

2019/1/18

合同评审表

实施日期	2019年 01月14 日	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 (适用于其他类)
版本	2018v1		编号 HT201901140001

合同评审表

合同编号: QT-20190114-01

合同名称	零部件临时采购价格协议 (L2117)		经 办 人	吴英各
客户信息	客户名称	温州万福机电有限公司		
	客户地址	温州经济技术开发区海城 街道海工南路186-188号	邮 编	
	联系人	陈忠	手 机	18157729825
	电话		传 真	
合同主要内容	合同事项	签订螺钉等临时价格协议-支持前期样品调货 结算		
	合同金额	0.00		
	付款方式	电汇		
	备注	我司自大众项目开发至2018年12月(12月验 证了阿诺德螺钉), 均从温州万福调取螺钉 及铜螺母等, 现已开具发票, 需进行结算。 具体价格见附件		
Begin: 新建申请				
				2019/1/14 8:35:35
部门主管领导: 同意				
				2019/1/14 8:46:07
法务部: 同意				
				2019/1/14 9:52:21



由 扫描全能王 扫描创建

零部件临时采购价格协议 (L2117)

19

甲方：北京光华荣昌汽车零部件有限公司
乙方：温州万福机电有限公司

甲乙双方在保持互惠互利的基础上，为保持长久的合作关系，双方携手共同占领大市场，特签定价格协议如下：

单位：元 (RMB)

一、乙方供货价格 (以未税价格为准)

序号	QAD编码	零部件名称	图号规格	单位	含税单价 (含16%增值税)	未税单价	备注
1	S01060047	GB T815-85 内六角花型盘头白 攻螺钉	F型-ST2.9×9.5	EA	0.0185	0.0332	环保达克罗 黑色 模具费：600元，分摊10万件后，未税 单价为：0.028元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费
2	S01060048	GB T815-85 内六角花型盘头白 攻螺钉	F型-ST3.5×13	EA	0.0512	0.0442	环保达克罗 黑色 模具费：600元，分摊10万件后，未税 单价为：0.039元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费
3	S01060049	GB T815-85 内六角花型盘头白 攻螺钉	F型-ST2.9×32	EA	0.0834	0.0719	环保达克罗 黑色 模具费：800元，分摊10万件后，未税 单价为：0.065元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费
4	S01060050	GB/T815-85 内六角花型盘头白 攻螺钉	F型-ST2.9×9.5	EA	0.0420	0.0362	环保达克罗 黑色 模具费：600元，分摊10万件后，未税 单价为：0.031元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费
5	37451009010000	MS铜螺母	8202125X1001A M8*20.6	EA	1.0165	0.8763	模具费：500元，分摊10万件后，未税 单价为：0.872元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费
6	801060053	GB/T815-85 内六角花型盘头螺 钉	C型-ST2.9×38	EA	0.0904	0.0779	环保达克罗 黑色 模具费：800元，分摊10万件后，未税 单价为：0.071元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费
7	801060052	GB818-85 半圆头螺钉	M1*10	EA	0.0350	0.0302	环保达克罗 黑色 模具费：600元，分摊10万件后，未税 单价为：0.025元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费
8	37471010010000	昼夜调节弹片	8201210X1003A	EA	0.4806	0.4143	模具费：500元，分摊10万件后，未税 单价为：0.41元，调货30万颗后乙方 以现金形式返还模具费

二、开具发票时必须注明QAD编码且与入库/使用量中的QAD编码保持一致。

三、结算方式：发票到账后的下一个月的第一日起30天返款(此为SOP前结算方式，SOP后依据大众对我司的方式进行结算)。

四、价格执行期从2018年1月1日起至至成都光华智能与乙方签订该产品正式价格协议后，该协议终止(遇市场价格变动经双方协商同意后可调整)。

五、此协议一式二份，经双方代表签字后即生效，同时具有法律效力，双方合作中出现质量、技术、物流等问题按相应合同(协议)办理。

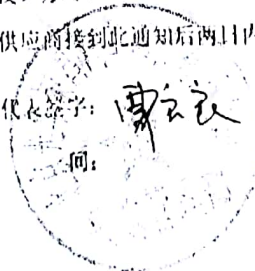
六、供应商接到此通知后两日内确认回传(传真：010-89774860)，否则视为默认。

