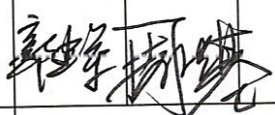

	<b>VDC、速降气阀及接头卡箍</b>  <b>量具需求申请</b>	裁	编制	审核	批准
		决			
<input type="checkbox"/> 报告 <input checked="" type="checkbox"/> 申请 <input type="checkbox"/> 通知		意			
制作日期	2021/2/20	见			
实行日期					

采购部：

依据产品技术部门及前期质量下发的来料检验基准书要求，为了便于生产及供应商对各零部件尺寸的精度控制，特提出气阀气路零部件量具需求申请。

为满足产品需求，需采购以下量具，请采购部门配合。（附两份量检具清单）

注：若需更详细的标准要求，请与技术和前期质量部门联系。

# 量检具清单

编号:

项目名称:				项目编号:			
工装类型	<input type="checkbox"/> 实验工装 <input checked="" type="checkbox"/> 检具 <input type="checkbox"/> 制造工装						
序号	工装名称	工装编号	数量	被测零件图号	零件名称	完成时间	备注
1	三通接头通止规 (1.85-1.95)		2	BPC0010011	三通接头		4-4变径接头通用
2	三通接头通止规 (3.7-3.75)		2	BPC0010011	三通接头		4-4变径接头通用
3	4-6变径接头通止规 (5-5.1)		1	BPC0010098	4-6变径接头		
4	4-6变径接头通止规 (2.9-3.1)		1	BPC0010098	4-6变径接头		
5	4mm卡箍通止规 (4.45-4.55)		1	BPC0010012	4mm卡箍		
6	4mm卡箍通止规 (4.6-4.7)		1	BPC0010012	4mm卡箍		
7	4mm卡箍通止规 (4.8-4.9)		1	BPC0010012	4mm卡箍		
8	6mm卡箍通止规 (6.15-6.25)		1	BPC0010100	6mm卡箍		
9	6mm卡箍通止规 (6.5-6.6)		1	BPC0010100	6mm卡箍		
10	6mm卡箍通止规 (6.8-6.9)		1	BPC0010100	6mm卡箍		

编制/日期: 侯建伟 2021.1.29

批准/日期: 曹云云

会签: 郭辉 2021.1.29      侯建伟 2021.1.29

顾客确认:

