



样件采购/制作申请单

表单编号	GR-61-00-233 (A/1)
纸张	A4 (210×297)
序号号	

项目代码: H6HSJ	编制/日期	刘鹏	20200228
项目名称: 戴姆勒 H6 后视镜项目	审核/日期	<i>[Signature]</i>	2020.3.18
项目编号: H6 后视镜	批准/日期	<i>[Signature]</i>	2020.3.18
需求场地: 河北光华荣昌汽车部件有限公司	用途	试制及客户交付	

序号	零件号	零件名称	数量	单位	要求到货时间	备注
1	REM0010149	左主镜镜片	110	个	2020.4.30	
2	REM0010209	右主镜镜片	110	个	2020.4.30	
3	REM0010150	主镜加热片	220	个	2020.4.30	
4	REM0010153	左广角镜镜片	110	个	2020.4.30	
5	REM0010213	右广角镜镜片	110	个	2020.4.30	
6	REM0010154	左广角镜加热片	110	个	2020.4.30	
7	REM0010214	右广角镜加热片	110	个	2020.4.30	
8	REM0010168	左线束合件	110	个	2020.4.30	
9	REM0010228	右线束合件	110	个	2020.4.30	
10	REM0010168	H6 插接器	220	个	2020.4.30	
11	REM0010169	左镜杆	110	个	2020.4.30	
12	REM0010229	右镜杆	110	个	2020.4.30	
13	REM0010171	上镜座螺母垫圈	220	个	2020.4.30	
14	REM0010172	下镜座弹簧	220	个	2020.4.30	
15	31172000xxxx	电动大调整机构	220	个	2020.4.30	
16	A0009918698	下镜座装饰盖卡扣	660	个	2020.4.30	
17	GB/T889.1	非金属嵌件六角锁紧螺母	220	个	2020.4.30	M8 可按最小包装
18	GBT5782-2000	六角头螺栓	220	个	2020.4.30	M8*30 可按最小包装
19	GB/T12618.4-2006	开口型扁圆头抽芯铆钉	880	个	2020.4.30	4×16 可按最小包装

20	ISO 14585-2011(GB/T2670.1-2017)	内六角花形盘头自攻螺钉	2600	个	2020. 4. 30	ST4.8x25 可按最小包装
21	ISO 14585-2011(GB/T2670.1-2017)	内六角花形盘头自攻螺钉	440	个	2020. 4. 30	ST2.9×13 可按最小包装
22	ISO 14585-2011(GB/T2670.1-2017) GB/T845-85	内六角花形盘头自攻螺钉	880	个	2020. 4. 30	ST4.2×16 可按最小包装
23	RSM0010031	镜片 lens	110	个	2020. 4. 30	
24	RSM0010036	弹簧 spring	110	个	2020. 4. 30	
25	ISO 14585-2011(GB/T2670.1-2017)	内六角花形盘头自攻螺钉	550	个	2020. 4. 30	ST6X30 可按最小包装
26		ASA	825	Kg	2020. 4. 30	牌号：奇美-978W 275kg 发瑞元 550kg 发佩雷希
27		ASA	300	Kg	2020. 4. 30	牌号：LG-LI941 100kg 发瑞元 200kg 发佩雷希
28		PA6+GF30	325	Kg	2020. 4. 30	牌号：DOMO-PLUS 6G30H2 150kg 发瑞隆祥 175kg 发瑞元
29		PA6+GF50	150	Kg	2020. 4. 30	牌号：DOMO-FL6G50 50kg 发佩雷希 50kg 发瑞隆祥 5 50Kg 发河北工厂
30		PA6+GF30	100	Kg	2020. 4. 30	牌号：DOMO-DOMAMID 6G30UV1 50kg 发瑞隆祥 50kg 发瑞元
31		PA6+GF50	100	Kg	2020. 4. 30	牌号：DOMO-DOMAMID 6LVG50H2 25kg 发佩雷希 25kg 发瑞隆祥 50Kg 发成都工厂
32		PP	75	Kg	2020. 4. 30	牌号：8308 发佩雷希
32	0A0015-S05	弹簧底座 spring base	110	个	2020. 4. 30	
32	0A0015-S06	弹簧压盖 Spring gland	110	个	2020. 4. 30	
32	0A31070-7A1	手动调整机构（中）Manual adjustment mechanism (middle)	220	个	2020. 4. 30	

## 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

### 戴姆勒 H6 后视镜外办外购件价格申请

领导:

您好!