甲方代表签字：

乙方代表签字：

时 间：

时 间：



大众BC316后视镜采购成本价格审批（现阶段）（未税）

序号	产品名称	状态	原价			方案一			方案二			方案三			方案四			方案五			方案六 (12月份验证方案)			备注
			材料	销售	材料占比	材料	销售	材料占比	材料	销售	材料占比	材料	销售	材料占比	材料	销售	材料占比	材料	销售	材料占比	材料	销售	材料占比	
配置1	ALC 857 5014-02	左后视镜	83.41	62	86.19%	60.82	62	87.83%	60.11	62	81.03%	57.82	62	86.89%	62.21	62	100.00%	60.82	62	90.01%	60.84	62	97.65%	左右镜件不同，左镜镜框有件位 配置1与3镜框在国保头总成线 上，均为国保件
	ALC 857 5014-02	右后视镜	80.11	62	87.26%	58.22	62	102.17%	63.23	62	85.36%	50.62	62	88.81%	66.01	62	103.53%	52.82	62	122.31%	57.31	62	100.00%	
配置2	SLC 857 5014-02A	左后视镜	83.41	63.82	85.38%	61.88	63.82	87.08%	57.94	63.82	90.78%	53.31	63.82	96.70%	61.62	63.82	99.91%	57.21	63.82	99.84%	61.81	63.82	96.89%	目前取（调整为电的增项）
	SLC 857 5014-02A	右后视镜	80.11	58.87	86.19%	59.88	58.87	101.51%	54.24	58.87	92.00%	52.14	58.87	98.56%	60.32	58.87	102.17%	61.01	58.87	117.14%	57.41	58.87	97.82%	
配置3	SLC 857 5010-02A	左后视镜	58.81	68.5	87.50%	64.87	68.5	94.88%	60.81	68.5	88.77%	58.28	68.5	91.96%	72.18	68.5	105.20%							
	SLC 857 5010-02A	右后视镜	58.21	63.5	88.97%	62.57	63.5	91.47%	57.81	63.5	90.72%	55.10	63.5	94.81%	68.99	63.5	108.65%							
配置4	SLC 857 5014-02A	左后视镜	60.27	70.5	85.49%	61.85	70.5	92.13%	60.83	70.5	86.42%	58.28	70.5	92.61%	71.57	70.5	105.83%							
	ALC 857 5014-02A	右后视镜	50.57	65.5	88.97%	62.83	65.5	95.85%	67.72	65.5	88.17%	53.09	65.5	91.81%	71.27	65.5	108.81%							
	说明		1. 使用1号零件镜片 2. 使用1号零件镜框 3. 使用1号零件底座 4. 使用1号零件后视镜壳 5. 使用1号零件后视镜盖			1. 使用1号零件镜片 2. 使用1号零件镜框 3. 使用1号零件底座 4. 使用1号零件后视镜壳 5. 使用1号零件后视镜盖			1. 使用1号零件镜片 2. 使用1号零件镜框 3. 使用1号零件底座 4. 使用1号零件后视镜壳 5. 使用1号零件后视镜盖			1. 使用1号零件镜片 2. 使用1号零件镜框 3. 使用1号零件底座 4. 使用1号零件后视镜壳 5. 使用1号零件后视镜盖			1. 使用1号零件镜片 2. 使用1号零件镜框 3. 使用1号零件底座 4. 使用1号零件后视镜壳 5. 使用1号零件后视镜盖			1. 使用1号零件镜片 2. 使用1号零件镜框 3. 使用1号零件底座 4. 使用1号零件后视镜壳 5. 使用1号零件后视镜盖			1. 使用1号零件镜片 2. 使用1号零件镜框 3. 使用1号零件底座 4. 使用1号零件后视镜壳 5. 使用1号零件后视镜盖			目前开发方案与之前版本 有差异， 1. 使用1号零件，要求不 同。 2. 使用1号零件，材料不 同。 3. 使用1号零件(PH0+400) 镜壳与PH0+400增加制作 件。 4. 调整镜框与镜壳变为200。 5. 镜壳配置增加，增加在 国保上，要求材料增加厚度。

物料号	物料名称	单位	数量	原单价	原总价	方案一单价	方案一总价	方案二单价	方案二总价	方案三单价	方案三总价	方案四单价	方案四总价	方案五单价	方案五总价	方案六单价	方案六总价
ALC 857 5014-02	左后视镜	个	1	83.41	83.41	60.82	60.82	60.11	60.11	57.82	57.82	62.21	62.21	60.82	60.82	60.82	60.82
ALC 857 5014-02	右后视镜	个	1	80.11	80.11	58.22	58.22	63.23	63.23	50.62	50.62	66.01	66.01	52.82	52.82	57.31	57.31

评审会签:

当时成本价 (SOP之前)

SOP之前价格是成本价进行。
因要做降成本计划。610份
起定地路台后
2019-1-23 同时同点。2019

大众内后视镜外购成本对比（现阶段）（未税）

序号	配件名称	规格	原研		方案一		方案二		方案三		方案四		方案五(12月暂定方案)		备注				
			物料价格(未税)	物料占比	物料价格(未税)	物料占比	物料价格(未税)	物料占比	物料价格(未税)	物料占比	物料价格(未税)	物料占比	物料价格(未税)	物料占比					
1	大众内后视镜	高配	12.19	16.33	18.82	86.37	11.77	16.33	90.81%	14.11	16.33	85.79%	12.29	16.33	75.24%	13.89	16.33	85.05%	
2	大众内后视镜	低配	8.71	13.27	13.22284	83.27	101.84%	13.42	13.27	101.16%	12.71	13.27	95.86%	11.12	13.27	84.21%	12.27	13.27	100.01%
	说明				M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打 M0: 使用原厂线打 2. 使用上海中车线打	

物料名称	规格	物料价格(未税)	物料占比	物料名称	规格	物料价格(未税)	物料占比
大众内后视镜	高配	12.19	16.33	大众内后视镜	高配	12.19	16.33
大众内后视镜	低配	8.71	13.27	大众内后视镜	低配	8.71	13.27

2019-1-3
 12/17
 2019.1.7



311号以外 左 (既设电动机台・电圧)