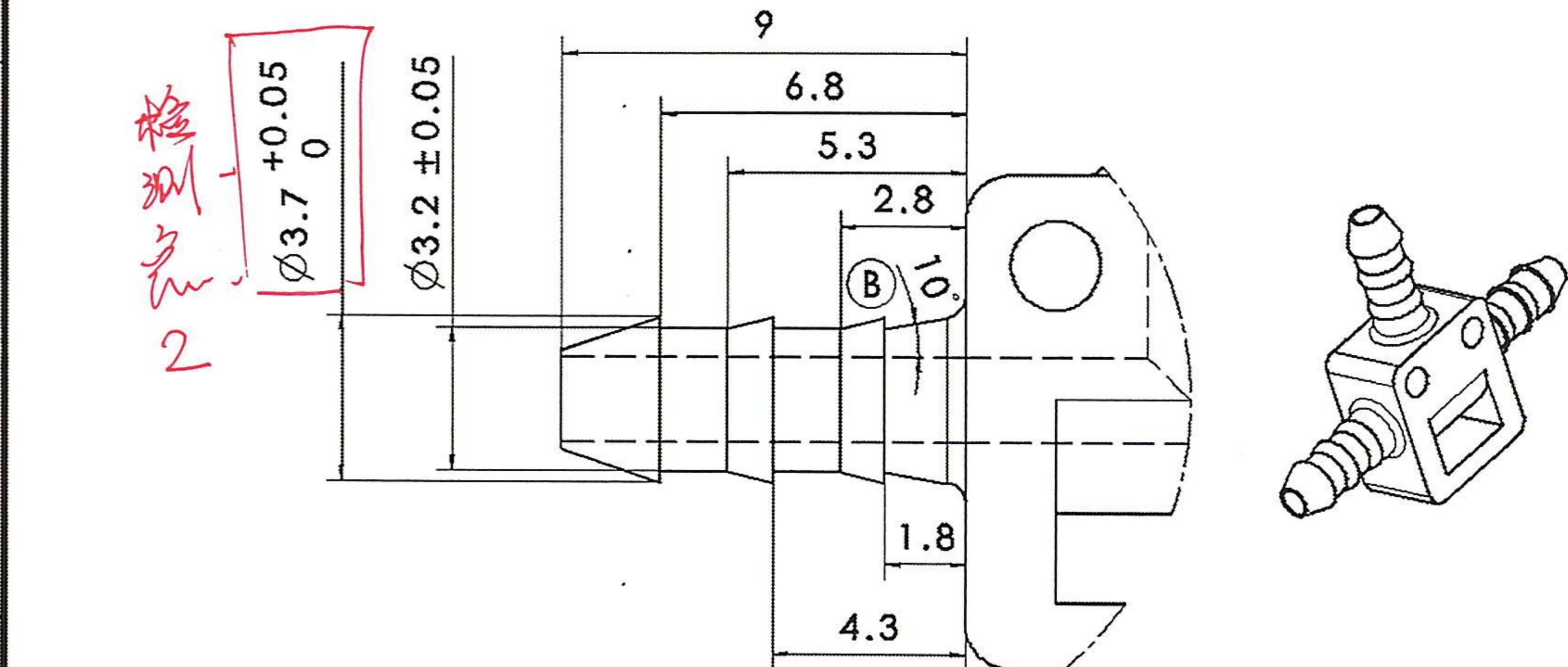
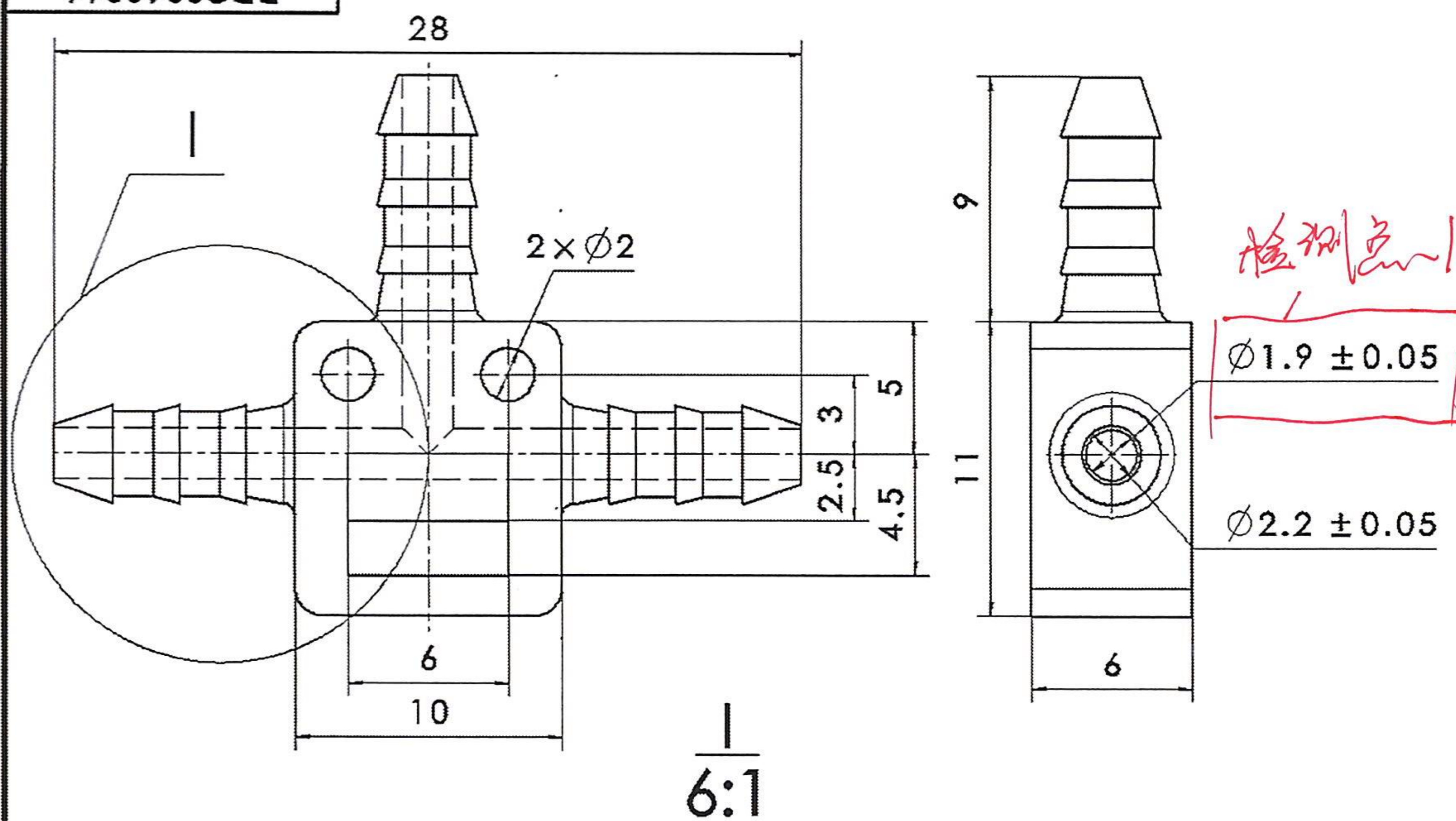
表单编号: GR-61-00-208(B/0)

光华荣昌

纸张: A4 (210×297)

