


编制:	冯敬乾	项目:	奔驰H6座椅	<h2 style="margin: 0;">外购件申请单</h2> <h2 style="margin: 0;">安路普外购</h2>							
会签:	张长:2										
批准:	V 张长:2										
序号	QAD号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	定点	备注
1	SHT0010349	SHT0010349	主驾驶座椅高度调节手柄		Ea		塑料件	PA6+GF30	皮纹		
2	SHT0011510	SHT0011510	副驾驶座椅高度调节手柄		Ea		塑料件	PA6+GF30	皮纹		
3	SHT0010362	SHT0010362	升降可回位机构底座		Ea		塑料件	PA6+GF30	—		
4	SHT0010363	SHT0010363	升降可回位机构卡轮 (12档位)		Ea		塑料件	PPS	—		
5	SHT0011475	SHT0011475	升降调节拉线总成		Ea		拉线	ASSY	—		
6	SHT0010663	SHT0010663	阻尼调节底座		Ea		塑料件	POM	—		
7	SHT0010664	SHT0010664	阻尼调节旋转块		Ea		塑料件	PA6+GF30	—		
8	SHT0010665	SHT0010665	阻尼调节手柄		Ea		塑料件	PA6+GF30	皮纹		
9	SHT0010096	SHT0010096	变阻尼调节拉线		Ea		拉线	ASSY	—		



2020年3月10日

序号	QAD号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	定点	备注
10	SHT0010865	SHT0010865	变阻尼手柄调节 弹簧片		Ea		弹簧件	65Mn	镀白锌		
11	SHT0011504	SHT0011504	副驾驶腰托调节 按钮1		Ea		塑料件	ABS	皮纹		
12	SHT0011505	SHT0011505	副驾驶腰托调节 按钮2		Ea		塑料件	ABS	皮纹		
13	SHT0010683	SHT0010683	腰托调节开关面 板		Ea		塑料件	ABS	—		
14	SHT0010684	SHT0010684	腰托调节开关按 钮1		Ea		塑料件	ABS	皮纹		
15	SHT0010685	SHT0010685	腰托调节开关按 钮2		Ea		塑料件	ABS	皮纹		
16	SHT0010686	SHT0010686	腰托调节开关按 钮3		Ea		塑料件	ABS	皮纹		
17	SHT0011464	SHT0011464	腰托开关按钮堵 盖		Ea		塑料件	ABS757	皮纹		
18	SHT0011478	SHT0011478	六孔腰托气阀总 成		Ea		核心件	ASSY			
19	SHT0011479	SHT0011479	四孔腰托气阀总 成		Ea		核心件	ASSY			
20	SHT0011473	SHT0011473	水平减震调节底 座		Ea		塑料件	POM	—		

受控

2020年3月10日

序号	QAD号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	定点	备注
21	SHT0011347	SHT0011347	水平减震调节拉线		Ea		拉线	ASSY	—		
22	SHT0011544	SHT0011544	阀体外壳		Ea		塑料件	POM	—		
23	SHT0011545	SHT0011545	密封件支撑环		Ea		塑料件	POM	—		
24	SHT0011546	SHT0011546	阀杆		Ea		塑料件	POM	—		
25	SHT0011547	SHT0011547	压盖		Ea		塑料件	POM	—		
26	SHT0011548	SHT0011548	按钮外壳		Ea		塑料件	POM	—		
27	SHT0011549	SHT0011549	滑动件		Ea		塑料件	POM	—		
28	SHT0011550	SHT0011550	旋转盘		Ea		塑料件	POM	—		
29	SHT0011551	SHT0011551	连接件		Ea		塑料件	POM	—		
30	SHT0011553	SHT0011553	密封圈		Ea		标准件	NBR	—		
31	SHT0011554	SHT0011554	弹簧		Ea		弹簧件	65Mn	—		