2024 年 10月

ノ号	名称	仕様	台数	電圧	管理状況		設備台数		設備容量		設備台数		設備容量		設備台数		設備容量		設備台数		設備容量	
					稼働	停止	稼働	停止	稼働	停止	稼働	停止	稼働	停止	稼働	停止	稼働	停止	稼働	停止	稼働	停止
1	1	1
2	1	1
3	1	1
4	1	1
5	1	1
6	1	1
7	1	1
8	1	1
9	1	1
10	1	1
11	1	1
12	1	1
13	1	1
14	1	1
15	1	1
16	1	1
17	1	1
18	1	1
19	1	1
20	1	1
21	1	1
22	1	1
23	1	1
24	1	1
25	1	1
26	1	1
27	1	1
28	1	1
29	1	1
30	1	1
31	1	1
32	1	1
33	1	1
34	1	1
35	1	1

計中機台数、現在設置機台数合計機台数

計中機台数	現在設置機台数	合計機台数
-------	---------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----





工作联系函

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告

主题: 18D 镜片打样

生管部:

以下订单帮处理:

1、因 18D 镜片装配困难,且总成重量与图纸不符,现更改镜片厚度验证,减薄 1mm,以及背贴颜色与 3GD 区分,镜片相关尺寸请按图纸制作,申请打样数量为 150 件,要求 11 月 19 号完成。

2、因 3GD 镜片装配困难,且总成重量与图纸不符,现更改镜片外轮廓大小验证,单边减少 0.25mm,申请打样 100 件,要求 11 月 20 号完成。

3、需采购 18D M1×10 螺钉 500 个,要求 11 月 20 号完成。

3GD M3X8 螺钉 500 个

拟文: 包章辉	审核: <u>包章辉</u>	日期: <u>2018.11.19</u>	发起部门: 后视镜技术中心
批准:			批准日期:





GOLD ARE

工作联系函

地址: 电话: 传真:
 邮编: 网站: 电子邮箱:

主题: BC316, 311 外镜铜螺母采购 500 个

生产管理部:

目前铜螺母与螺母出现打不进现象, 需要贵部完成 BC316, 311 外镜外镜铜螺母采购 500 个。完成时间 9 月 10 号。

发件: 胡立峰 审核: 2018.8.29	日期: 2018.8.29	发送部门: 设备镜技术中心
接收: 李开富	日期: 2018.8.29	批准日期:



11月29日物料采购明细

序号	物料名称	规格型号	需求数量	备注
1	BC311线束套件		300	
2	BC316中配线束套件		300	
3	BC316镜片-左	[SR1230 ± 30]	100	
4	BC316镜片-右	[SR1239 ± 30]	100	
5	BC311镜片-左	[SR1230] + 30	200	
6	BC311镜片-右	[SR1230] + 30	200	
7	BC316阻尼片		1000	
8	BC311转轴		200	
9	BC316转轴		200	
10	BC316MS铜螺母		5000	
11	BC316转向灯总成-右		100	
12	BC316转向灯总成-左		100	
13	BC316照地灯-左		100	
14	BC316照地灯-右		100	
15	BC316双密封胶		200	
16	BC311加热片-左		100	
17	BC311加热片-右		100	
18	BC311下镜壳套件-左		100	
19	BC311下镜壳套件-右		100	
20	BC316三角垫套件-左	PE(板材冲压)	100	
21	BC316三角垫套件-右	PE(板材冲压)	100	
22	BC311三角垫套件-左	PE(板材冲压)黑色	100	
23	BC311三角垫套件-右	PE(板材冲压)黑色	100	
24	BC316电动机芯	JCD009-0000左右通	432	防磁机芯
25	BC311三角座左		100	
26	BC311三角座右		100	
27	BC311基板左		100	
28	BC311基板右		100	
29	BC316三角座左		100	
30	BC316三角座右		100	
31	BC316基板左		100	
32	BC316基板右		100	

没零件全部用新材料(有领)
 李凯
 11.29
 2018.11.29





GOLD RARE

工作联系函

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告

主题: 311、316 外镜零件采购

生管部:

如下事项请帮安排:

一、请帮采购 ASA-L1941 ABS -XR401、PA66(50%GF) 原材料, 各 300KG, 发货至瑞元和鸿益达模具厂。

二、PP+^{700kg}30%GF-IPE 原材料, 各 100KG, 发货至瑞元和鸿益达模具厂。

三、POM 原材料, 各 ^{510kg}25KG, 发货至瑞元和鸿益达模具厂。

四、^{311外镜}采购线束 100 件, 发货至成都工厂。

五、采购无纺布袋 400X400MM 数量: 1000 个发货至成都工厂。

六、采购铜螺母 1000 个, 发货至成都工厂。

以上完成时间 10 月 20 号。

七、311 外镜转轴采购 200 件, 材料 AISi12CuL(Fe), 发货至成都工厂, 完成时间 10 月 14 日。

拟文:	审核:	日期:	发起部门: 后视镜技术中心
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:	同意		批准日期:

2018.10.9.



