
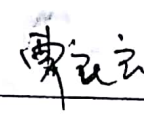

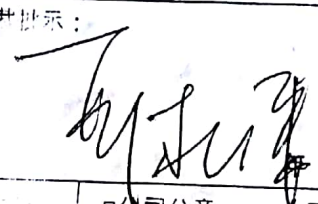


材料设备采购类《合同评审表》

| | | | |
|------|---------|---------------------------|----------------------------|
| 实施日期 | 2018年8月 | 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (2018版) | 记录名称：合同评审表 (适用于材料设备采购类) |
| 版本 | 2018v1 | | 编号：GHRC-HT-2 |

合同评审表

合同编号：CG-20180830-01

| | | | | |
|----------------------------|------|---|---|----------------------------------|
| 合同名称 | | 检具改造合同 | 经办人 | 吴英各 |
| 客户信息 | 客户名称 | 余姚华耀检具有限公司 | | |
| | 客户地址 | 浙江省余姚市低塘街道历山模具城 | 邮编 | |
| | 联系人 | 金道国 | 手机 | 15867860160 |
| | 电话 | | 传真 | |
| 合同主要内容 | 合同事项 | BC316 检具改造 (共6件) | | |
| | 合同金额 | 38000.00 元 | | |
| | 付款方式 | 检具改造验收合格, 乙方开具发票后, 一个月内支付乙方 | | |
| | 备注: | | | |
| 采购部门意见: | | 同意 |  | 20180821 年 月 日 |
| 生产管理部门意见: | | | | 年 月 日 |
| 技术、质量部门意见: | | 同意 |  | 2018年9月3日 |
| 法务部意见: | | | | |
| 财务管理部意见: | | 同意 |  | 2018年9月3日 |
| 根据合同事项具体情况, 最终由分管领导/或总裁批示: | | | | |
| 分管副总裁批示: | |  | 总裁批示: | |
| 盖用印章: | | <input type="checkbox"/> 公司公章 | <input type="checkbox"/> 合同专用章 | <input type="checkbox"/> 法人代表签名章 |
| | | <input type="checkbox"/> 其它: | | |



检具改造合同

合同编号: CG-20180830-01

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 余姚华耀检具有限公司

甲乙双方就以下检具改造事宜, 为维护双方利益, 本着公平、自愿、互利的原则, 经友好协商, 达成以下共识:

一、产品名称、型号、单价、数量、金额:

单价: 元

| 序号 | 名称 | 规格 | 单位 | 数量 | 单价 | 金额 | 备注 |
|------------------------------------|---------------|---------------------------------|----|----|----------|----------|---|
| 1 | 左/右后视镜卡框检具改造 | 8202115X1011A/ 8202215X1001A | 件 | 2 | 17000.00 | 34000.00 | 1. 包含乙方为甲方提供的 BC316 及 BC311 项目所有铭牌重做 2. 包含 BC316 图纸更新需要更换通止规、面差规检测工具 |
| 2 | 左/右后视镜面罩检具改造 | 8202116X1011A/ 8202216X1001A | 片 | 2 | 1000.00 | 2000.00 | |
| 3 | 左/右后视镜下镜壳检具改造 | 8202117X1011A/ 8202217X1001A | 片 | 2 | 1000.00 | 2000.00 | |
| 合计 | | | | | | 38000.00 | |
| 合计金额: 叁万捌仟圆整 (¥38000.00 含 16% 增值税) | | | | | | | |

二、质量要求: 按照双方确认的图纸及数据。

三、付款方式: 检具改造验收合格, 乙方开具合同总价款 16% 增值税专用发票后, 一个月内甲方支付乙方合同全款。

四、包装运输: 供方负责包装并承担运费。

五、交付验收:

1. 交付时间: 合同签订后 20 天内, 乙方改造完成并交付甲方;

2. 交付地点: 成都光华智能汽车部件有限公司

3. 验收时间: 甲方收到改造后的检具, 10 天内组织验收。

六、生效日期: 本合同一式两份, 供需双方各执一份, 经双方授权代表人签字盖章后生效, 传真件具有同等效力。双方签订的制作方案具备同等法律效力。

七、争议处理: 本合同在履行中如出现争议, 可经供需双方友好协商处理, 协商不成, 可向需方所在地法院申诉。

八、未尽事宜: 本合同未尽事宜可经双方共同协商, 作出补充规定, 补充规定与本合同具有同等效力。

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 余姚华耀检具有限公司

委托代理人:

委托代理人:

签订时间:

签订时间:

签订地点: 北京光华荣昌汽车部件有限公司



工 作 函
光华荣昌采购管理[2018]HS- 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区
电话(Tel): 010-89774863
网址H- ttp://www.bjghrc.com

邮编(Zip): 102204
传真(Fax): 010-89774860

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

关于 BC316 后视镜检具改造申请

领导:

您好!