受控

2020年3月10日

序号	QAD号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	定点	备注
32	SHT0011555	SHT0011555	后盖		Ea		塑料件	POM	—		
33	SHT0011486	573.4201.01_V1	阀体外壳	78.5*45*29.5	Ea		塑料件	POM			
34	SHT0011487	573.4201.02_V1	气囊密封支撑圈	φ 19.8*10.4	Ea		塑料件	POM			
35	SHT0011488	573.4201.03_V1	气源密封支撑圈	φ 19.9*12.5	Ea		塑料件	POM			
36	SHT0011489	573.4201.04_V1	阻尼密封支撑圈	φ 20*10.8	Ea		塑料件	POM			
37	SHT0011490	573.4201.05_V1	顶部密封支撑圈	φ 20.1*21	Ea		塑料件	POM			
38	SHT0011491	573.4201.06_V1	阀杆	φ 8*145	Ea		塑料件	ASSY			
39	SHT0011492	573.4201.08_V1	行程补偿气缸缸体	76*66*28	Ea		塑料件	POM			
40	SHT0011493	573.4201.09_V1	端盖	φ 23.2*5	Ea		塑料件	POM			
41	SHT0011494	573.4201.10_V1	气缸密封座	φ 19.8*5	Ea		塑料件	POM			
42	SHT0011495	573.4201.11_V1	气缸活塞	φ 9.6*6	Ea		塑料件	POM			

受 控

2020年 3月 1 日

序号	QAD号	零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	定点	备注
43	SHT0011496	573.4201.12_V1	导向拉杆	41.5*23*187	Ea		塑料件	POM			
44	SHT0011497	573.4901.01_V1	消音器	φ12*20	Ea		塑料件	PE			
45	SHT0011498	573.4201.16_V1	气管固定板	51.4*31*9	Ea		塑料件	POM			
46	SHT0011624	573.4201.17_V1	O形圈	φ8*1.5*φ11	Ea		标准件	H-NBR			
47	SHT0011625	573.4201.18_V1	O形圈	φ17*1.5*φ20	Ea		标准件	NBR			
48	SHT0011626	573.4201.19_V1	活塞杆防尘密封圈	φ4*φ7*2.8	Ea		标准件	聚氨酯			
49	SHT0011627	573.4201.20_V1	活塞密封圈	φ10*φ6*2.55	Ea		标准件	聚氨酯			
50	SHT0011210	SHT0011210	气囊上盖		Ea		塑料件	PA66+GF30	抛光		
51	SHT0011211	SHT0011211	气囊下盖		Ea		塑料件	PA66+GF30	抛光		
52	SHT0011214	SHT0011214	囊皮		Ea		橡胶件	NR			

受控  
抛光

2020年 3月 10日

# 供应商技术交流判定表

项目名称: 福田2020款  
&重汽&H6

产品名称: 拉线总成

定厂需求时间:

2019年9月30日

产品负责人: 张龙斌

需求工厂: 北京荣昌

技术交流时间:

2019年9月20日

序号	技术交流项目	分值	评分标准	供应商交流结果							
				芜湖星火	重庆沪强	天津华盛福	河北亿泽				
			满足情况描述	得分	满足情况描述	得分	满足情况描述	得分	满足情况描述	得分	
1	产品工程 (占决项) 20	20	项目先进性 (技术方案, 技术标准满足情况, 高端车型配套情况等方面说明) 10分	专业做座椅拉线	6	专业做座椅拉线	7	专业做座椅拉线	5	专业做老年及座椅拉线	5
			产品法规满足性 2分	满足法规实验	2	满足法规实验	2	满足法规实验	2	满足法规实验	2
			熟悉产品性能, 数据反馈及时性与建议性提议 5分	数据反馈及时, 提供改进建议	5	数据反馈及时, 提供改进建议	4	数据反馈, 无改进建议	2	数据反馈及时, 熟悉产品性能	4
			零部件结构工艺分析细致, 质量控制手段有效 (J)	工艺分析和质量控制有效	3	工艺分析和质量控制有效	4	工艺分析和质量控制有效	3	工艺分析和质量控制有效	3
2	制造策略 10	10	满足我司工艺要求 5分	满足	5	满足	5	满足	5	满足	5
			使用新材料, 新工艺 2分	—	0	—	0	—	0	—	0
			自动化程度高 3分	手工作业	1	无自动生产线体	1	无自动生产线体	1	无自动生产线体	1
			质量方案先进性较强, 在满足质量目标的细节上, 能够超越顾客期望 10分	出货全检	6	关键项目出货全检	7	出货全检	6	出货全检	6
4	产品的平台化设计 10	10	没有借用成熟产品平台 0分	借用现有平台开发	6	借用现有产品平台开发	7	借用现有产品平台开发	6	借用现有平台开发	7
			在成熟产品平台上做改进 10分	借用现有平台开发	6	借用现有产品平台开发	7	借用现有产品平台开发	6	借用现有平台开发	7
			不能满足开发周期 0分 (如不符合我司要求, 单项否决并扣发)	满足	8	满足	8	满足	8	满足	8
			能按照要求满足开发周期 8分	满足	8	满足	8	满足	8	满足	8
6	资源支持 (占决项) 10	10	项目小组设备配备齐全, 资历较高, 有能力满足开发需求	项目经理负责, 满足开发需求	5	项目经理负责, 满足开发需求	6	满足开发需求	4	项目经理负责, 满足开发需求	6
			同步工程参与度 (10分): 没有专人负责同步开发 0分 有技术人员同步开发 3分 有专家参与同步开发 5分 派专家到我司进行同步开发, 并对我司人员进行技术指导 10分	专家同步参与开发	5	专家同步开发	3	工程师同步开发	3	专家同步参与开发	5
			类似产品开发经验 (共10分) 给合资品牌供货 5分 给自主品牌主机厂供货 (吉利、长城、传祺) 汽车供货 5分	合肥江森 长安	10	三菱 马自达	10	长城	5	东风小康 长安	5
			合计得分	72	74	60	67				
8			需求产品技术要求满足性	10	是否满足我司技术要求, 同意协议条款						
定厂周期要求			9月30日前完成定厂								
技术推荐意见及排序			供应商能力综述: 推荐供应商排序	重庆沪强, 芜湖星火, 河北亿泽							

编制: 张龙斌

审核:

批准:

日期:

*(Handwritten signature)*

*(Handwritten signature)*

*(Handwritten signature)*



全球拉索定制专家

## 产品报价单

TO: 光华荣昌 刘文政

FROM: 东莞双和 刘宏

TEL:

TEL: 0769-81017575

Mobile: 186 1011 6470

Mobile: 13549378520

E-mail: [liuwenzheng@bjghrc.com](mailto:liuwenzheng@bjghrc.com)

E-mail: [honiuu@163.com](mailto:honiuu@163.com)

序号	编号	品名	规格	单位	单价 (含税)	备注
1	SHT0010096-B	拉索	Φ 5*593.2±3 Φ 1.2*675*2	pcs	¥4.21	按10万套分摊模 具费
2	SHT0010475-B	拉索	Φ 5*434.7±3 Φ 1.2*565.5*2	pcs	¥3.71	
3	SHT0011347-A	拉索	Φ 5*645.34±3 Φ 1.5*714.34*2	pcs	¥4.53	
4						
5						
6						
7						
备注	(1)以上价格含13%增值税票, 含运费, (2)模具费: 26000元, 打样时间: 45-55天, 交货期: 20-25天 (3)最小订购量: 10,000pcs, 订单量不足5000条需加收调机费: 1000元, (4)结算方式: 月结30天。 模具费预付。					

卖方: 东莞市双和机车拉索有限公司

买方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

地址: 东莞市横沥镇三江工业区142号

地址:

卖方代表:

买方代表:

盖章:

盖章:

2020/4/16

# 零部件报价单



## 供货单位信息

单位名称	芜湖星火软轴控制索制造有限公司		
地 址	安徽省芜湖市方村天城工业集中区纬六路003号		
联系人	刘文浩	联系电话	1890532579
	日 期	202003-30	计量单位套
	产品名称	SHT001009C	产品毛重
	图 号		产品净重
	物 料 号		未税价格 4.555