13820786469
 13261262223
 18036290000
 铸
 黄生
 8/22/2

工作联系单

成都光智智能汽车部件有限公司
 领料附件

日期: 2018年10月13日

领料部门:		物料名称		单位	数量	单价	备注
批号及批号	物料编号	物料名称	单位	数量	单价	备注	
	8202110001A	PC316L 六角		100			
	8202120001A	PC316 螺母		500			
	8202130001A	PC316 垫圈					
	8202140001A	PC316 螺帽					
	8202150001A	PC316 螺帽					
	8202160001A	PC316 螺帽					
	8202170001A	PC316 螺帽					
	8202180001A	PC316 螺帽					
	8202190001A	PC316 螺帽					
	8202200001A	PC316 螺帽					
	8202210001A	PC316 螺帽					
	8202220001A	PC316 螺帽					
	8202230001A	PC316 螺帽					
	8202240001A	PC316 螺帽					
	8202250001A	PC316 螺帽					
	8202260001A	PC316 螺帽					
	8202270001A	PC316 螺帽					
	8202280001A	PC316 螺帽					
	8202290001A	PC316 螺帽					
	8202300001A	PC316 螺帽					
	8202310001A	PC316 螺帽					
	8202320001A	PC316 螺帽					
	8202330001A	PC316 螺帽					
	8202340001A	PC316 螺帽					
	8202350001A	PC316 螺帽					
	8202360001A	PC316 螺帽					
	8202370001A	PC316 螺帽					
	8202380001A	PC316 螺帽					
	8202390001A	PC316 螺帽					
	8202400001A	PC316 螺帽					
	8202410001A	PC316 螺帽					
	8202420001A	PC316 螺帽					
	8202430001A	PC316 螺帽					
	8202440001A	PC316 螺帽					
	8202450001A	PC316 螺帽					
	8202460001A	PC316 螺帽					
	8202470001A	PC316 螺帽					
	8202480001A	PC316 螺帽					
	8202490001A	PC316 螺帽					
	8202500001A	PC316 螺帽					
	8202510001A	PC316 螺帽					
	8202520001A	PC316 螺帽					
	8202530001A	PC316 螺帽					
	8202540001A	PC316 螺帽					
	8202550001A	PC316 螺帽					
	8202560001A	PC316 螺帽					
	8202570001A	PC316 螺帽					
	8202580001A	PC316 螺帽					
	8202590001A	PC316 螺帽					
	8202600001A	PC316 螺帽					
	8202610001A	PC316 螺帽					
	8202620001A	PC316 螺帽					
	8202630001A	PC316 螺帽					
	8202640001A	PC316 螺帽					
	8202650001A	PC316 螺帽					
	8202660001A	PC316 螺帽					
	8202670001A	PC316 螺帽					
	8202680001A	PC316 螺帽					
	8202690001A	PC316 螺帽					
	8202700001A	PC316 螺帽					
	8202710001A	PC316 螺帽					
	8202720001A	PC316 螺帽					
	8202730001A	PC316 螺帽					
	8202740001A	PC316 螺帽					
	8202750001A	PC316 螺帽					
	8202760001A	PC316 螺帽					
	8202770001A	PC316 螺帽					
	8202780001A	PC316 螺帽					
	8202790001A	PC316 螺帽					
	8202800001A	PC316 螺帽					
	8202810001A	PC316 螺帽					
	8202820001A	PC316 螺帽					
	8202830001A	PC316 螺帽					
	8202840001A	PC316 螺帽					
	8202850001A	PC316 螺帽					
	8202860001A	PC316 螺帽					
	8202870001A	PC316 螺帽					
	8202880001A	PC316 螺帽					
	8202890001A	PC316 螺帽					
	8202900001A	PC316 螺帽					
	8202910001A	PC316 螺帽					
	8202920001A	PC316 螺帽					
	8202930001A	PC316 螺帽					
	8202940001A	PC316 螺帽					
	8202950001A	PC316 螺帽					
	8202960001A	PC316 螺帽					
	8202970001A	PC316 螺帽					
	8202980001A	PC316 螺帽					
	8202990001A	PC316 螺帽					
	8203000001A	PC316 螺帽					

① 存根白
 ② 财务局
 ③ 保管黄
 ④ 领料绿





新产品试制零部件采购订单

采购订单: 11-008
生效日期: 2018年11月20日

项目: BC311/BC316售后视镜 要求到件日期: 2018年11月25日 订单号: SZ-2018J108 版本号: C

发至: 公司名称(部门): 温州万福电机有限公司 接收人: 陈总 联系方式: 186-799825 邮箱: zhong_chen@cnwz.com

发件人: 李飞 审核: 李飞 日期确认: *李飞* 地址: 186-799825 邮编: 325000

成都公司联系人: 李飞 联系电话: 156028201385 邮箱: 11616671@cnwz.com

要求:
1. 贵公司发至成都新光机电汽车配件有限公司的所有零件必须要有型号标识, 并同时附零件清单、出厂装配尺寸自检验报告、材质报告及试验检测报告。
2. 贵公司在收到传真后24小时内, 请回复发件人予以确认; 如果传真看不清楚或少项, 请迅速告知发件人。
3. 如零部件因特殊原因不能按时到, 请提前5天书面反馈发件人。
4. 贵公司如无人收货, 必须将发货凭证即时反馈订单发件人。
收货人: 李飞 15608201385
送货地址: 成都市龙泉驿区合志西路77号

序号	零件号	名称	规格	采购数量	单位	最近到货日期	备注
1	R2023331001A	BC316 后视镜		0	颗		
2	S2021411001A	后视镜底座	F型 S12.9x9.5	0	颗		
3	S2021421001A	后视镜底座	F型 S13.5x13	0	颗		
4	S2021431001A	后视镜底座	F型 S12.9x9.5	0	颗		
5	S2021441001A	后视镜底座	F型 S12.9x9.5	0	颗		
6	S2021451001A	后视镜底座	M14J10	500	颗	11月25日	
7							
8							

研发中心: 我单位与 年 月 日收到订单编号为 的新产品试制订单, 通过核算确认, 附件A通过核算确认, 特向贵公司反馈如下: A: 保证准时到件; B: 存在以下影响因素