接到前期质量部通知, 现因产品结构发生设变及图纸公差更改, 需同步设变更改检具。经与原厂家咨询, 最终价格如下:

| 工装名称 | 编号 | 数量 | 余姚华耀 | 备注 |
|----------------------|-----------------------------|----|----------|-------|
| 左右卡框检具 | 8202115X1011A/8202215X1001A | 2 | 24000.00 | —— |
| 左右面罩检具 | 8202116X1011A/8202216X1001A | 2 | 6000.00 | —— |
| 左右下镜壳检具 | 8202117X1011A/8202217X1001A | 2 | 6000.00 | —— |
| BC316 BC311 所有铭牌重新制作 | | 28 | 3000.00 | —— |
| BC316 通止规、面差规检测工具 | | 16 | 3000.00 | 16套工装 |
| 合计 | | | 42000.00 | —— |
| 协商后价格 | | | 38000.00 | —— |
| 交货期 | | | 20天 | —— |

此检具开发厂家为余姚华耀, 检具已到厂未验收, 其他厂家无法制作(属于原工装改造, 无法区别验收主体), 故申请由余姚华耀进行改造。

产品变更引起检具修改.

备注: 上述价格均含 16% 增值税及运费 (由我司承担工装返厂运费, 由厂家承担送往成都运费)

拟文: 

审核: 

日期: 2018.8.30

2018.08.30

领导, 请批示:







工作联系函

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告



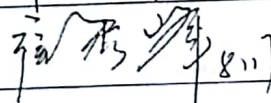
主题: BC316 检具设变更改申请

采购部:

图纸公差更改

BC316 项目后视镜产品结构发生设变, 经数据比对, 需同步设变更改的检具为: 左右卡框检具、左右面罩检具、左右下镜壳检具, 设变部位见附件。请采购部安排供应商进行更改。

请领导批准。

| | | | |
|---|---|---------------|-------------|
| 拟文:  | 审核:  | 日期: 2018.8.17 | 发起部门: 前期质量部 |
| 发起部门意见: |  | | 批准日期: |
| 接收部门意见: | | | 接收日期: |
| 接收部门意见: | | | 接收日期: |
| 总经理的意见: | | | 批准日期: |



检具制造认可表

项目名称: BC316设变

日期: 20181128

| | | | |
|---------|-----------------------------|--------|---------------------|
| 零件名称: | 左右下镜壳 | 零件号: | GR-BC316-CF-111-112 |
| 产品图号: | 8202117X1001A/8202217X1001A | 图纸版本: | |
| 检具外形尺寸: | 700*450*160 | 检具供应商: | 余姚华姚检具有限公司 |

1. 制造检查项目

| 项目 | 要求 | 检具供应商检查 | 光华荣昌检查 |
|----|------------------------------|---------|--------|
| 1 | 检具按最新产品更改级别制造 | | 是 |
| 2 | 检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出 | | NA |
| 3 | 所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记 | | NA |
| 4 | 检查所有金属部件是否有防锈措施 | | NA |
| 5 | 检查所有零件是否都已安装在检具上 | | 是 |
| 6 | 检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确 | | NA |
| 7 | 检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘 | | 无 |
| 8 | 检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合 | | 是 |
| 9 | 检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧) | | 是 |
| 10 | 检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度) | | NA |
| 11 | 检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间 | | NA |
| 12 | 检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识 | | NA |
| 13 | 检查可拆卸零件是否有防丢措施 | | 是 |
| 14 | 检查检具是否设置合理的起吊装置 | | NA |
| 15 | 检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确 | | NA |
| 16 | 检查销轴类尺寸是否符合制造要求 | | 是 |
| 17 | 检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒 | | NA |
| 18 | 检查检具整体操作性是否符合使用要求 | | 是 |
| 19 | 检查是否有防尘装置 | | NA |
| 20 | 检查资料是否齐全, 是否符合标准格式 | | 是 |