版本				
序号	变更申请号	变更原因	变更日期	报价表编号

序号	项目	金额	序号	原材料分析 (不含税)					序号	动力燃料分析 (不含税)				
				名称规格	单位	耗用量	单价	金额		名 称	单 价	单 位	耗用数量	金 额
1	原 材 料	1.09210	1	护套	米	0.64	0.7500	0.4800	1	电 机		KW		
2	外购外协	0.98000	2	芯轴	米	0.73	0.2700	0.1971	2	电 热				
3	动力燃料	0.15000	3	∅4×7钢索接头	只	1	0.17	0.1700	3	辅助动力				
4	工 资	0.97154	4	∅4×5钢索接头	只	1	0.17	0.1700	4	水				
5	制造费用	0.35100	5	油脂	克	0.5	0.15	0.0750	5	蒸 汽				
6	专用费用	0.00000		合 计				1.0921	6					
7				外购外协分析					7					
8	合 计	3.50524		名称规格	单位	耗用量	单价	金额	8					
9	包装费	0.04000	1	连接头	只	1	0.35	0.3500	9					
10	快运输费	0.18000	2	连接塑料件2	套	1	0.25	0.2500	10					
11	财务费用	0.10815	3	卡扣1	只	1	0.32	0.3200		合 计				0.15
12	管理费用	0.30052	4	色带、砂轮片	套	1	0.05	0.0500		专用费用分析 (不含税)				
13	销售费用	0.10815		合 计				0.98	序号	项 目	单 价	分摊方法	金 额	备 注
14				工时费用分析 (不含税)										
15	总 计	4.40208	序号	项 目	分配率 (元/小时)	工时	小时	金 额	1	∅4×7压铸模	1000.00	100000	0.01	
16	利 润	0.25412							2	∅4×5压铸模	1000.00	100000	0.01	
17	不含税价格	4.55520	1	工 资					3	铆压模	500.00	100000	0.01	
18	税 金	0.50001	主要工序	组装、铆压	23.07923	0.0293		0.68	4	切断模	1000.00	100000	0.01	
19	含税价格	5.27281		尺寸、拉力检测	23.07923	0.0079		0.18	5	辅助模具	500.00	100000	0.01	
				打标、包装	23.07923	0.0049		0.11	6	定位工装	1000.00	100000	0.01	
				合 计				0.97	7	检具夹具	1000.00	100000	0.01	
			2	制造费用		12	0.0293	0.35	8	合 计			0.05	
			3											
				合 计				0.35	注	连接塑料件2模具	12000.00	100000	0.12	未计入成本待摊
									注	材质\ELV\阻燃\石棉检验	15000.00	50000	0.30	未计入成本待摊

填表说明:1. 工资:指单位产品生产工序所用时间与工种工时工资额的乘积.

2. 制造费用:指依据企业生产性质不同根据设备折旧\工艺特点\生产综合能力\管理能力等的评价,一般为10-14元/小时.

3. 专用费用:指供方所承担的模具费\工装夹具费\检具费\产品定期形式认证费用等,需依据甲方的要求在产品中摊销.

# 零部件报价单



## 供货单位信息

单位名称	芜湖星火软轴控制索制造有限公司		
地 址	安徽省芜湖市方村天城工业集中区纬六路003号		
联系人	刘文浩	联系电话	189053279
	日 期	202003-30	计量单位套
	产品名称	SHT0010475	产品毛重
	图 号		产品净重
	物 料 号		未税价格 3.535