戴姆勒 H6 后视镜外办外购件, 经与厂家咨询协商, 最终价格(未税合计)如下:

#### H6后视镜采购价格申请

序号 no.	图号drawing No.	零件名称part name	单位 Unit	供应商1 单价未税	供应商2 单价未税	供应商3 单价未税	备注
1	供应商对比			常州正力制镜有限公司	上海盈旺车镜厂	美福映上海制镜	
2	REM0010209	右主镜镜片	片	9.560	8.520	11.3	目前常州正力制镜三款镜片全部合格, 综合判定为A点供应商
3	REM0010213	右广角镜片	片	9.730	9.780	12.8	
4	REM0010149	左主镜镜片	个	9.560	8.520	11.3	
5	REM0010153	左广角镜片	个	9.730	9.780	12.8	
6	供应商对比			常州正力制镜有限公司	北京多宾城建筑机械有限公司	美福映上海制镜	
7	RSM0010031	补盲镜片	片	12.390	14.200	16.300	
8	供应商对比			宝昊电子科技有限公司	文登太威电子有限公司	长春亨克	
9	REM0010150	主镜加热片	片	6.000	9.500	-	1.文登太威暂时未提交样件 2.长春亨克设备不满足需求, 未报价
10	REM0010214	右广角加热片	片	3.800	6.000	-	
11	REM0010154	左广角加热片	个	3.800	6.000	-	
12	供应商对比			远东众成沧州机械制造有限公司	徐州华昊电子有限公司	上海发之源	上海发之源至今未找到线束用插件, 不满足公司需求
13	REM0010168	右线束合件	根	16.810	17.000	-	
14	供应商对比			上海敏益电子电器有限公司	廊坊东尚金属制品有限公司		
15	REM0010229	镜杆	根	22.310	22.740		
16	供应商对比			苏州苏宁标准件有限公司	上海南塘化工机械配件厂	北京三浦	
17	REM0010171	碟形弹簧	片	0.340	0.600	-	北京三浦要求一次订货量达到10万件, 且需要一次性提货, 综合选定苏州苏宁公司为A点供应商
18	GB/T889.1-M8	螺母M8	个	0.150	0.480	0.15	
19	GB/T5782-2000	螺栓M8*30	个	0.360	0.980	0.4	
20	GB/T12518.4-2006	开口铆钉4*16	个	0.240	0.350	0.3	
21	ISO 14585-2011(GB/T2670.1-2017)	自攻钉ST4.8x25	个	0.130	0.230	0.135	
22	ISO 14585-2011(GB/T2670.1-2017)	自攻钉ST2.9x13	个	0.060	0.380	0.037	
23	ISO 14585-2011(GB/T2670.1-2017)	自攻钉ST4.2x16	个	0.120	0.140	0.08	
24	OA0015-T04	自攻钉ST6.3X30		0.280	0.358	0.25	
25	供应商对比			海兴中盛弹簧制品有限公司	锐雨笛	江苏锐雨汽车配件	
26	REM0010172	下镜座弹簧	个	1.200	1.800	1.290	
27	RSM0010036	弹簧	个	0.730	1.350	0.950	
28	供应商对比			东莞维永汽车配件有限公司			项目选定型号为东莞维永的专利, 未找到其他家供应
29	31172000xxxx	电动大摆整机构	个	49.800	-		
30	供应商对比			保定兆龙通用电器塑业有限公司	东莞显顺卡扣		
31	REM0010299	下镜座装饰盖卡扣	个	0.170	0.265		

