

## 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

### B80C 镜壳及基板招标申请

领导:


您好!

接到技术部通知, 现 B80C 后视镜需开发镜壳及基板检具, 经与厂家咨询协商, 最终价格如下:

工装名称	编号	数量	泊头德恒	余姚华耀	国际铁工
后视镜镜壳左检具	GR-B80C-CF-104	1	6500	14000	10641
后视镜镜壳右检具	GR-B80C-CF-105	1	6500	14000	9818
后视镜基板左检具	GR-B80C-CF-106	1	5500	11500	6260
后视镜基板右检具	GR-B80C-CF-107	1	5500	11500	6262
合计		4	24000	51000	32978
协商后价格		4	23000	50000	32978
交货期		—	30 天	40 天	40 个工作日

→ 有排次  
较贵  
要求100%  
22日不予  
降价

因余姚华耀及国际铁工价格相对较高, 且制作周期较长, 故推荐泊头德恒制作。

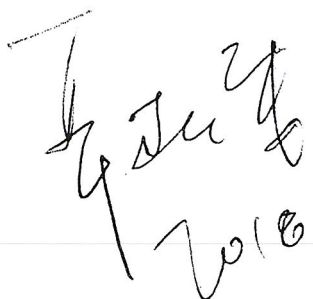
拟文: 

审核: 

日期:

2018-8-14

领导, 请批示:

  
2018-8-14



# 工作联系函

编号:

申请

通知

通报

报告

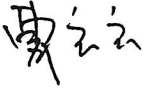
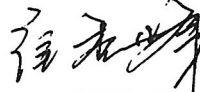
主题: 申请镜壳和基板检具

采购部:

后视镜 B40L 项目北汽 5 月 8 日提出总成不同心问题, 经打点验证镜壳和基板安装孔和定位柱空间位置不合格, 现有普通量具无法测量, 为方便对产品质量控制, 需增加镜壳和基板检具。请采购进行检具供应商定厂。





望领导批示!

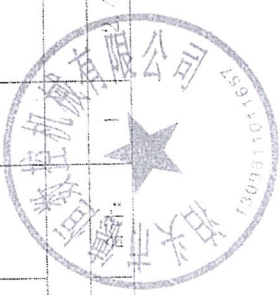
采购部提供, 可制造可量资源  
先进行材料合格评价  
高志强 7.10

拟文: 高志强	审核: 	日期: 2018-7-10	发起部门: 前期质量部
发起部门意见:	 7.10		批准日期:
接收部门意见:			接收日期:
总经理的意见:			批准日期:

# 泊头德恒数控机械有限公司检具报价单

客户：北京光华荣昌汽车零部件有限公司 联系人：吴英格 18610116052/18633290623

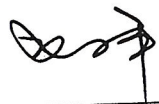
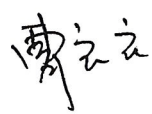


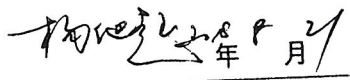
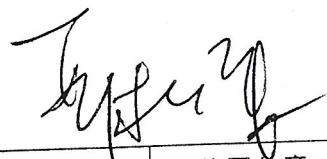
序号	制件编号	制件名称	制件简图	材质	产品尺寸 (mm)			数量 (套)	价格 (RMB 万元)	金额 (RMB 万元)	备注
					长	宽	高				
1	L-jiban	B80C外后视镜左电左折基板		铝	190	165	70	1	0.55		检具开发
2	L-jingke	B80C外后视镜左镜壳		铝	220	215	80	1	0.65		检具开发
3	R jiban	B80C外后视镜右电左折基板		铝	190	165	70	1	0.55		检具开发
4	R jingke	B80C外后视镜右镜壳		铝	220	215	80	1	0.65		检具开发
报价说明：本报价价格确定后 5 日内提供产品评审试样，试样评审合格后 35 个工作日内提供合格产品。 泊头德恒数控机械有限公司 联系人：张沂 电话：13315761615 报价日期：2018.7.19											



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：H18-71

合同名称		检具委托加工合同书		经办人	吴英各
客户信息	客户名称	泊头市德恒数控机械有限公司			
	客户地址	河北省泊头市工业区	邮编		
	联系人	张沂	手机	13315761615	
	电话		传真		
合同主要内容	合同事项	采购 B80C 后视镜镜壳及基板检具 (4 套)			
	合同金额	23000.00 元			
	付款方式	预付 30%，验收合格后支付 70%			
	备注：				
采购部门意见：				2018 年 8 月 13 日	
生产管理部门意见：				年 月 日	
技术、质量部门意见：				2018 年 8 月 14 日	
法务部意见：		同意		 2018 年 8 月 16 日	
财务管理部意见：				 2018 年 8 月 21 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：		
					