版本				
序号	变更申请号	变更原因	变更日期	报价表编号

序号	项目	金额	序号	原材料分析 (不含税)					序号	动力燃料分析 (不含税)				
				名称规格	单位	耗用量	单价	金额		名称	单价	单位	耗用数量	金额
1	原 材 料	0.87700	1	护套	米	0.4	0.7500	0.3000	1	电 机		KW		
2	外购外协	0.54000	2	芯轴	米	0.5	0.2700	0.1350	2	电 热				
3	动力燃料	0.15000	3	∅4×7钢索接头	只	1	0.17	0.1700	3	辅助动力				
4	工 资	0.71308	4	∅5×7钢索接头	只	1	0.17	0.1700	4	水				
5	制造费用	0.25280	5	油脂	克	0.5	0.15	0.0750	5	蒸 汽				
6	专用费用	0.05000		合 计				0.8770	6					
7				外购外协分析					7					
8	合 计	2.70288		名称规格	单位	耗用量	单价	金额	8					
9	包装费	0.04000	1	∅5×3.2管接头	只	1	0.23	0.2300	9					
10	快运输费	0.15000	2	连接头1	套	1	0.35	0.3500	10					
11	财务费用	0.08109	3	色带、砂轮片	套	1	0.05	0.0500		合计				0.15
12	管理费用	0.27029								专用费用分析 (不含税)				
13	销售费用	0.08109		合 计				0.54	序号	项 目	单价	分摊方法	金额	备注
14				工时费用分析 (不含税)					1	∅4×7压铸模	1000.00	100000	0.01	
15	总 计	3.33534	序号	项 目	分配率 (元/小时)	工时	小时	金额	2	∅4×5压铸模	1000.00	100000	0.01	
16	利 润	0.20012							3	铆压模	500.00	100000	0.01	
17	不含税价格	3.53545	1	工 资					4	切断模	1000.00	100000	0.01	
18	税 金	0.45951	主要 工序	组装、铆压	23.075923	0.0219		0.51	5	辅助模具	500.00	100000	0.01	
19	含税价格	3.99507		尺寸、拉力检测	23.075923	0.0057		0.13	6	定位工装	1000.00	100000	0.01	
				打标、包装	23.075923	0.0033		0.08	7	检具夹具	1000.00	100000	0.01	
				合计				0.71	8	合计				0.05
			2	制造费用		12	0.0219	0.26						
			3											
				合 计					注	∅5×3.2管接头模具	12000.00	100000	0.12	未计入成本待摊
									注	材质\ELV\阻燃\石棉检验费	15000.00	50000	0.30	未计入成本待摊

填表说明:1. 工资:指单位产品生产工序所用时间与工种工时工资额的乘积.

2. 制造费用:指依据企业生产性质不同根据设备折旧\工艺特点\生产综合能力\管理能力等的评价,一般为10-14元/小时.

3. 专用费用:指供方所承担的模具费\工装夹具费\检具费\产品定期形式认证费用等,需依据甲方的要求在产品中摊销.

# 零部件报价单



## 供货单位信息

单位名称	芜湖星火软轴控制索制造有限公司		
地 址	安徽省芜湖市方村天城工业集中区纬六路003号		
联系人	刘文浩	联系电话	189053279
	日 期	202003-30	计量单位 套
	产品名称	SHT0010347	产品毛重
	图 号		产品净重
	物 料 号		未税价格 4.855