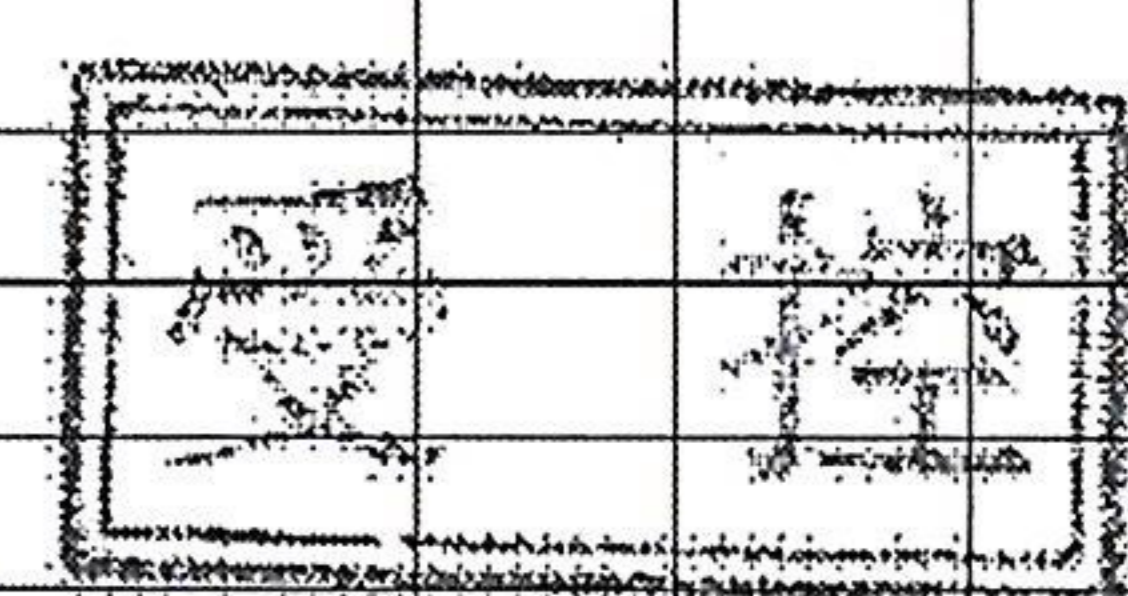
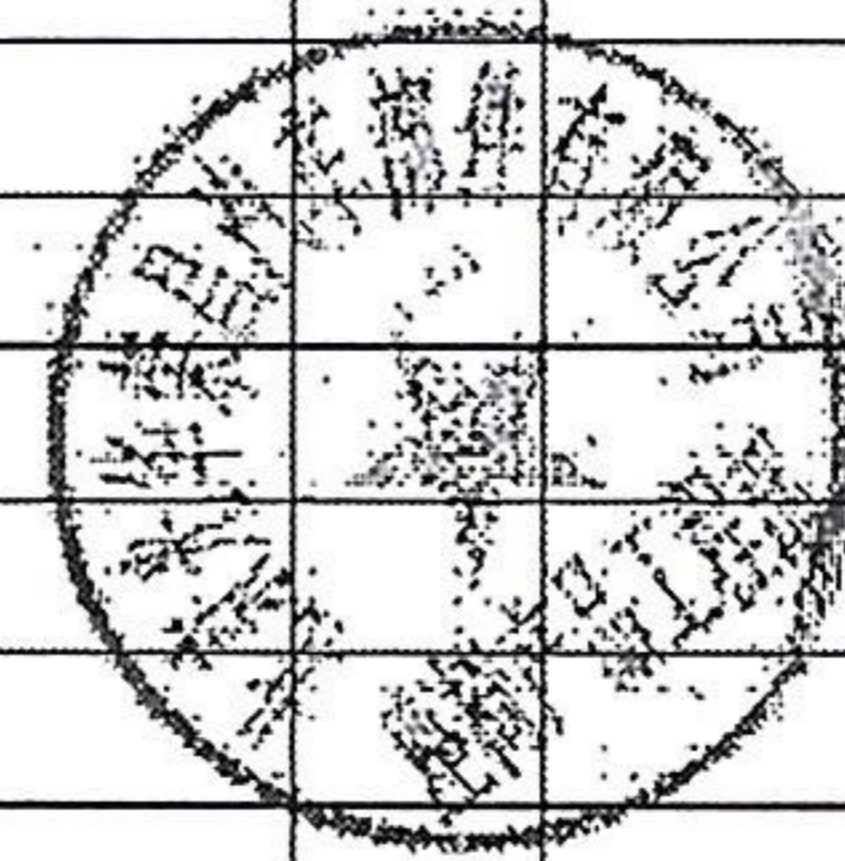


BPC0010011



技术要求:

1. 本零件为注塑件, 未注尺寸公差参考塑胶件图中公差表执行; 未注尺寸见三维数模;
2. 零件表面应平整, 不允许有影响强度、使用性能及外观的波纹、凹陷、开裂、气泡、缩痕、划痕等缺陷, 分模线处无飞边;
3. 燃烧性能满足GB 8410-2006《汽车内饰材料的燃烧特性》, 燃烧速度 $\leq 100\text{mm}/\text{min}$ ;
4. 汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》的规定;
5. 耐温变性能要求: 在试验高温:  $(100 \pm 3)^\circ\text{C}$ 、低温 $-40^\circ\text{C}$  /  $(22 \pm 2)\text{h}$ 及高低温湿热交变下, 试样不得出现开裂、变形、发粘、功能失效等异常现象
6. 塑料件颜色为原料色;
7. 未注工艺圆角 $R0.05$ , 允许拔模角度 $0.5^\circ$ ; 不应有影响装配安全性、外观或功能的毛刺、飞边和尖角;
8. 产品实际重量与理论重量差控制在5%以内。



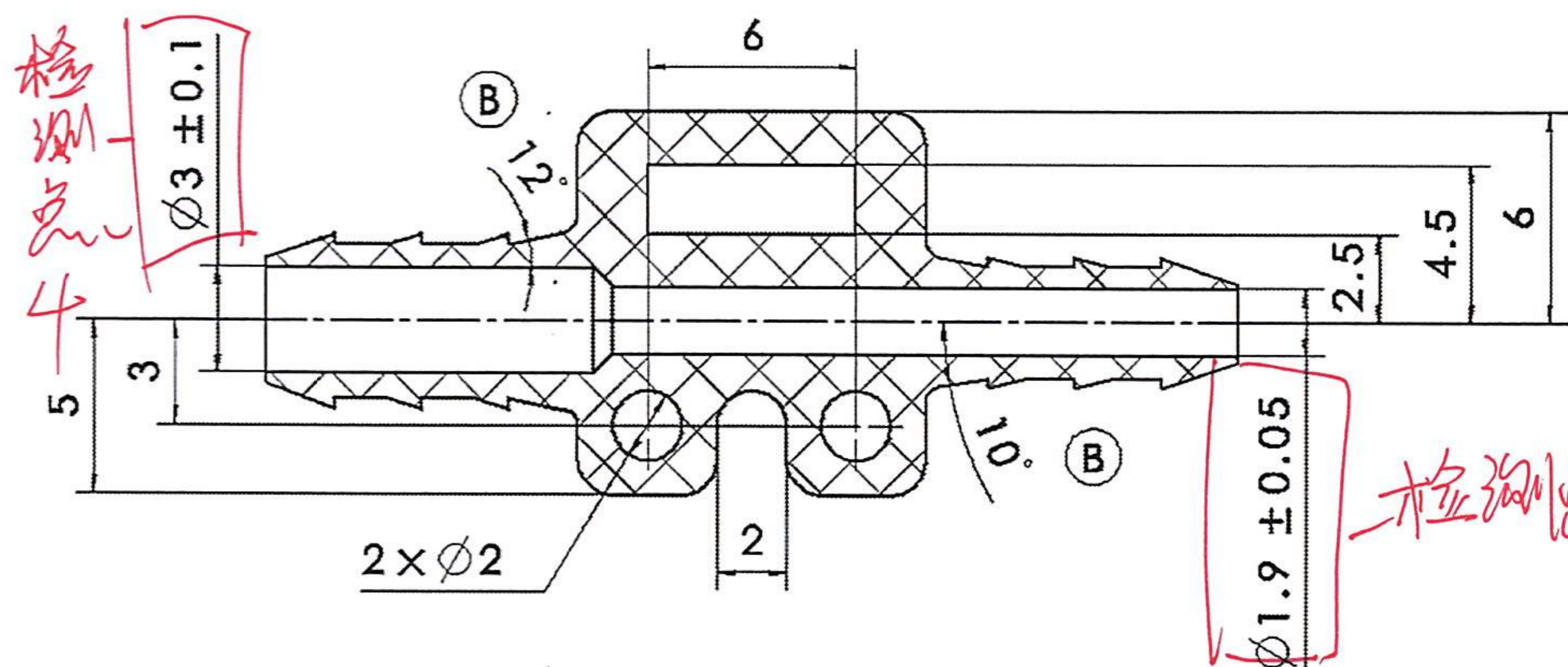
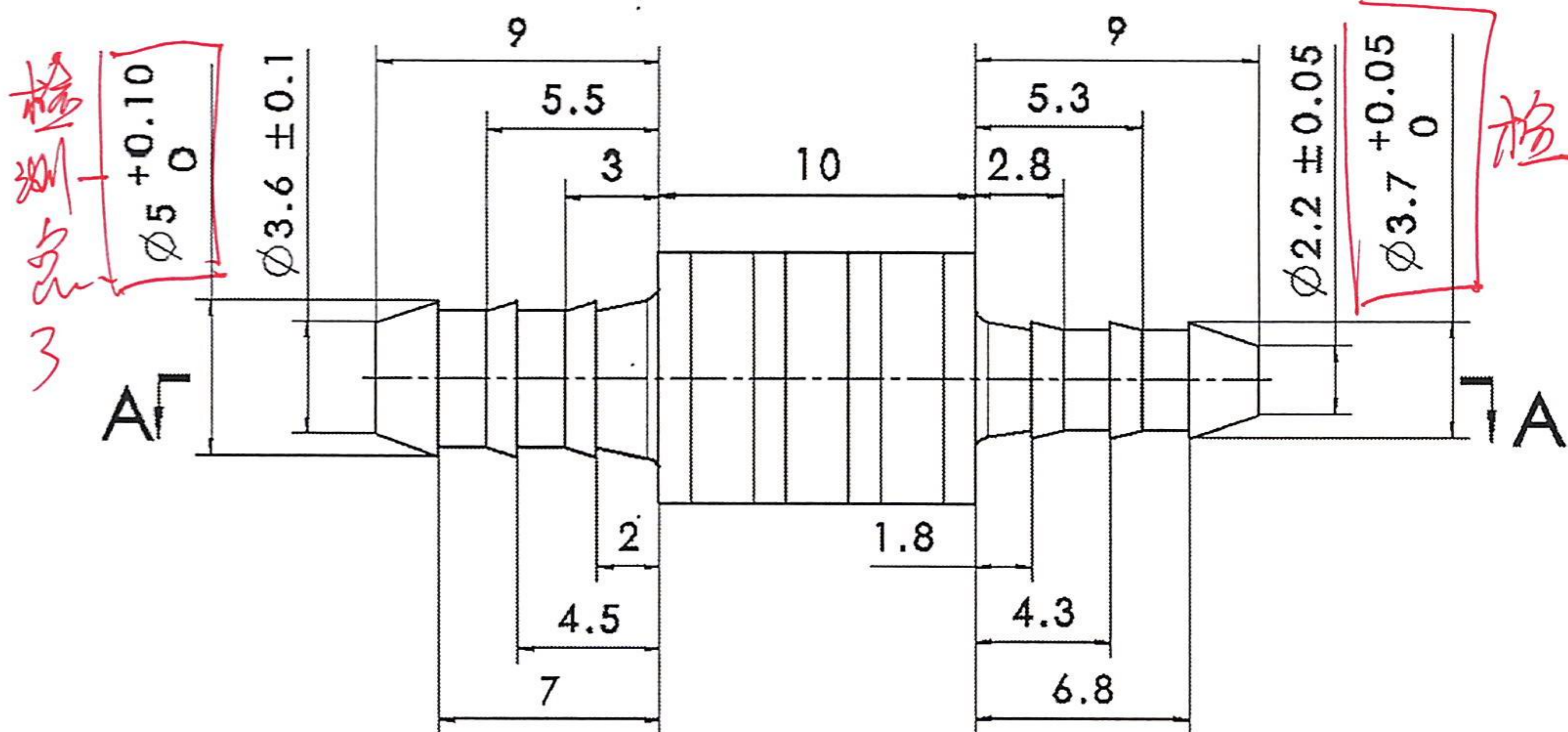
2020年8月14日