年 月 日			年 月 日		
盖用印章名称	<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：				

# 检具委托加工合同书

合同编号 H18-71

甲方(委托方): 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方(受托方): 泊头德恒数控机械有限公司

甲方委托乙方进行本合同书业务范围内的业务, 经双方友好协商达成以下协议:

## 一、合同业务范围及目的

乙方承接制作甲方委托的 B80C 后视镜项目镜壳及基板检具 (详见下表), 乙方保证按照合同的规定完成工装加工。

项目	数量	单位	单价 (元)	总价 (元)	交货期
后视镜镜壳左检具	1	套	6250.00	6250.00	自乙方收到预付款后 30 天内交付
后视镜镜壳右检具	1	套	6250.00	6250.00	
后视镜基板左检具	1	套	5250.00	5250.00	
后视镜基板右检具	1	套	5250.00	5250.00	
合计:	4	套	—	23000.00	
合计 (大写):	贰万叁仟圆整				

## 二、双方的责任和义务

- 1、甲方按照合同规定, 向乙方支付检具加工费用。
- 2、甲方提供产品图纸、样品, 乙方负责检具加工等技术工作。
- 3、乙方对产品所涉及的技术资料保密, 不得向第三方提供用本项目检具所涉及的产品和用本项目产品图纸为第三方加工检具, 若违反将处以 5 倍检具费的罚款。不论本合同是否变更、解除、终止, 本条款长期有效。
- 4、乙方须将产品所涉及到的最终技术资料提交到甲方技术部。

## 三、交货期、验收及交货地点

1、合同签订后, 乙方收到预付款 30 天内将检具交付于甲方, 工装送到北京光华荣昌汽车部件有限公司, 运费由乙方负责。

2、验收标准: 按照双方确认的图纸及 3D 数据进行验收。

3、交货地点: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

## 四、合同价格及支付方式

1、检具费用含检具设计、制造、材料、包装、运输、安装、调试等费用。

2、检具费: 贰万叁仟圆整 (小写: ¥23000.00), 合同签订后, 甲方预付总金额的 30% 给乙方, 即人民币 6900.00 元; 检具验收合格后, 乙方开具全额增值税发票给甲方 (16% 税率), 甲方支付乙方总金额的 70% 作为验收款, 即人民币 16100.00 元。

## 五、违约责任

- 1、违反本合同的约定, 违约方应当按合同法的规定承担违约责任。



15505.17元

2、在检具制造过程中，甲方如有重大技术方案变动，导致制造费用增加及合同误期其责任有甲方负责。

3、乙方未按要求完工，每拖期一天扣除合同总额的 0.5%。

#### 六、甲乙双方其它相关事项的约定

1、本合同自双方盖章签字之日起生效，并在合同事项全部完成之前有效。

2、如合同执行中出现纠纷，双方将通过友好协商解决，分歧无法解决时请甲方所在地仲裁机关解决。

3、本合同盖章后传真件同样生效。

本协议书一式二份，双方各执一份，并具有同等法律效力。本合同未尽事宜，双方协商解决

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：泊头德恒数控机械有限公司

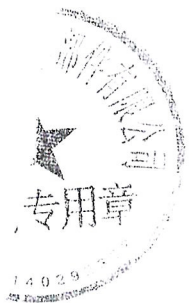
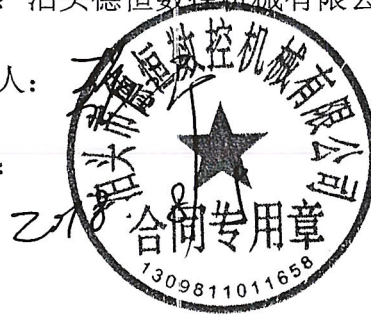
签约人：