序号	图号	零部件名称	影响因素	解决措施	材料单价 (元)	金额 (元)	预计到货日期
1							
2							
3							
4							
5							

回执单位: 日期: 回执人: 注: 请贵公司收到订单后1天内及时回执编制人, 以便我们及时安排试制计划。

1923369
13820786469
13261762222





工作联系函

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告

对应订单号 SZ-1808059

主题: 螺钉采购

前期质量部:

按大众要求前期送样现需要

BC316 内六角花型沉头螺钉 (F 型-ST2.9*9.5)、

BC316 内六角花型盘头螺钉 (F 型-ST3.5*13)、

BC316 内六角花型盘头螺钉 (F 型-ST2.9*32)

各 1000 个作为小批量生产用, 相关的性能试验需满足图纸要求。

要求完成时间 9 月 21 日前完成, 并发往成都工厂。

地址: 四川省成都市龙泉驿区柏合镇合志西路 77 号

联系人: 李飞

联系电话: 15608201385

2018年08月21日

拟文: 毛章辉	审核: /	日期: 2018.8.21	发起部门: 后视镜技术中心
批准:			批准日期: 2018.8.21





GOLD RARE 新产品试制零部件采购订单

采购订单: 059
 生效日期: 2018年8月21日
 版本号: C

项目:	大众外后视镜	要求到件日期:	2018.9.23	订单号:	SZ-1808059
发至:	公司名称 (部门) 温州万福机电有限公司	接收人:	陈忠	联系方式:	18157729825
发起人:	付田田	审核:	付田田	项目确认:	付田田
北京公司联系人:	付田田	联系电话:	13718594918	邮箱:	futiantian@wzf.com

要求:

- 1、贵公司发往北京光华莱昂汽车零部件有限公司的每个零部件必须要有图号标识, 并同时附零部件清单、出厂装配尺寸自检报告、材质理化报告及试验检测报告。
- 2、贵公司在收到传真后24小时内, 请回复发件人予以确认; 如果传真看不清或少页请迅速告知发件人;
- 3、如零部件因特殊原因不能按时到, 请提前5天书面反馈发件人;
- 4、贵公司如无专人送货, 必须将发货凭证即时反馈订单发起人;

收货人: 成都光华智能汽车零部件有限公司 李飞 15608201385
 送货地址: 四川省成都经济技术开发区(龙泉驿区柏合镇)合志西路77号

序号	零件号	名称	规格	采购数量	单位	最迟到货时间	备注
1	8202143X1001A	内六角花型沉头自攻螺钉	F型-ST2.9*9.5	1000	颗	2018.9.23	
2	8202142X1001A	内六角花型盘头自攻螺钉	F型-ST3.5*13	1000	颗	2018.9.23	
3	8202143X1001A	内六角花型盘头自攻螺钉	F型-ST2.9*32	1000	颗	2018.9.23	新图依制作

研发中心: 我单位与 年 月 日收到订单编号为 的新产品试制订单, 通过核实确认, 反馈入下通过核实确认, 特向贵公司反馈如下: A: 保证准时到位B: 存在以下影响因素

序号	图号	零部件名称	影响因素	解决措施	未税单价 (元)	金额 (元)	预计到位日期
1							
2							
3							
4							
5							

回执单位: 日期: 回执人: 注: 请贵公司收到订单后1天内及时回执编制人, 以便我们及时安排试制计划。





GOLD RARE

新产品试制零部件采购订单

采购订单:

生效日期: 2018年03月19日

版本号: C

SZ-1805053

项目: BC316 要求到件日期: 2018年5月25日

2018年5月25日

订单号:

发至:

公司名称 (部门):

接收人

联系方式

邮箱

发起人:

安江朋

审核:

张名远

日期: 5.23

项目确认: 陈忠

18157729825

批准: 张名远

北京公司联系

安江朋

联系电话:

18631881691

18631881691

邮箱: anjiangpeng@bjhite.com

张名远

要求:

- 1、贵公司发往北京光华荣昌汽车零部件有限公司每个零部件必须要有图号标识, 并同时附零部件清单、出厂装配尺寸检验报告、材质理化报告及试验检测报告。
- 2、贵公司在收到传真后24小时内, 请回复发件人予以确认; 如果传真看不清或少页请迅速告知发件人;
- 3、如零部件因特殊原因不能按时到, 请提前5天书面反馈发件人;
- 4、贵公司如无专人送货, 必须将发货凭证即时反馈订单发起人;

收货人: 安江朋 18631881691

送货地址: 北京昌平区流村工业园北京光华荣昌汽车零部件有限公司试制车间库房

邮编: 102200

回执单

序号	图号	名称	规格、型号	采购数量	单位	备注
1	B202134X1001A	BC316M8螺栓母	BC316	100	件	

研发中心: 我单位与 年 月 日收到订单编号为

的新产品试制订单, 通过核实确认, 反馈入下通过核实确认, 特向贵公司反馈如下: A: 保证准时到位

B: 存在以下影响因素

序号	图号	零部件名称	影响因素	解决措施	预计到位日期
1					
2					

回执单位:

回执人:

日期:

注: 请贵公司收到订单后1天内及时回执编制人, 以便我们及时安排试制计划。





GOLDRARE

工作联系函

(内部)

编号:

申请

通知

通报

报告

单号 SZ-1807018

主题: 关于大众 BC311/316 后视镜零部件采购申请

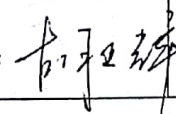
采购部:

我司新开发大众 BC311\BC316 后视镜项目, 因 7 月需装总成样件及试验所需, 请按附件的申购单信息, 分别提供零部件给相对应场所。

如有其它不明之处请联系沟通。

望支持!