版本				
序号	变更申请号	变更原因	变更日期	报价表编号

序号	项目	金额	序号	原材料分析 (不含税)				序号	动力燃料分析 (不含税)					
				名称规格	单位	耗用量	单价		金额	名称	单价	单位	耗用数量	金额
1	原 材 料	1.09210	1	护套	米	0.64	0.7500	0.4800	1	电 机		KW		
2	外购外协	0.88000	2	芯轴	米	0.73	0.2700	0.1971	2	电 热				
3	动力燃料	0.15000	3	ø4×7钢索接头	只	1	0.17	0.1700	3	辅助动力				
4	工 资	1.00385	4	ø4.5×9.5钢索扣	只	1	0.17	0.1700	4	水				
5	制造费用	0.52200	5	油脂	克	0.5	0.15	0.0750	5	蒸 汽				
6	专用费用	0.12000		合 计				1.0921	6	蒸 汽				
7				外购外协分析				7						
8	合 计	3.7795		名称规格	单位	耗用量	单价	金额	8					
9	包装费	0.04000	1	塑料连接件1	只	1	0.25	0.2500	9					
10	运输费	0.18000	2	塑料连接件2	套	1	0.25	0.2500	10					
11	财务费用	0.11304	3	卡扣1	只	1	0.32	0.3200	11					
12	管理费用	0.3779	4	色带、砂轮片	套	1	0.005	0.0000		合 计				0.15
13	销售费用	0.11304		合 计				0.88		专用费用分析 (不含税)				
14				工时费用分析 (不含税)				14						
15	总 计	4.59082	序号	项 目	分配率 (元/小时)	工时	小时	金额	15	项 目	单价	分摊方法	金额	备注
16	利 润	0.2745							1	ø4×7压铸模	1000.00	100000	0.01	
17	不含税价格	4.85527	1	工 资					2	ø4.5×9.5压铸模	1000.00	100000	0.01	
18	税 金	0.3321	主要工序	组装、铆压	23.07923	0.0307		0.71	3	铆压模	500.00	100000	0.01	
19	含税价格	5.49888		尺寸、拉力检测	23.07923	0.0079		0.18	4	切断模	1000.00	100000	0.01	
				打标、包装	23.07923	0.0049		0.11	5	辅助模具	500.00	100000	0.01	
				合 计				1.00	6	定位工装	1000.00	100000	0.01	
			2						7	检具夹具	1000.00	100000	0.01	
			3	制造费用		12	0.0435	0.52	8	合 计			0.005	
									注	塑料连接件1模具	12000.00	100000	0.12	未计入成本待摊
									注	塑料连接件2模具	12000.00	100000	0.12	未计入成本待摊
				合 计					注	材质\ELV\阻燃\石棉检验费	15000.00	50000	0.30	未计入成本待摊

填表说明: 1. 工资:指单位产品生产工序所用时间与工种工时工资额的乘积.

2. 制造费用:指依据企业生产性质不同根据设备折旧\工艺特点\生产综合能力\管理能力等的评价,一般为10-14元/小时.

3. 专用费用:指供方所承担的模具费\工装夹具费\检具费\产品定期形式认证费用等,需依据甲方的要求在产品中摊销.

# 零部件报价单

## 供货单位信息

单位名称	重庆沪强汽车摩托车零部件有限公司		
地 址	重庆市永川区凤凰街1号		
联系人	联系电话	17783517187	

日期	2020/3/30	计量单位	件
产品名称	仰角调节拉线总成	产品毛重	
图 号	开户行: SHIT0011347 重庆永川	产品净重	
物料号	账号: 310009001920003003	含税价格	4.34116

序号	变更申请号	变更原因	变更日期	报价表编号
----	-------	------	------	-------

序号	项目	金额	序号	原材料分析 (不含税)					序号	动力燃料分析 (不含税)					
				名称规格	单位	耗用量	单价	金额		名称	单价	单位	耗用数量	金额	
1	原材料	0.98104	1	护管	M	0.62	0.6800	0.4216	1	电机	1.20	KW	0.16	0.19	
2	外购外协	0.91000	2	芯线	M	0.73	0.3280	0.2394	2	电热					
3	动力燃料	0.25200	3	锌头2	PC	1	0.12	0.1200	3	辅助动力	1.20	KW	0.05	0.06	
4	工 资	0.39150	4	锌头1	PC	1	0.20	0.2000	4	水					
5	制造费用	0.39150	5					0.98	5	蒸 汽					
6	专用费用	0.00000		外购外协分析					6						
7				名称规格	单位	耗用量	单价	金额	7						
8	合 计	2.92604	1	连接塑料件1	PC	1	0.28	0.2800	8						
9	包装费	0.12000	2	连接塑料件2	PC	1	0.45	0.4500	9						
10	运输费	0.15000	3	卡扣1	PC	1	0.18	0.1800	10						
11	财务费用	0.08778		合 计				0.91		合计				0.25	
12	管理费用	0.14630		工时费用分析 (不含税)					专用费用分析 (不含税)						
13			序号	项 目	分配率 (元/小时)	工时	小时	金额	序号	项 目	单价	分摊方法	金额	备注	
14															
15	总 计	3.43012	1	工 资	26.1		0.015	0.39	1	软管接头	18000		18000	前端	
16	利 润	0.41161	主要工序	制管					2	软管接头	14000		14000	后端	
17	不含税价格	3.84174		下料					3	压铸模	1000		1000	四副	
18	税 金	0.49943		装配					4						
19	含税价格	4.34116													
				2	制造费用				0.39						
			3												
				合 计				0.39		合 计				36000.00	