签约人：

日期：

日期：

签订地点：北京光华荣昌汽车部件有限公司



## 销售合同 H18-71 补充协议

协议编号: CG-H18-71

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 泊头市德恒数控机械有限公司

前期甲方委托乙方加工检具 4 套, 并于 2018 年 8 月 28 日签订检具委托加工合同 H18-71, 合同约定的工装价格为含 16% 增值税价格, 按照项目进度及合同要求截止 2019 年 3 月 1 日前不具备开票条件, 未开具增值税发票, 因 2019 年 3 月 1 日后增值税率调整为 13%, 为保证开具的发票与合同内容保持一致, 经双方友好协商达成以下协议作为 CG-H18-71 的补充协议。工装开发的数量及费用以此合同为准, 详细内容如下:

一、产品名称、型号、单价、数量、金额:

单价: 元

序号	名称	产品型号	单位	数量	单价 (含 13% 税)	金额 (含 13% 税)	备注
1	后视镜镜壳左检具	-	套	1	5114.22	5114.22	
2	后视镜镜壳右检具	-	套	1	5114.22	5114.22	
3	后视镜基板左检具	-	套	1	6088.36	6088.36	
4	后视镜基板右检具	-	套	1	6088.36	6088.36	
合计						22405.16	
合计金额: 贰万贰仟肆佰零伍元壹角陆分整 (含 13% 增值税)							

二、结算方式:

甲方已支付乙方 6900 元 (原合同总金额的 30%) 做为预付款, 剩余 15505.16 元未支付, 货款自工装交付且验收合格后, 乙方开具本补充协议的全额增值税专用发票 (13% 税率) 后, 一个月内支付。

三、其他按照 H18-71 购销合同条款执行。

甲方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

委托代理人: 

签订时间: 2019.8.6

签订地点: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 泊头市德恒数控机械有限公司

委托代理人: 

签订时间: 2019.8.6

1300184130

河北增值税专用发票

No 11503045

1300184130

11503045

开票日期:

2019年06月18日



名称: 北京光华荣昌汽车部件有限公司  
 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

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
*试验检测机械*后视镜基板左检具	GR-B80C-CF-106	套	1	4525.8584071	4525.86	13%	588.36
*试验检测机械*后视镜基板右检具	GR-B80C-CF-107	套	1	4525.8584071	4525.86	13%	588.36
*试验检测机械*后视镜壳左检具	GR-B80C-CF-104	套	1	5387.9292035	5387.93	13%	700.43
*试验检测机械*后视镜壳右检具	GR-B80C-CF-105	套	1	5387.9292035	5387.93	13%	700.43
合计					¥19827.59		¥2577.59
价税合计(大写)	贰万贰仟肆佰零伍圆壹角陆分						
	(小写) ¥22405.16						

第二联: 抵扣联 购买方扣税凭证

承德恒 [2018] 574 号光华荣昌有限公司

销售方: 名称: 泊头市德恒数控机械有限公司  
 纳税人识别号: 9113009815935626574  
 地址、电话: 泊头市工业开发区 0317-8317919  
 开户行及账号: 沧州银行泊头支行 532012011000002548

收款人: 王宏  
 复核: 张桂臣  
 开票人: 冯奕奕  
 销售方: 发票专用章





# 固定资产采购申请单

编号: \_\_\_\_\_ 申请单位: 北京研发部门 生效日期: 2018.8.6

申请部门:	前期质量部	<input checked="" type="checkbox"/> 预算内: <input type="checkbox"/> 预算外:	预算使用部门:	北京事业部					
预算项目名称:		B80C后视镜检具				预算编号: <u>H5-08010</u>			
计划 投资 额	序号	固定资产名称	描述	单价	数量	单位	分类	预计金额 (元)	预计效益 实现期
	1	后视镜镜壳-左检具	GR-B80C-CF-104	14000	1	台	其他设备	14000	
	2	后视镜镜壳-右检具	GR-B80C-CF-105	14000	1	台	其他设备	14000	
	3	后视镜基板-左检具	GR-B80C-CF-106	11500	1	台	其他设备	11500	
	4	后视镜基板-右检具	GR-B80C-CF-107	11500	1	台	其他设备	11500	
总金额:								¥51,000.00	

大写金额: 人民币伍万壹仟元整

部门经办人: 高志强 李开富

主管部门意见	采购部门意见
<p style="text-align: center;">18.8.6</p>	<p style="text-align: center;">2018.8.7 8:56 AM</p>
财务审核	总经理批准
财务总监	集团总裁/副总裁批准