2018年07月06日

拟文:何旭东,	审核:  日期: 2018-7-6	发起部门: 后视镜技术中心
发起部门意见:		批准日期:
接收部门意见:		接收日期:
		接收日期:
总经理的意见:		批准日期:



附件

项目部2018年7月申购计划

JH20180604

序号	主机	主机厂	R3代码/型号	产品名称	是否入库	供应商	供应商状态	装配车间	数量	到货时间	申请理由	备注
1				ASA	是				200kg		试模	
2				PA66+50%GF	是				200kg		试模	
3			树脂原材料	PP+30%GF+TPB-硬度最低	是				100kg		试模	311材料到理完 316材料到理益达 成都工厂培训用
4		ABS		是				200kg		试模		
5		POM		是				100kg		试模	发运至成都	
6	胡正辉	大众	SZ02134X1001A	M8钢螺母	是				400个		上批次批量不合格	上批次批量不合格 311: 200 个 316: 200 个 发运至北京
7			油漆	白色、银色、金色、红色、蓝色油漆	是				8 各颜色		DC316/BC311小批量试制	发运至河北 油漆试模及送样用
8			转向灯		是				30套	2018-7-15	用于实车及产品整改	BC311转向灯, 发运至北京

编制: 胡正辉 /日期: 2018.7.4

胡正辉 7.6

2018年07月06日





GOLD RARE

新产品试制零部件采购订单

采购订单: 018
生效日期: 2018年7月11

版本号: C

项目: BC316/BC311

要求到件日期: 2018. 7. 30

订单号: S2-1807018

发至: 公司名称 (部门)
温州万福机电有限公司

接收人: 陈忠

联系方式: 18157729825

邮箱: zhong.chen@wzfwf.com

发起人: 付田田

审核: 曹波 7-9

项目确认: 胡正辉 7-9

批准: 曹波 7-9

北京公司联系人: 付田田

联系电话: 13718594918

邮箱: futiantian@wzfwf.com

要求:

1、贵公司发往北京光华莱昌汽车零部件有限公司的每个零部件必须要有图号标识，并同时附零部件清单、出厂装配尺寸自检报告、材质理化报告及试验检测报告。

2、贵公司在收到传真后24小时内，请回复发件人予以确认；如果传真看不清或少页请迅速告知发件人；

3、如零部件因特殊原因不能按时到，请提前5天书面反馈发件人；

4、贵公司如无人送货，必须将发货凭证即时反馈订单发起人；

收货人: 付田田 13718594918

送货地址: 北京昌平区流村工业园北京光华莱昌汽车零部件有限公司试制车间库房 邮编: 102200

序号	图号	名称	材料/规格	采购数量	单位	最迟到货时间	备注
1	8202134X1001A	BC316 M8铜螺母	按图收制作	200	件	2018. 7. 30	技术胡正辉 1811011 6572
2	8202127X1004A	BC311 M8铜螺母	按图收制作	200	件	2018. 7. 30	技术胡正辉 1811011 6572

研发中心: 我单位与 年 月 日收到订单编号为

的新产品试制订单, 通过核实确认, 反馈入下通过核实确认, 特向贵公司反馈如下: A: 保证准
时到位; B: 存在以下影响因素

序号	图号	零部件名称	影响因素	解决措施	未税单价 (元)	金额 (元)	预计到件日期
1							
2							
3							
4							
5							

回执单位: 回执人: 日期:
注: 请贵公司收到订单后1天内及时回执编制人, 以便我们及时安排试制计划。





GOLDRARE

编号:

工作联系函

115-2018-04-022

申请

通知

通报

报告

对应订单号: S2-1804067

主题: 大众 BC311 外镜外购件采购

质量部:

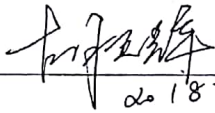
现需大众 BC311 外镜外购件进行装配, 请质量部协助完成。

图号, 件号, 数量详见附件, 采购完成时间 2018-5-25 号完成,

谢谢。

另 BC316 外镜按新图纸采购压簧 50 件。图纸见附件。要求完成时间

5-10 号

拟文: 何旭东, 2018.4.25	批准: 	申请部门: 后视镜技术中心
综合管理部意见:	2018.6.7	批准日期:
总经理意见:		批准日期:



零件清单 (BOM)

车型	产品图号	BOM类型	编制/日期		审核/日期		备注
			校对/日期		批准/日期		
BC311		设计BOM					
序号	图号	零件名称	数量/套	材料	重量	零件编码	备注
2	8202111X1004A	镜片	30	优质浮法玻璃	111	8202111X1004A	左边双曲, 右边为单曲
3	8202112X1004A	加热片	30	/	15	8202112X1004A	
5	MCI980	电动机芯	30	/	115	MCI980	
13	8202122X1004A	三角垫	40	PE(板材冲压)	5	8202122X1004A	黑色
14	8202124X1004A	转轴	100	ADC12	25	8202124X1004A	
15	8202125X1004A	弹簧	40	60S12MnA	40	8202125X1004A	达克罗(环保)
18	8202127X1004A	M8铜螺母	100	/	5	8202127X1004A	毕工联系 Δ
19	8202129X1004A	线束合作-左	30	/	30	8202129X1004A	外购(含插接器及端子)
20	GB/T 2670.2-2004	内六角花型沉头自攻螺钉	500	/	3	GB/T2670.2-2004-ST2995	达克罗(环保, 黑色)
21	GB/T 2670.1-2004	内六角花型盘头自攻螺钉	500	/	3	GB/T2670.1-2004-ST3513	达克罗(环保, 黑色)
22	GB/T 2670.1-2004	内六角花型盘头自攻螺钉	500	/	3	GB/T2670.1-2004-ST2938	达克罗(环保, 黑色)