上述价格为量产前采购价格, 量产价格会陆续谈判后确定

拟文: 程 2020.3.31

审核: 曹云云

日期: 2020.3.31

领导, 请批示:

程 2020.3.31



## 合同管理申请流程



HT202004070006

## 基本信息

申请人：	乔立	岗位：	
日期：	2020/04/07 14:50:22	申请人部门：	前期采购部
邮箱：	qiaoli@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	H6后视镜110套加热片合同盖章申请		
工作联系函：		联系函申请类型：	
联系函主题：		联系函内容说明：	
合同名称：	委托加工合同	合同编号：	
经办人：	乔立	合同类型：	生产材料设备采购类
产品类型：			

## 客户信息

客户信息：	宝曼电子科技有限公司	邮编：	
联系人：	丁如军	手机：	15755770622
电话：		传真：	
客户地址：	上海		

## 合同内容信息

合同事项：	H6后视镜110套加热片	合同金额：	2435.4000
大写金额：	贰仟肆佰叁拾伍圆肆角	付款方式：	电汇
备注：			

## 印章信息

盖章公司：	集团管理章	印章类别：	北京光华荣昌合同章
印章份数：	4	盖章枚数：	8
备注：			

## 审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	乔立	Begin		新建申请	2020/04/07 14:54:11
2	乔立	Begin		新建申请	2020/04/07 14:55:18
3	曹良良	部门主管领导		同意	2020/04/07 15:37:57
4	苏东	加签	核查一下单价是否正确！	加签刘鹏	2020/04/07 15:57:05
5	苏东	部门总监		同意	2020/04/07 15:57:18
6	李星	法务部		同意	2020/04/07 16:42:09
7	王光群	财务成本经理		同意	2020/04/07 16:44:03
8	杨光环	财务部		同意	2020/04/08 10:05:04
9	刘鹏	加签	同意，金额一致	后加签同意	2020/04/08 11:55:56
10	冯永江	技术部		同意	2020/04/09 15:26:18
11	何煜文	质量部		同意	2020/04/09 16:32:39
12	冯永江	副总裁		同意	2020/04/14 09:31:06
13	韩亚杰	印章管理人		同意	2020/04/14 10:38:00



# 委托加工合同

合同编号：GHRCHT20200035

定做方：北京光华荣昌汽车部件有限公司(以下简称甲方)承揽方：宝曼电子科技有限公司(以下简称乙方)

根据《中华人民共和国合同法》和有关法律、法规规定，甲、乙双方基于平等互利的原则，就甲方委托乙方加工生产 H6 后视镜加热片 事宜，经协商一致达成以下协议，以资共同遵守。

## 第一条 产品的名称、规格、数量、费用等

序号	加工产品名称	型号规格 (图纸编号)	单位	数量	单价	合计	备注
1.	主镜加热片	REM0010150	套	220	6.78	1491.6	
2.	右广角镜加热片	REM0010214	套	110	4.29	471.9	
3.	左广角镜加热片	REM0010154	套	110	4.29	471.9	

合同总金额为贰仟肆佰叁拾伍元肆角整(¥2435.4元)，前述价款已含加工产品的材料费、加工费、13%增值税、运费、装卸、安装、调试、售后服务等一切费用。

## 第二条 原材料的提供与要求

- 1、完成本合同产品的制作所需原材料全部由乙方提供。
- 2、乙方提供的材料应符合甲方的要求，并满足本合同制作产品的实际使用目的。

## 第三条 产品质量及质保期、责任

1、乙方应当严格按甲、乙双方确认的工艺、技术资料或图纸生产，产品质量应符合国家标准、行业标准并符合双方确认的技术资料要求，并满足甲方产品用途的要求。

2、产品出现质量问题，乙方应当承担产品质量责任，并赔偿甲方因此造成的损失。

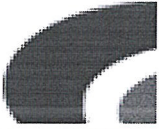
3、乙方应按产品质量标准要求加工，质保期计算起始时间为甲方验收合格1年，出具验收合格证明之日起。