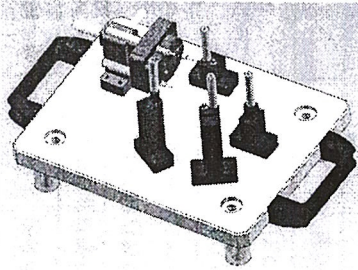
# 固定资产验收单

生效日期: 2019.1.25

编号: 2019002

合同编号		合同金额	
资产名称	外后视镜左/右电折基板检具	资产型号	GR-B80C-CF-106/107
资产类别	检具	资产编号	030301038004/030301038005
供货单位	泊头德恒数控机械有限公司		

## 验收项目

B80C 项目  	是否有与合同不符的情况	是	无
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	设备是否完好	是	
	技术文档是否齐全	是	

设备在安装调试、试用过程中的情况			
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	郭恩佳	刘敏	曹云云
设备安装完成时间		验收日期	2018.10.26
设备存放地点	河北工厂	固定资产归口管理部门负责人	

经办人: 曹云云



# 固定资产验收单

生效日期: 2019.1.25

编号: 2019001

合同编号

合同金额

资产名称

外后视镜左/右镜壳检具

资产型号

GR-B80C-CF-104/105

资产类别

检具

资产编号

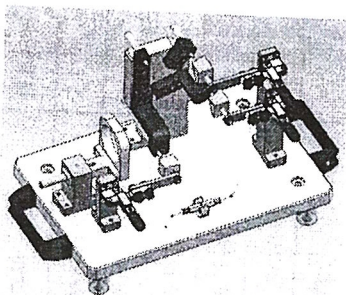
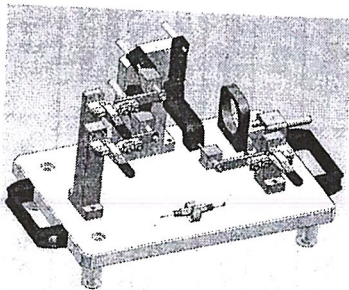
030301038006 / 030301038007

供货单位

泊头德恒数控机械有限公司

## 验收项目

B80C 项目



是否有与合同不符的情况

无

设备使用性能是否达到要求

是

设备技术指标是否与合同相符

是

设备配件是否与采购要求相符

是

设备是否完好

是

技术文档是否齐全

是

设备在安装调试、试用过程中的情况

问题点已整改完毕

验收结果

合格

合格

合格

参加验收人员签名

郭恩佳

赵各

董云云

设备安装完成时间

验收日期

2018.10.26

设备存放地点

河北2F

固定资产归口管理部门负责人

# 检具制造认可表

项目名称: B80C

日期: 2018/9/29

零件名称:	后视镜镜壳左/右检具	零件号:	
产品图号:	GR-B80C-CF-104/105	图纸版本:	
检具外形尺寸:		检具供应商:	泊头德恒数控设备有限公司

## 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	✓	✓
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	✓	✓
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	✓	✓
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	✓	✓
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	✓	✓
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	✓	✓
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	无	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	✓	✓
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	✓	✓
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	✓	✓
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	✓	✓
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	MA
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	✓	✓
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	✓	✓
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	✓	✓
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	✓ MA	MA
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	✓	✓
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	✓	MA
19	检查是否有防尘装置	✓	✓
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	✓	MA-无

## 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

不合格项已整改完毕

## 4. 会签

供应商代表:	孙振昌 2018.10.23	检具使用方代表:	
前期质量工程师:	侯建伟 2018.10.26	检具工程师:	张明 2018.10.26
其他代表:			



# 检具制造认可表

项目名称: B80C

日期: 2018/9/29

零件名称:	外后视镜左/右电折基板检具	零件号:	
产品图号:	GR-B80C-CF-106/107	图纸版本:	
检具外形尺寸:		检具供应商:	泊头德恒数控设备有限公司

## 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		
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	✓	✓
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	✓	✓
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	✓	✓
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	✓	✓
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	✓	✓
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	✓	✓
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	无	无
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	✓	✓
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	✓	✓
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	✓	✓
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	N/A	N/A
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	✓	✓
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	✓	✓
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	✓	✓
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	N/A	N/A
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	✓	✓
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	✓	N/A
19	检查是否有防尘装置	✓	✓
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	✓	N/A

## 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

不合格项已整改完毕

## 4. 会签

供应商代表:	孙振昌 2018.10.23	检具使用方代表:	
前期质量工程师:	侯建伟 2018.10.26	检具工程师:	张华 2018.10.26
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)