APQP305

胡玉辉



60801521
 零件图
 零件图
 零件图



GOLD RARE 新产品试制零部件采购订单

采购订单：
生效日期：2018年03月19日
版本号：C

项目：大众BC311 要求到件日期：2018年5月25日 订单号：SZ-1804067

发至：温州万福机电有限公司 接收人：陈忠 联系方式：18157729825 邮箱：anjiangpeng@bjjthrc.com

发起人：安江朋 审核：安江朋 项目确认： 批准： 18631881691

北京公司联系：安江朋 联系电话：18631881691

要求：

1、贵公司发往北京光华莱昌汽车零部件有限公司的每个零部件必须要有图号标识，并同时附零部件清单、出厂装配尺寸自检报告、材质理化报告及试验检测报告。
2、贵公司在收到传真后24小时内，请回复发件人予以确认；如果传真看不清或少页请迅速告知发件人；
3、如零部件因特殊原因不能按时到，请提前5天书面反馈发件人；
4、贵公司如无专人送货，必须将发货凭证即时反馈订单发起人；
收货人：安江朋 18631881691
送货地址：北京昌平区流村工业园北京光华莱昌汽车零部件有限公司试制车间库房 邮编：102200

序号	图号	名称	规格、型号	采购数量	单位	备注
1	8202127X1004A	M8铜螺母	大众BC311	100	件	

研发中心：我单位与 年 月 日收到订单编号为 的新产品试制订单，通过核实确认，反馈入下通过核实确认，特向贵公司反馈如下：A: 保证准时到位

序号	图号	零部件名称	影响因素	解决措施	预计到位日期
1					
2					

回执单位： 日期：
注：请贵公司收到订单后1天内及时回执编制人，以便我们及时安排试制计划。

01091512
安江朋
北京光华莱昌汽车零部件有限公司





3300183130

浙江增值税专用发票

No 18673804

3300183130
18673804

开票日期: 2018年12月29日



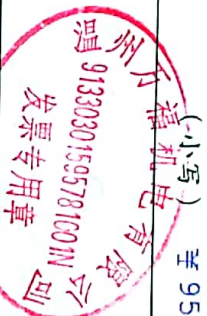
名称: 北京光华荣昌汽车零部件有限公司
纳税人识别号: 91110114801184540U
地址、电话: 北京市昌平区科技园中兴路10号B213室 010-89774857
开户行及账号: 工行北京南口支行 0200011619200038050

密码区
6>/38-6>6<-9<*62*8>5<9/+3
*9-77-8*55954-7-90-<471366<
697853/9/<>88163-/+930/4-/
9/+>/-967-0/55/5*<6+98-8/46

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
*金属制品*M8铜螺母	8202125X1001A M8*20.5	千只	0.6	876.29310345	525.78	16%	84.12
*金属制品*GB/T845-85内六角花型沉头自攻螺钉	F型-ST2. 9*9.5	千只	10	33.189655172	331.90	16%	53.10
*金属制品*GB/T845-85内六角花型沉头自攻螺钉	F型-ST3. 5*13	千只	10	44.137931034	441.38	16%	70.62
*金属制品*GB/T845-85内六角花型沉头自攻螺钉	F型-ST2. 9*32	千只	10	71.89655172	718.97	16%	115.03
*金属制品*M8铜螺母	8202125X1001A M8*20.5	千只	0.5	876.29310345	438.15	16%	70.10
*金属制品*GB818-85半圆头螺钉	M4*10	千只	0.5	30.172413793	15.09	16%	2.41
*金属制品*M8铜螺母	8202125X1001A M8*20.5	千只	6.6	876.29310345	5783.53	16%	925.37
合计					¥8254.80		¥1320.75
价税合计(大写)		玖仟伍佰柒拾伍圆伍角伍分					
价税合计(小写)		¥9575.55					

销售方: 温州万福机电有限公司
名称: 温州万福机电有限公司
纳税人识别号: 91330301595781001N
地址、电话: 温州经济技术开发区海城街道海工南路186-188号 0577-85221103
开户行及账号: 中国工商银行温州海城支行 12032803090000000526

收款人: 高张龙
复核: 何开荣
开票人: 沈珍珍
销售方: (章)



税总函[2018]341号中钞华森实业公司

第二联: 抵扣联 购买方扣税凭证

材料送货单

卷号

供应商代码	供应商名称		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
收料单号	营业执照编号		营业执照编号	
交货日期	2015年5月9日	代表	代表	
采购单号	地址		地址	
P.O/NO	电话	传真	检验方式	
机型MODEL	电话		<input type="checkbox"/> 全检	<input type="checkbox"/> 抽检
			<input type="checkbox"/> 略检	<input type="checkbox"/> 免检
			<input type="checkbox"/> 判定	<input type="checkbox"/> 合格
			<input type="checkbox"/> 不合格	