3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
B	C3	ECR0005377	B	增加根部厚度。	李朝峰	20200810	李朝峰	20200810	李朝峰	20200810
A			A	零件新增, 图纸下发	李朝峰	20200320				

第一角投影视图	一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司		
	线性	GB/T 14486	材料		名称
	角度	GB/T 14486	PA66		三通接头
	形位	GB/T 14486	阶段标记		重量(Kg)
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性			A	0.0007	比例
设计	李朝峰	4/30	标准		件号(国号)
审核	李朝峰		批准		BPC0010011
			共 1 张		第 1 张

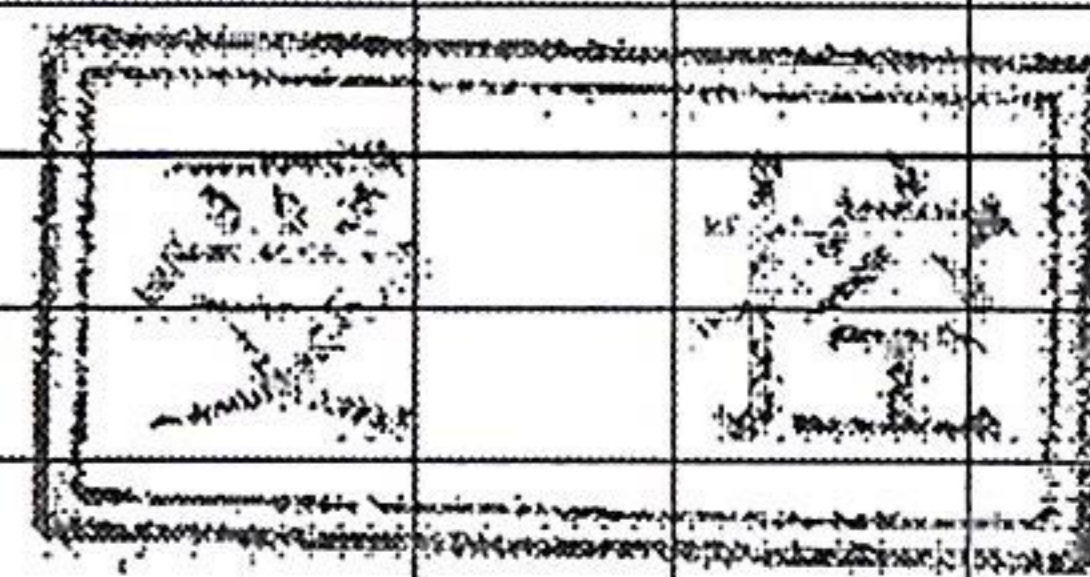
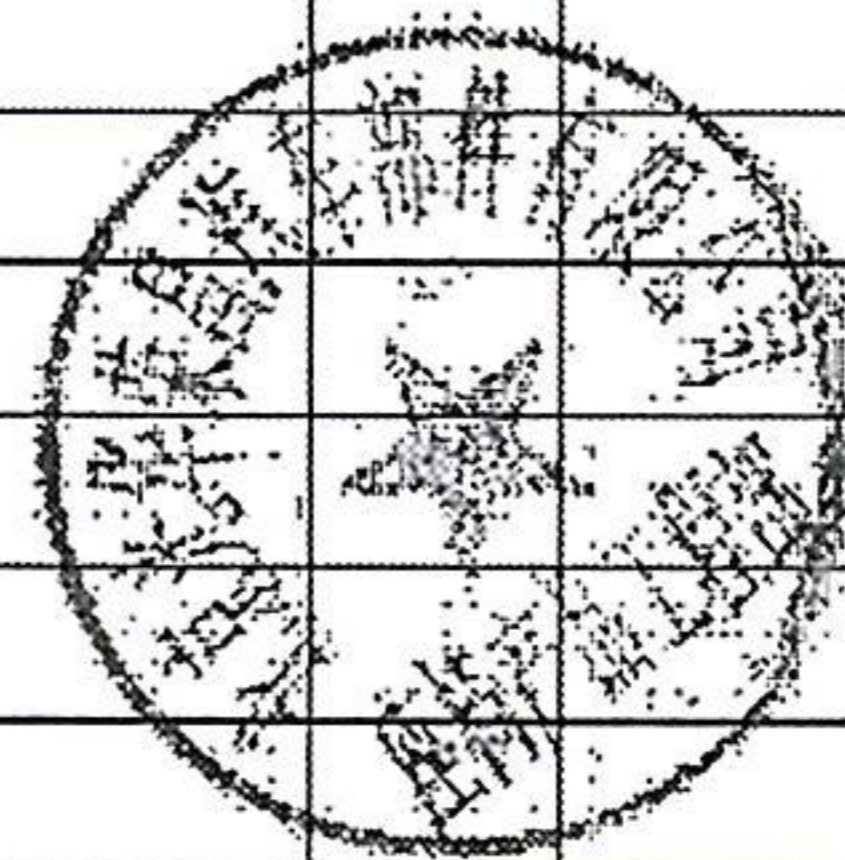
项目代号: X3000

BPC0010098



技术要求:

1. 本零件为注塑件, 未注尺寸公差参考塑胶件图中公差表执行; 未注尺寸见三维数模;
2. 零件表面应平整, 不允许有影响强度、使用性能及外观的波纹、凹陷、开裂、气泡、缩痕、划痕等缺陷, 分模线处无飞边;
3. 燃烧性能满足GB 8410-2006《汽车内饰材料的燃烧特性》, 燃烧速度 $\leq 100\text{mm}/\text{min}$ ;
4. 汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》的规定;
5. 耐温变性能要求: 在试验高温:  $(100 \pm 3)^\circ\text{C}$ 、低温 $-40^\circ\text{C}$  /  $(22 \pm 2)\text{h}$ 及高低温湿热交变下, 试样不得出现开裂、变形、发粘、功能失效等异常现象;
6. 塑料件颜色为原料色;
7. 未注工艺圆角 $R0.05$ , 允许拔模角度 $0.5^\circ$ ; 不应有影响装配安全性、外观或功能的毛刺、飞边和尖角;
8. 产品实际重量与理论重量差控制在5%以内。