2. 评审文件

| 项目 | 要求 | 有 | 无 |
|---------------------|--------------------------|---|---|
| (1). 检具材质报告 | 按客户或技术协议要求 | | ✓ |
| (2). 检具图纸 | 体现最终状态 | ✓ | |
| (3). 检具操作指导书(带示意图) | 能明确指导正确的操作 | ✓ | |
| (4). 检具测量计划和CMM测量报告 | 测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求 | ✓ | |
| (5). 数据光盘 | 体现最终状态并刻入CD光盘 | ✓ | |

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

BC316第一次检具设变

4. 会签

| | | | |
|----------|---------------|----------|---------------|
| 供应商代表: | | 检具使用方代表: | |
| 前期质量工程师: | 李凯 2018.11.28 | 检具工程师: | 王开 2018.11.28 |
| 其他代表: | 高翔 印 | | |

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



由 扫描全能王 扫描创建

检具制造认可表

项目名称: BC316设变

日期: 20181128

| | | | |
|--------------------|------------------------------|---|---|
| 零件名称: | 左右左面罩 | 零件号: | GR-BC316-CF-109-110 |
| 产品图号: | 8202116X1001A/8202216X1001A | 图纸版本: | |
| 检具外形尺寸: | 900*400*291 | 检具供应商: | 余姚华姚检具有限公司 |
| 1. 制造检查项目 | | | |
| 项目 | 要求 | 检具供应商检查 | 光华荣昌检查 |
| 1 | 检具按最新产品更改级别制造 | | MA |
| 2 | 检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出 | | MA |
| 3 | 所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标识 | | MA |
| 4 | 检查所有金属部件是否有防锈措施 | | MA |
| 5 | 检查所有零件是否都已安装在检具上 | | 是 |
| 6 | 检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确 | | MA |
| 7 | 检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘 | | 是 |
| 8 | 检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合 | | 是 |
| 9 | 检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧) | | 是 |
| 10 | 检查夹钳是否止常触及零件表面(考虑材料厚度) | | MA |
| 11 | 检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间 | | MA |
| 12 | 检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识 | | MA |
| 13 | 检查可拆卸零件是否有防丢措施 | | 是 |
| 14 | 检查检具是否设置合理的起吊装置 | | MA |
| 15 | 检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确 | | MA |
| 16 | 检查销轴类尺寸是否符合制造要求 | | 是 |
| 17 | 检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒 | | MA |
| 18 | 检查检具整体操作性是否符合使用要求 | | 是 |
| 19 | 检查是否有防尘装置 | | MA |
| 20 | 检查资料是否齐全, 是否符合标准格式 | | 是 |
| 2. 评审文件 | | | |
| 项目 | 要求 | 有 | 无 |
| (1) 检具材质报告 | 按客户或技术协议要求 | | ✓ |
| (2) 检具图纸 | 体现最终状态 | ✓ | |
| (3) 检具操作指导书(带示意图) | 能明确指导正确的操作 | ✓ | |
| (4) 检具测量计划和CMM测量报告 | 测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求 | ✓ | |
| (5) 数据光盘 | 体现最终状态并列入CD光盘 | ✓ | |
| | | ✓ | |
| 3. 结论 | | 认可 <input checked="" type="checkbox"/> 条件认可 <input checked="" type="checkbox"/> 拒绝 <input type="checkbox"/> | |
| BC316第一次检具设变 | | | |
| 4. 会签 | | | |
| 供应商代表: | | 检具使用方代表: | |
| 前期质量工程师: | 李凯 2018.11.28 | 检具工程师: |  2018.11.28 |
| 其他代表: | 胡明华 SH | | |

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)

光华荣昌

A4(210mm×297mm)



检具制造认可表

项目名称: BC316设变

日期: 20181128

| | | | |
|---------|-----------------------------|--------|---------------------|
| 零件名称: | 左右后视镜卡框 | 零件号: | GR-BC316-CF-108-107 |
| 产品图号: | 8202115X1001A/8202215X1001A | 图纸版本: | |
| 检具外形尺寸: | 700*450*160 | 检具供应商: | 余姚华姚检具有限公司 |