物料代码	物料名称	规格型号	单位	交货数	物流填写		IQC填写		配套填写				
					现品数	LOT/NO	合格数	单价	金额	税金	质量	采购	
1	18-111111	18-1111	100										
2													
3													
4													
5													

- * 协助事项
- 1 请正确记录粗线栏内的记录
 - 2 不良品检验后10天内不领时，如有丢失，概不负责。
 - 3 已记录内容需要更改时，请在记录上划线并签名。
 - 4 送货人需按《送货交付管理程序》作业，不按程序者，将不予受理业务

电脑录入人员

表单： GR-43-00-01

合计金额				
供应商	物流	质量	采购	

3 供应商



材料送货单

卷号

供应商代码	供应商名称		- 温州万福机电		接收商		北京光华莱昌汽车部件有限公司	
收料单号	营业执照编号				北京光华莱昌汽车部件有限公司		营业执照编号	
交货日期	2018年	6月10日	商号		代表		商号	
采购单号	P.O/NO		地址		电话		地址	
机型MODEL			传真		检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

物料代码	物料名称	规格型号	单位	交货数	物流填写		IQC填写		配套填写		
					现品数	LOT/NO	合格数	单价	金额	税金	
1	8202124X1001A	AN8转向机母	件	60	60		60				
2											
3											
4											
5					4		4				

*** 协助事项**

- 1 请正确记录粗线栏内的记录
- 2 不良品检验后10天内不领时，如有丢失，概不负责。
- 3 已记录内容需要更改时，请在记录上划线并签名。
- 4 送货人需按《送货交付管理程序》作业，不按程序者，将不予受理业务。

实际到货数量为100件，因安江证明高积，后入库单补，不知积应高积数，现故更改说明。 151210 2018.1.18

合计金额	
供应商	
物流	
质量	
采购	

表单： GR-43-00-01

3 供应商



材料送货单 北京光华荣昌汽车部件有限公司 订号 52-1808059

GOLDRARE 北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料送货单

卷号

供应商代码	供应商名称		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
收料单号	营业执照编号		营业执照编号	
交货日期	商号	代表	商号	代表
采购单号	地址	电话	地址	
P. O./NO	传真	检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	
机型MODEL			判定	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

物料代码	物料名称	规格型号	单位	交货数	物流填写		IQC填写	配套填写		
					现品数	LOT/NO		合格数	单价	金额
1	X220214X1601A	内六角头型 钻头 H15	个	1000	1000		1000			
2	X02142X1601A	内六角头型 钻头 H15	个	1000	1000		1000			
3										
4										
5										

- * 协助事项
- 1 请正确记录粗线栏内的记录
 - 2 不良品检验后10天内不领时，如有丢失，概不负责。
 - 3 已记录内容需要更改时，请在记录上划线并签名。
 - 4 送货人需按《送货交付管理程序》作业，不按程序者，将不予受理业务

合计金额			
供应商	物流	质量	采购
陈杰	李强		李强

电脑录入人员

表单: GR-43-00-01

3 供应商





北京华德汽车零部件有限公司

材料送货单

姓名: 性别: 男

供应商代码	名称	北京华德汽车零部件有限公司
收料单号	营业执照编号	
交货日期	地址	
采购单号	电话	
P.O. NO.	传真	
收货人	接收	
收货方式	商号	
	地址	
	合格 <input checked="" type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/>	判定
	合格 <input checked="" type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/>	合格 <input checked="" type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/>

供应商填写				物流填写			100填写			配套填写		
物料代码	物料名称	规格型号	单位	交货数	现品数	LOT/NO	合格数	单价	金额	税金		
1	铜螺母 M8		个	160	160	0	160					
2	铜垫圈 16x16		颗	160	160	0	160					
3	铜垫圈 16x16		颗	160	160	0	160					
4												
5												

*协助事项

- 1 请正确记录粗线性的记录
- 2 不良品检验后10天内不领时, 恕不负责
- 3 已记录内容需要更改时, 请在记录上划线并签名
- 4 送货人请按《送货交付管理程序》作业, 小按程序者 将不良品业务

合计金额	数量	重量	采购

电脑录入人员: 齐莉

表单: GR-13-00-01



GOLDRARE

北京光华赛博汽车零部件有限公司

材料送货单

卷号

供应商代码	183351	供应商名称	北京光华赛博汽车零部件有限公司
收料单号	20181004	营业执照编号	1101153201
交货日期	2018年10月17日	代表	
采购单号 P.O/NO		地址	
机型MODEL		电话	
		传真	
		接收商	
		商号	
		地址	
		代表	
		检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input checked="" type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检
		判定	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

供应商填写				物流填写		IQC填写			配套填写			
物料代码	物料名称	规格型号	单位	交货数	现品数	LOT/NO	合格数	单价	金额	税金		
1	1831 内饰托架	1731-5	3780	258	258	0						
2												
3												
4												
5												

* 协助事项

- 1 请正确记录单据范围内的记录
- 2 不良品检验后10天内不领时，如有丢失，概不负责。
- 3 已记录内容需要更改时，请在记录上划线并签名。
- 4 送货人需按《送货交付管理程序》作业，不按程序者，将不予受理业务。

电脑录入人员

李莉

表单： GR-43-00-01

合计金额		质量	
供应商		物流	
		采购	

2 物流

1
2
3
4
5

表单

取件