2020年8月12日

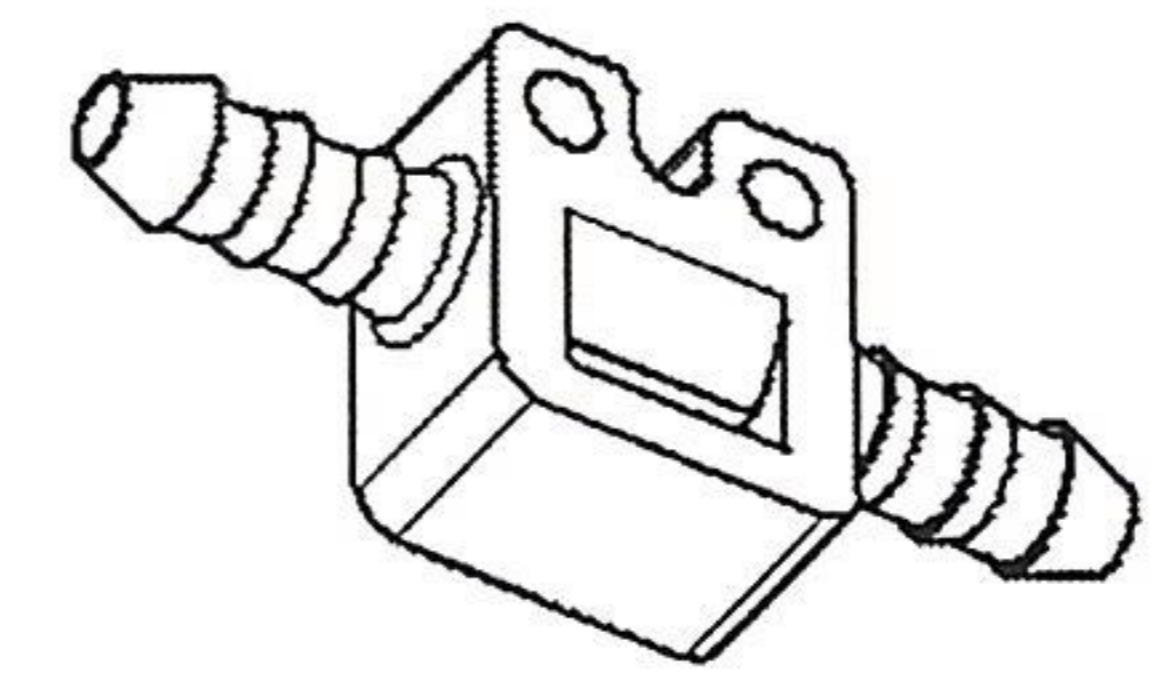
