

差旅报销单

部门:		工艺工程部		2019 年 4 月 20 日											
出差人:		李晓龙		出差事由: 河北光华荣昌调整AA95合棉硬度											
出发		到达		交通费		出差补贴		其他费用							
月	日	时	地点	月	日	时	地点	交通工具	单据张数	金额	天数	金额	项目	单据张数	金额
4	15	8	河北荣昌	4	15	8	河北荣昌				3	150	住宿费		
4	17	12	河北荣昌	4	17	22	北京	汽车	1	80			市内车费	3	27
													邮电费		
													办公用品费		
													不买卧铺补贴		
													其他		
合计: 257									1	80	3	150		3	27
报销总额		人民币 (大写)		人民币贰佰伍拾柒元整								补贴金额		¥	
												退还金额		¥	

主管:  审核:  出纳:  领款人: 李晓龙

出差申请单

申请部门: 工艺工程部 申请时间: 2019 年 4 月 22 日

出差人员: 李晓龙		联系电话: 15633677833	
目的地: 河北黄骅荣昌汽车部件有限公司		交通工具: 汽车	
出差日期	出差行程安排	工作计划 (简述)	
4 月 15 日 — 4 月 17 日	无	在黄骅荣昌调整配方并进行测试, 合格样品发回北京进行检测	
4 月 17 日 — 4 月 17 日	从河北光华荣昌返回至北京光华荣昌	下午乘坐汽车进行返程	
预计出差借款 (小写): 元 注: 需借支差旅费的员工借款限额为每人每天500 元。			

部门负责人 (签字):  2019.5.6 申请人 (签字): 李晓龙



出差/请假/加班/调休流程



QXJ201904150002

基本信息

申请人：	李晓龙	岗位：	
日期：	2019/04/15 07:30:10	申请人部门：	工艺工程部
邮箱：	lixiaolong@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	工艺工程部-工艺员-J6-AA95驾驶员座椅泡沫样件硬度调整-出差-		

申请人信息

实际申请人：	李晓龙	组织架构：	光华荣昌集团
部门：	工艺工程部	职位：	工艺员
申请类型：	出差	请假类型：	
原因：	因客户需我方提供硬度值为160N,200N的J6F-AA95驾驶员座椅合棉,需调整其比例。	出差总时长：	5.00

出差明细表

出差开始日期	出差结束日期	出发地	目的地	交通工具	天数	出行安排	工作计划
2019/04/15 08:00	2019/04/19 18:00	河北光华荣昌	河北光华荣昌	火车	5	已经到达河北光华荣昌,待工作完成后及时返回北京光华荣昌。	现需事业部按照生产计划,将该套模具装置于生产线上。并按照设定比例打出样件,将样件进行硬度测试并符合要求后,发送至北京。

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	李晓龙	申请人		新建申请	2019/04/15 07:42:00
2	付静龙	直属上级		同意	2019/04/15 07:52:25

河北汽车客票 (机打)

发票代码: 113001881010 发票号码: 32173310
 李鹏龙 河北省税务局 识别码: K5772LV3VPX5
 130126 0019

黄骅 北京 32173310

乘车日期	发车时间	检票口	车牌号	座位号
2019-04-17	13:30	3		7
车辆类型/等级/类别	上限票价	客票类型	执行票价	
12D024		发票专用章	80.00	

限乘当日当次车有效。 黄骅 5583

北京市税务局通用定额发票

北京市首都公路发展集团有限公司

发票代码 111001877012
 发票号码 13981123
 密码 []

拾伍元整

91110000700221058P
 发票专用章
 110146082513A

北印2018年12月印28600本(50份×1) 1394710

北京公共交通控股(集团)有限公司 第一客运分公司

请按车门指示顺序上下车 无人售票车

妥善保管车票 ¥3.00

感谢您合作 报销凭证

北京公共交通控股(集团)有限公司 北京公交集团

票价: 9元 A 01

70	40	10	7	4	1
80	50	20	8	5	2
90	60	30	9	6	3

敬老爱幼 安全乘车 056427

当次有效 报销凭证

出差报告

2019 年 4 月 20 日

客户名称	河北光华荣昌发泡车间	时间	2019.04.15-2019.04.17		
受访问者	河北光华荣昌发泡车间	地点	河北省黄骅市泰山道南段		
洽谈主题	J6F-AA95项目座椅合棉硬度调整				
洽谈记录	2、根据车间生产计划、实验结果，将产品黑白料比例、灌注量进行调整。 3、将调整后的产品送至北京进行硬度测试，并将合格样品提供给造型。				
相关部门	处 理 意 见 及 对 策		担当者	期限	
总经理	部长	 2019.5.6	科长	经办	李晓龙
执行确认			结 果		
			确认者		
			结案日期		