填表说明: 1. 工资: 指单位产品生产工序所用时间与工种工时工资额的乘积。

2. 制造费用: 指依据企业生产性质不同根据设备折旧\工艺特点\生产综合能力\管理能力等的评价, 一般为6-10元/小时。

3. 专用费用: 指供方所承担的模具费\工装夹具费\检具费\产品定期形式认证费用等, 需依据甲方的要求在产品中摊销。

# 零部件报价单

## 供货单位信息

单位名称 重庆沪强汽车摩托车零部件有限公司  
 地 址 重庆市永川区凤凰/五街1号  
 联系人  联系电话 17783597787

日期 2020/3/30 计量单位 件  
 产品名称 升降调节拉线总成 产品毛重  
 图 号 SHT0010475 产品净重  
 物料号 31500900192000300 含税价格 3.50983

序号	变更申请号	变更原因	变更日期	报价表编号
----	-------	------	------	-------

序号	项目	金额	序号	原材料分析 (不含税)					序号	动力燃料分析 (不含税)				
				名称规格	单位	耗用量	单价	金额		名称	单价	单位	耗用数量	金额
1	原 材 料	0.71584	1	护管	M	0.42	0.6800	0.2856	1	电 机	1.20	KW	0.16	0.19
2	外购外协	0.50000	2	芯线	M	0.58	0.3280	0.1902	2	电 热				
3	动力燃料	0.25200	3	锌头1	PC	1	0.12	0.1200	3	辅助动力	1.20	KW	0.05	0.06
4	工 资	0.39150	4	锌头2		1	0.12	0.1200	4	水				
5	制造费用	0.39150	5					0.72	5	蒸 汽				
6	专用费用	0.00000		外购外协分析					6					
7				名称规格	单位	耗用量	单价	金额	7					
8	合 计	2.25084	1	连接头1	PC	1	0.22	0.2200	8					
9	包装费	0.12000	2	连接头2	PC	1	0.28	0.2800	9					
10	运输费	0.15000	3						10					
11	财务费用	0.06753		合 计				0.50		合 计				0.25
12	管理费用	0.11254		工时费用分析 (不含税)						专用费用分析 (不含税)				
13			序号	项 目	分配率 (元/小时)	工时	小时	金额	序号	项 目	单价	分摊方法	金额	备注
14														
15	总 计	2.70091	1	工 资	26.1		0.015	0.39	1					
16	利 润	0.40514	主 要 工 序	制管					2					
17	不含税价格	3.10604		下料						3				
18	税 金	0.40379		装配						4				
19	含税价格	3.50983												
			2	制造费用				0.39						
			3											
				合 计				0.39		合 计			0.00	


填表说明: 1. 工资:指单位产品生产工序所用时间与工种工时工资额的乘积。

2. 制造费用:指依据企业生产性质不同根据设备折旧\工艺特点\生产综合能力\管理能力等的评价,一般为6-10元/小时。

3. 专用费用:指供方所承担的模具费\工装夹具费\检具费\产品定期形式认证费用等,需依据甲方的要求在产品中摊销。

# 零部件报价单

## 供货单位信息

单位名称 重庆沪强汽车摩托车零部件有限公司  
 地 址 重庆市永川区凤凰二街1号  
 联系人  联系电话 1278357187

日期 2020/3/30 计量单位 件  
 产品名称 仰角调节拉线总成 产品毛重  
 图 号 SHT0010096 产品净重  
 物料号 03834047524 含税价格 4.02987

