	22600	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMZSLP168100000177-13/14	四项腰托开关注塑模具	13560	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	FTMCYLP168100000177-14/14	前调高电机安装板冲压模具	45200	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-8/9	八项控制开关专用工装	20340	/	/	/	/
1	P168100000177	驾驶员座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000177-9/9	通风加热模块专用工装	22600	/	/	/	/
1	P168100000178	副驾驶座椅总成	FTMFPLP168100000178-1/3	座垫发泡模具	35030	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000178	副驾驶座椅总成	FTMFPLP168100000178-2/3	靠背发泡模具	42940	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000178	副驾驶座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000178-1/3	靠背骨架焊接总成工装	23730	/	/	/	/
1	P168100000178	副驾驶座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000178-2/3	副驾座骨架总成工装	18080	/	/	/	/
1	P168100000178	副驾驶座椅总成	FTMZSLP168100000178-3/3	副驾右侧电动罩壳注塑模具	146900	/	/	/	/	/	/	/
1	P168100000178	副驾驶座椅总成	/	/	/	FTQLP168100000178-3/3	电动滑轨专用工装	90400	/	/	/	/
		<b>合 计:</b>		<b>6套</b>	<b>742410</b>	/	<b>2套</b>	<b>287020</b>				