4、质保期内，如产品出现故障，乙方应在收到甲方包括但不限于电话、传真、邮件等方式通知后 24 小时内赶到故障产品地点进行维修，排除故障。如乙方未能在规定时间安排有经验的技术人员进行维修，则甲方有权自行寻找其他人员予以维修，由此所发生的费用及给甲方造成的损失应由乙方承担。

## 第四条 交货方式、地点及期限

1、合同签订后 20 日内，乙方应将加工产品送至甲方指定地点。乙方应随货提交必要的技术资料和有关





质量合格证明文件等。

2、合同项下所有加工产品由乙方负责运输，运费、装车费等因运输产生的一切费用均由乙方承担。

3、加工产品运至甲方指定地点前，乙方应当书面通知甲方接受产品的时间。产品毁损、灭失的风险在产品交付甲方完成验收之前由乙方承担。

#### 第五条 产品的验收及安装调试

1、产品应按照双方确认的工艺、技术资料或图纸进行验收。

2、加工产品如需要安装调试验收的，乙方应在产品交付后 24 日内派熟练的工作人员到甲方工厂完成产品的安装、调试工作，调试完毕产品能正常运转和使用后，甲方安排验收。验收不合格的产品，乙方无条件予以退货，费用乙方自理，并按甲方要求重新提供合格产品。验收和使用过程中发现产品质量问题因此而产生的经济损失由乙方承担。

#### 第六条 支付方式

加工产品经甲方验收合格并出具验收证明后，甲方在收到乙方开具的合同价款 100% 的增值税专用发票后 60 个工作日内，向乙方支付合同总额的 100% 的款项，即 2435.4 元。

#### 第七条 知识产权、商业秘密

1、乙方保证：甲方在使用产品的全部或任何一部分时，免于遭受第三方就知识产权（包括但不限于专利权、商标权、著作权及非专利技术）提起的诉讼、仲裁或任何请求。如果发生上述事件，均由乙方负责处理，并承担由此产生的一切费用。因此导致甲方无法使用加工产品的，乙方应返还甲方所支付的全部款项，并按合同总金额的 20% 向甲方支付违约金，甲方应将加工产品退还乙方。

2、乙方应保守因履行本合同而知悉的甲方的商业秘密、技术秘密，未经甲方书面同意，乙方不能将合作中知悉的甲方的任何情况透露给第三方。否则，应向甲方承担合同总额 30% 的违约金。如果前述违约金不足以赔偿因此给甲方造成的损失，还须另行补足。

#### 第八条 违约责任

1、乙方逾期交货，应每日向甲方支付相当于逾期交付货物价款 1% 的违约金；逾期交货超过 10 日，甲方有权解除合同、拒绝收货，因此给甲方造成损失的，乙方应予赔偿。

2、乙方加工产品存在质量问题，造成甲方损失的，无论该损失何时发生，乙方均应予赔偿。该损失包括但不限于甲方自身材料财产及人工损失、甲方产品用户向甲方索赔金额以及甲方为处理索赔事宜而支出的其他费用。

3、乙方应按甲方的要求组织生产，不得授权第三方代为加工或自行加工销售于第三方。否则，乙方除应赔偿甲方所有损失外，另向甲方支付合同价款 30% 的违约金。





第九条 合同的解除

双方可以协商一致解除本合同。

下列情况下，甲方有权单方解除合同，乙方须向甲方支付合同总额 30%的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方须另行补足。

- 1、乙方延迟交付产品达 10 日的。
- 2、乙方交付的货物不符合质量要求及甲方的使用要求的。

第十条 合同争议解决方式

在执行本合同中发生的或与本合同有关的争议，双方应通过友好协商解决，经协商不能达成一致时，由甲方住所地有管辖权的法院管辖。

第十一条 其他约定事项

- 1、合同未尽事宜，由双方共同协商解决，双方中任何一方提出对合同修改均应征得另一方同意，双方另订立书面补充协议，共同遵守。
- 2、本合同一式肆份，甲乙双方各执贰份。