序号	变更申请号	变更原因	变更日期	报价表编号

序号	项目	金额	序号	原材料分析 (不含税)					序号	动力燃料分析 (不含税)				
				名称规格	单位	耗用量	单价	金额		名称	单价	单位	耗用数量	金额
1	原 材 料	0.85720	1	护管	M	0.57	0.6800	0.3876	1	电 机	1.20	KW	0.16	0.19
2	外购外协	0.78000	2	芯线	M	0.7	0.3280	0.2296	2	电 热				
3	动力燃料	0.25200	3	锌头1	PC	2	0.12	0.2400	3	辅助动力	1.20	KW	0.05	0.06
4	工 资	0.39150	4						4	水				
5	制造费用	0.39150	5					0.86	5	蒸 汽				
6	专用费用	0.00000		外购外协分析					6					
7				名称规格	单位	耗用量	单价	金额	7					
8	合 计	2.67220	1	接头1	PC	1	0.32	0.3200	8					
9	包装费	0.12000	2	连接塑料件	PC	1	0.28	0.2800	9					
10	运输费	0.15000	3	卡扣1	PC	1	0.18	0.1800	10					
11	财务费用	0.08017		合 计				0.78		合 计				0.25
12	管理费用	0.13361		工时费用分析 (不含税)						专用费用分析 (不含税)				
13			序号	项 目	分配率 (元/小时)	工时	小时	金额	序号	项 目	单价	分摊方法	金额	备注
14														
15	总 计	3.15598	1	工 资	26.1		0.015	0.39	1					
16	利 润	0.41028	主 要 工 序	制管					2					
17	不含税价格	3.56625		下料					3					
18	税 金	0.46361		装 配					4					
19	含税价格	4.02987	2	制造费用				0.39						
				合 计				0.39		合 计			0.00	

填表说明:1. 工资:指单位产品生产工序所用时间与工种工时工资额的乘积。

2. 制造费用:指依据企业生产性质不同根据设备折旧\工艺特点\生产综合能力\管理能力等的评价,一般为6-10元/小时。

3. 专用费用:指供方所承担的模具费\工装夹具费\检具费\产品定期形式认证费用等,需依据甲方的要求在产品中摊销。



北京光华荣昌汽车零部件有限公司  
BEIJING GOLDPARK AUTOMOBILE PARTS CO.,LTD.

## 工 作 函

光华荣昌采购管理 [2019] HS-201900 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- <http://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

### H6 拉线定点申请

领导:

您好!

接工艺部通知, H6 拉线需定点, 价格对比如下:

序号	QAD 号	产品名称	单位	重庆沪强		芜湖星火		东莞双和		备注
				未税单价	优惠价	未税单价	优惠价	未税单价	优惠价	
1	SHT0011347	仰角调节拉线总成	套	4.18	4.10	5.41	4.19	4.0	/	
2	SHT0010096	仰角调节拉线总成	套	3.57	3.49	5.09	3.98	3.72	/	
	SHT0010475	升降调节拉线总成	套	3.10	3.04	3.96	3.49	3.3	/	

1. 上述三家公司为我司合作方, 报价包含第三方检测费用 5000 元。
2. 经商务谈判, 重庆沪强价格最低, 建议选用。

拟文:

审核: *曹志宏*

日期: *2020.4.17*

领导, 请批示:

*V 曹志宏*  
*2020.4.17*

## 物料价格审批表

供应商：重庆沪强汽车摩托车零部件有限公司

序号	QAD代码	产品名称	规格型号	计量单位	重量（选填项）		供应商报价		审批价格	备注
					毛重kg	净重kg	重庆沪强（含模具摊销）	优惠价	未税	
1	SHT0011347	仰角调节拉线总成	SHT0011347	件			4.18	4.10	4.10	模具费10万件分摊0.32元。
2	SHT0010096	仰角调节拉线总成	SHT0010096	件			3.57	3.49	3.49	
3	SHT0010475	升降调节拉线总成	SHT0010475	件			3.10	3.04	3.04	
核算说明：后附三家报价见附件《供应商价格对比报告》，综合考虑后推荐重庆沪强，请审批。										
集团（副）总裁			财务总监						采购管理部	

说明：本次为产品设计变更，实现成本递减