1. 制造检查项目

| 项目 | 要求 | 检具供应商检查 | 光华荣昌检查 |
|----|------------------------------|---------|--------|
| 1 | 检具按最新产品更改级别制造 | | 是 |
| 2 | 检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出 | | MA |
| 3 | 所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记 | | MA |
| 4 | 检查所有金属部件是否有防锈措施 | | MA |
| 5 | 检查所有零件是否都已安装在检具上 | | 是 |
| 6 | 检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确 | | MA |
| 7 | 检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘 | | 无 |
| 8 | 检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合 | | 是 |
| 9 | 检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧) | | 是 |
| 10 | 检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度) | | MA |
| 11 | 检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间 | | MA |
| 12 | 检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识 | | MA |
| 13 | 检查可拆卸零件是否有防丢措施 | | 是 |
| 14 | 检查检具是否设置合理的起吊装置 | | MA |
| 15 | 检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确 | | MA |
| 16 | 检查销轴类尺寸是否符合制造要求 | | 是 |
| 17 | 检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒 | | MA |
| 18 | 检查检具整体操作性是否符合使用要求 | | 是 |
| 19 | 检查是否有防尘装置 | | MA |
| 20 | 检查资料是否齐全, 是否符合标准格式 | | 是 |

2. 评审文件

| 项目 | 要求 | 有 | 无 |
|--------------------|--------------------------|---|---|
| (1) 检具材质报告 | 按客户或技术协议要求 | | ✓ |
| (2) 检具图纸 | 体现最终状态 | ✓ | |
| (3) 检具操作指导书(带示意图) | 能明确指导正确的操作 | ✓ | |
| (4) 检具测量计划和CMM测量报告 | 测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求 | ✓ | |
| (5) 数据光盘 | 体现最终状态并刻入CD光盘 | ✓ | |

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

BC316 第一次检具设变

4. 会签

| | | | |
|----------|---------------|----------|------------|
| 供应商代表: | | 检具使用方代表: | |
| 前期质量工程师: | 李凯 2018.11.28 | 检具工程师: | 2018.11.28 |
| 其他代表: | 胡明 <代> | | |



表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4(210mm×297m)



由 扫描全能王 扫描创建



3302184130

宁波增值税专用发票

No 10585837

3302184130



开票日期: 2019年01月22日

名称: 北京光华荣昌汽车零部件有限公司
 纳税人识别号: 91110114801184540U
 地址、电话: 北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 010-89774857
 开户行及账号: 工行北京南口支行02000116192000938050

| 货物或应税劳务、服务名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 单价 | 金额 | 税率 | 税额 | |
|----------------------------|--------------------------------|---------|---|---|-----------|--|----------|--|
| *电子工业设备*左/右后视镜卡 程检测仪改造 | 920013210114/9202163100 1A | 付 | 2 | 14655.172414 | 29310.34 | 16% | 4689.66 | |
| *电子工业设备*左/右后视镜面 罩检测仪改造 | 9202116210114/9202163100 1A | 付 | 2 | 862.06896552 | 1724.14 | 16% | 275.86 | |
| *电子工业设备*左/右后视镜下 镜壳检测仪改造 | 9200117310114/9202177100 1A | 付 | 2 | 862.06896552 | 1724.14 | 16% | 275.86 | |
| 合计 | | | | | ¥32758.62 | | ¥5241.38 | |
| 价税合计(大写) | | | | | 叁万捌仟圆整 | | | |
| 价税合计(小写) | | | | | ¥38000.00 | | | |
| 名称: 余耀华程控仪器有限公司 | 纳税人识别号: 91330281567038560W | | | 地址、电话: 浙江省余姚市低塘街道历山横县城19#-A 0574-62258713 | | 开户行及账号: 中国农业银行股份有限公司余姚历山支行3961001040003784 | | |
| 收款人: 翁道国 | 复核: 周江群 | 开票人: 郑琳 | 销售方(章): 余耀华程控仪器有限公司 91330281567038560W | | | | | |

第一联: 抵扣联 购买方扣税凭证

