



出差/请假/加班/调休流程



QXJ201908140004

基本信息

申请人：	李伟勇	岗位：	
日期：	2019/08/14 21:24:08	申请人部门：	制造工艺部
邮箱：	liweiyong@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	H6样件制作出差黄骅		

申请人信息

实际申请人：	李伟勇	组织架构：	工程研究院
部门：	制造工艺部	职位：	焊接工艺工程师
申请类型：	出差	请假类型：	
原因：	样件制作，提供客户	出差总时长：	12.00

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
2019/08/15 08:30	2019/08/26 17:30	北京光华荣昌	河北黄骅	公交地铁	12		

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	李伟勇	申请人		新建申请	2019/08/14 21:29:17
2	冯敬乾	直属上级		同意	2019/08/15 09:10:16
3	付静龙	总监		同意	2019/08/15 09:12:36
4	冯永江	副总		同意	2019/08/15 10:49:28



出差/请假/加班/调休流程



QXJ201909090005

基本信息

申请人：	李伟勇	岗位：	
日期：	2019/09/09 14:05:26	申请人部门：	制造工艺部
邮箱：	liweiyong@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	H6样件出差黄骅		

申请人信息

实际申请人：	李伟勇	组织架构：	工程研究院
部门：	制造工艺部	职位：	焊接工艺工程师
申请类型：	出差	请假类型：	
原因：	制作样件	出差总时长：	10.00

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
2019/09/07 08:30	2019/09/16 17:30	黄骅	黄骅	公交地铁	10		

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	李伟勇	申请人		新建申请	2019/09/09 14:07:46
2	冯敬乾	直属上级		同意	2019/09/16 17:09:54
3	付静龙	总监		同意	2019/09/16 17:14:03
4	冯永江	副总		同意	2019/09/16 17:36:55



出差/请假/加班/调休流程



QXJ201908280003

基本信息

申请人：	李伟勇	岗位：	
日期：	2019/08/28 11:58:22	申请人部门：	制造工艺部
邮箱：	liweiyong@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	制造工艺部-焊接工艺工程师-H6制作样件出差黄骅-出差-		

申请人信息

实际申请人：	李伟勇	组织架构：	工程研究院
部门：	制造工艺部	职位：	焊接工艺工程师
申请类型：	出差	请假类型：	
原因：	制作H6样件	出差总时长：	11.00

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
2019/08/26 08:30	2019/09/06 17:30	黄骅	黄骅	公交地铁	11		

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	李伟勇	申请人		新建申请	2019/08/28 12:01:14
2	冯敬乾	直属上级		同意	2019/08/28 12:03:27
3	付静龙	总监		同意	2019/08/28 13:35:12
4	冯永江	副总		同意	2019/08/28 19:44:00

差旅报销单

部门： 制造工程部

2019 年 9 月 20 日

出差人		李伟勇		出差事由				到黄骅制作 H6 样件							
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
8	15	8:00	北京流村	8	15	11:00	北京赵公口	公交、地铁	1	20	32	1600			
8	15	13:00	北京赵公口	8	15	16:30	黄骅车站	公交	1	80					
8	15	16:30	黄骅车站	8	15	17:00	黄骅荣昌	公交	1	20					
9	15	10:30	黄骅荣昌	9	15	11:00	黄骅车站	1	1	20					
9	15	11:30	黄骅车站	9	15	17:00	北京赵公口	1	1	80					
合计：¥1820									5	220	32	1600			
报销总额		人民币							子借	放	¥	补贴金		¥	
		(大写) 壹仟捌佰贰拾元整										退还金		¥	

主管：

审核：

出纳：

领款人： 李伟勇



工作联系函

(内部)

编号: GY- 2018-9-20

申请

通知

通报

报告

主题: 出差报告

公司领导:

我在 2019 年 8 月 15 日至 9 月 15 日出差黄骅。

- 1) 在黄骅制作 H6 样件 (焊接座框 15 套, 内外绞架 15 套, 正副靠背 5 套, 副驾底座 14 套), 并验证座框、内外绞架电泳悬挂方式及靠背喷涂方案。
- 2) 在制作过程中, 发现样件工件尺寸误差大, 物料准备严重不做, 人员配合不密切。
- 3) 在等待制作 H6 样件过程中, 配合质量部门排查 X3000 靠背焊胎, 解决焊接组件与靠背板连接不匹配问题并制定解决方案。

李伟勇

2019. 9. 20

拟文: 李伟勇	审核:	日期:	发起部门: 工艺工程部
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:

北京客运

发票代码 111001872011
发票号码 02862286

起始站	到达站	车次	票价(元)	全座
赵公口	黄骅	3254	80.0	
乘车日期	发车时间	席位	票号	检票人
2019-08-15	13:30	11	0110100710437250	677
李伟勇	1323311974****0019		8102862286	

长途客票查询购票请登陆 <http://www.e2go.com.cn>

20	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	北京市公路客运 统一客票 由 当日当次有效 月 日 时 分 开车 09固3 0019566 报销凭证	验票撕角
元	元	元	元	元	元	元	元	元	元	元	元	元	元	元		
15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2			

河北省国家税务局通用定额发票(M)

发票联

发票代码 113001624426

发票号码 26139052

识别码 U66635EHNBQ4

伍拾元

(加盖发票专用章有效)

河北安光印务有限公司2016年4月印33.5万张0000001-33500000

河北省国家税务局通用定额发票(M)

发票联

发票代码 113001624426

发票号码 26139019

识别码 5S8HM...N7JG

本不得撕下副券

发票号码: 13976810

识别码: J94RT29K6SRQ019

河北汽车客票(机打)

北京

黄骅

座位号	检票日期	发车时间	客票类别	执行票价	黄骅5505
	2019-08-15	13:30	普通	13976810	
车牌号	检票日期	发车时间	客票类别	执行票价	黄骅5505

限乘当日当次车有效。

河北安光印务有限公司2019年5月印1320万张