第十三条：除外约定

甲乙双方协商一致，另行约定如下内容。以下内容如与本合同其它部分相冲突，以本条约定为准：

---



---

甲方：北京光华荣昌汽车部件有限公司 乙方：宝曼电子科技有限公司  
 地址：昌平区流村镇（北流村）工业区 地址：

法定代表人：赵月强

经办人：[Signature]

电话：



法定代表人：[Signature]

经办人：

电话：





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		
	商号	代表		商号	代表	
交货日期	年 月 日	地址			地址	
采购单号 P. O/NO	电话			传真		
机型MODEL				检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检    判定 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检 <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	右后轴壳	111500	个	270	270		270			
2	右后轴壳	111500	个	110	110		110			
3	右后轴壳	111500	个	110	110		110			
4										
5										

## \* 协助事项

电脑录入人员

- 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
丁世超			程

表单: GR-43-00-01

3 供应商



3200202130

机器编号:  
539904608608

# 江苏增值税专用发票



No 20669464 3200202130  
20669464

开票日期: 2020年10月27日

税务总局 [2019] 399 号 南京市造币有限公司

购买方	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区中兴路10号B213室 010-89774857 开户行及账号: 工商北京南口支行 0200011619200038050					密码区 0369>1-*<452915//*-+</-/50+> -7/14-3+4+<*217793+193*22-/< 463--8/00+3586+**+7-*+84<5+/ /-41/881>80111>5034*03-0>063			
	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	
*交通运输设备*H6主镜加热片	HGM 主	PCS	300	6	1800.00	13%	234.00		
*交通运输设备*H6广角镜加热片 左	H6W LH	PCS	150	3.79646017699	569.47	13%	74.03		
*交通运输设备*H6广角镜加热片 右	H6W RH	PCS	150	3.79646017699	569.47	13%	74.03		
合 计						¥2938.94		¥382.06	
价税合计(大写)			⊗ 叁仟叁佰贰拾壹圆整		(小写) ¥3321.00				
销售方	名称: 江阴宝曼电子科技有限公司 纳税人识别号: 91320281MA1MHN4Q2C 地址、电话: 江阴市徐霞客镇璜塘工业园区凤凰路15号0510-86916520 开户行及账号: 建行江阴璜塘支行32050161615600000293					备注			
	收款人: 吴秋婷					复核: 崔玉红			



第三联: 发票联 购买方记账凭证

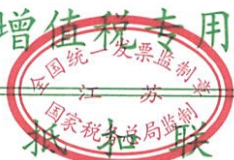


3200202130

机器编号:

539904608608

## 江苏增值税专用发票



No 20669464

3200202130

20669464

开票日期: 2020年10月27日

税总函 [2019] 399 号南京造币有限公司

购买方	名称: 北京光华荣昌汽车部件有限公司		密码区	0369>1-*<452915//*-+</-/50+> -7/14-3+4+<*217793+193*22-/ 463--8/00+3586+**+7-*+84<5+/ /-41/881>80111>5034*03-0>063				
	纳税人识别号: 91110114801184540U							
地址、电话: 北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 010-89774857								
开户行及账号: 工商北京南口支行 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
*交通运输设备*H6主镜加热片		HGM 主	PCS	300	6	1800.00	13%	234.00
*交通运输设备*H6广角镜加热片 左		H6W LH	PCS	150	3.79646017699	569.47	13%	74.03
*交通运输设备*H6广角镜加热片 右		H6W RH	PCS	150	3.79646017699	569.47	13%	74.03
合 计						¥2938.94		¥382.06
价税合计(大写)		⊗ 叁仟叁佰贰拾壹圆整		(小写) ¥3321.00				
销售方	名称: 江阴宝曼电子科技有限公司		备注					
	纳税人识别号: 91320281MA1MHN4Q2C							
地址、电话: 江阴市徐霞客镇璜塘工业园区凤凰路15号0510-86916520								
开户行及账号: 建行江阴璜塘支行32050161615600000293								

收款人: 吴秋婷

复核: 崔玉红

开票人: 吴秋婷

销售方: 发票专用章



第二联: 抵扣联 购买方扣税凭证