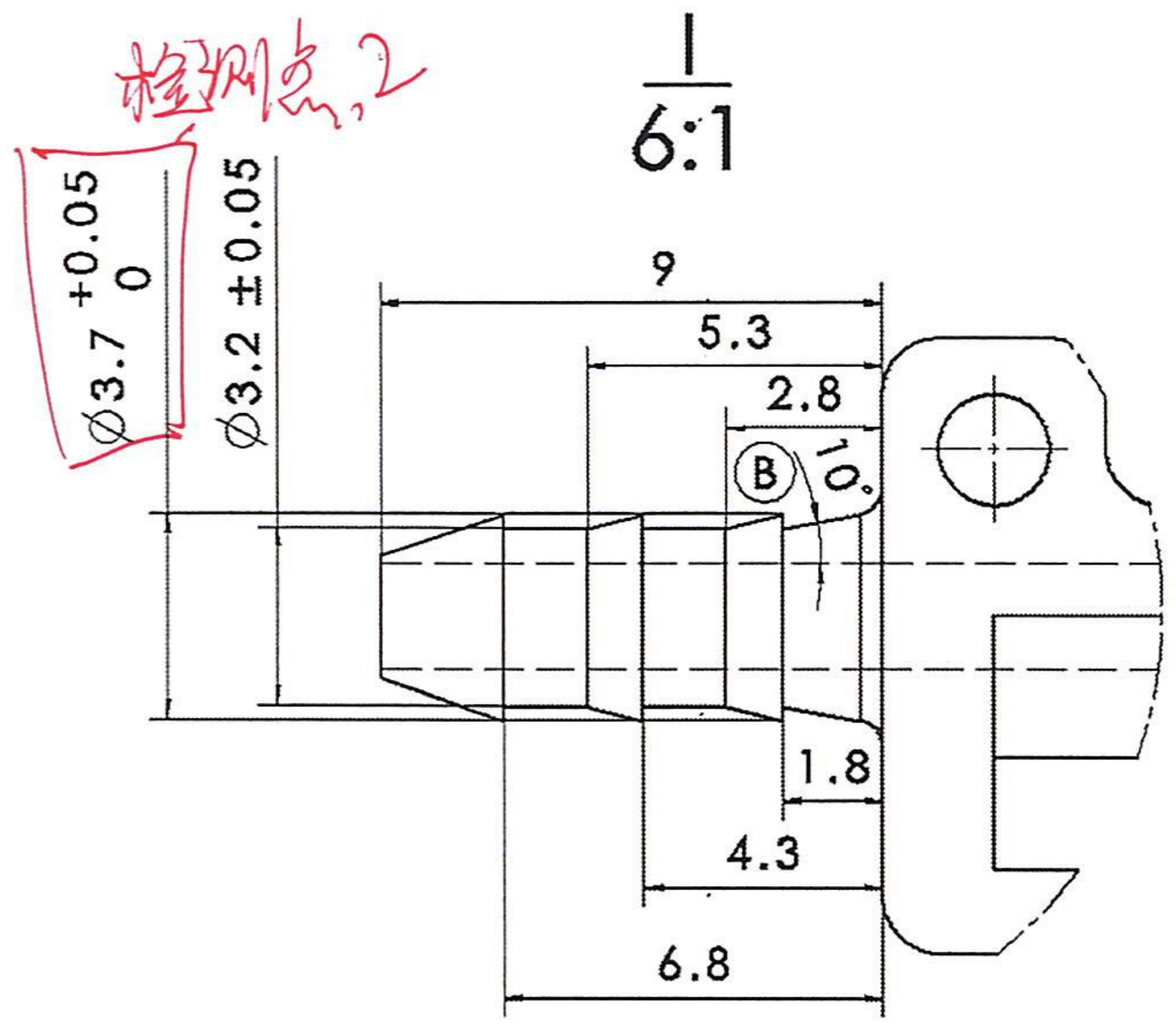
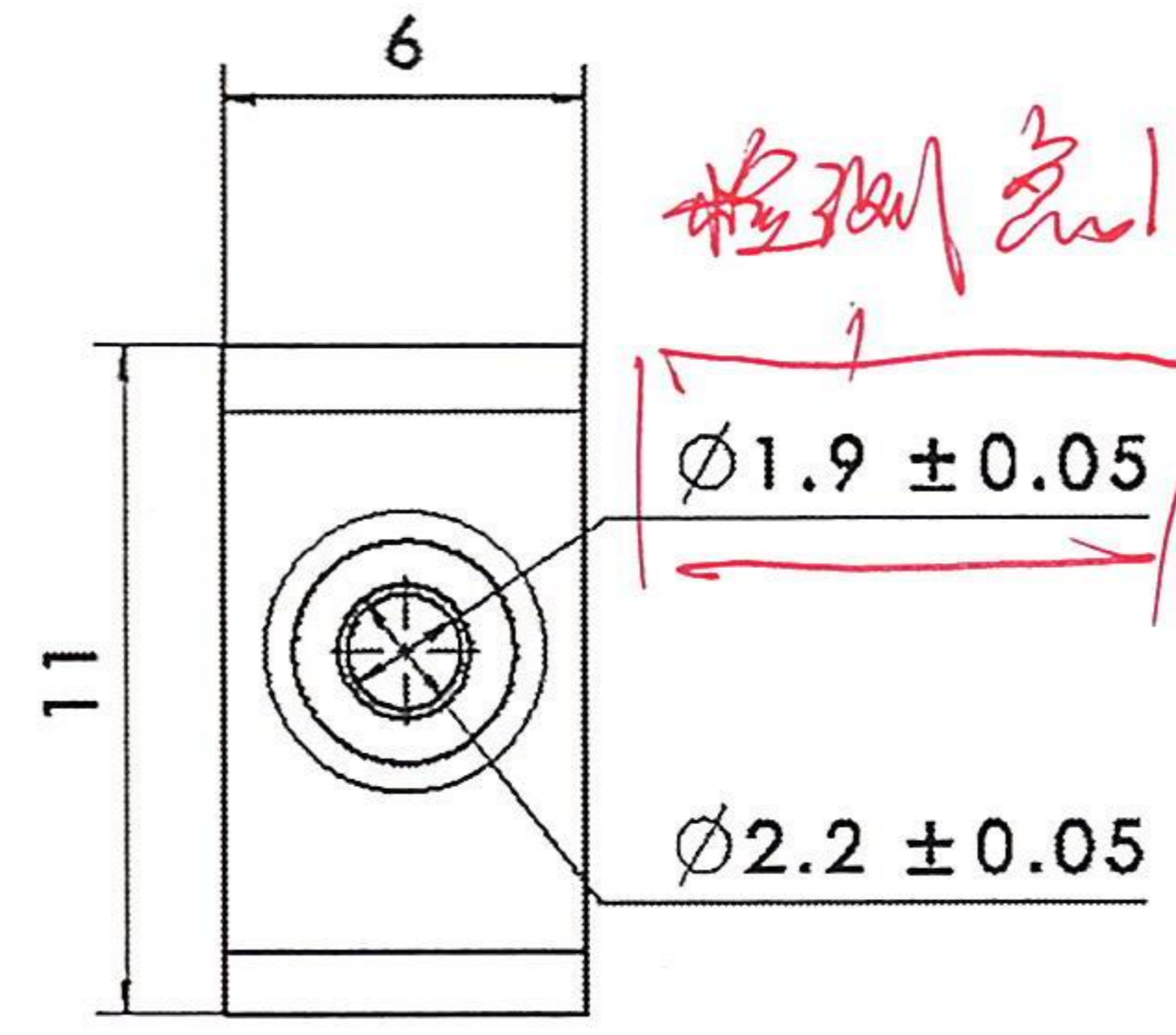
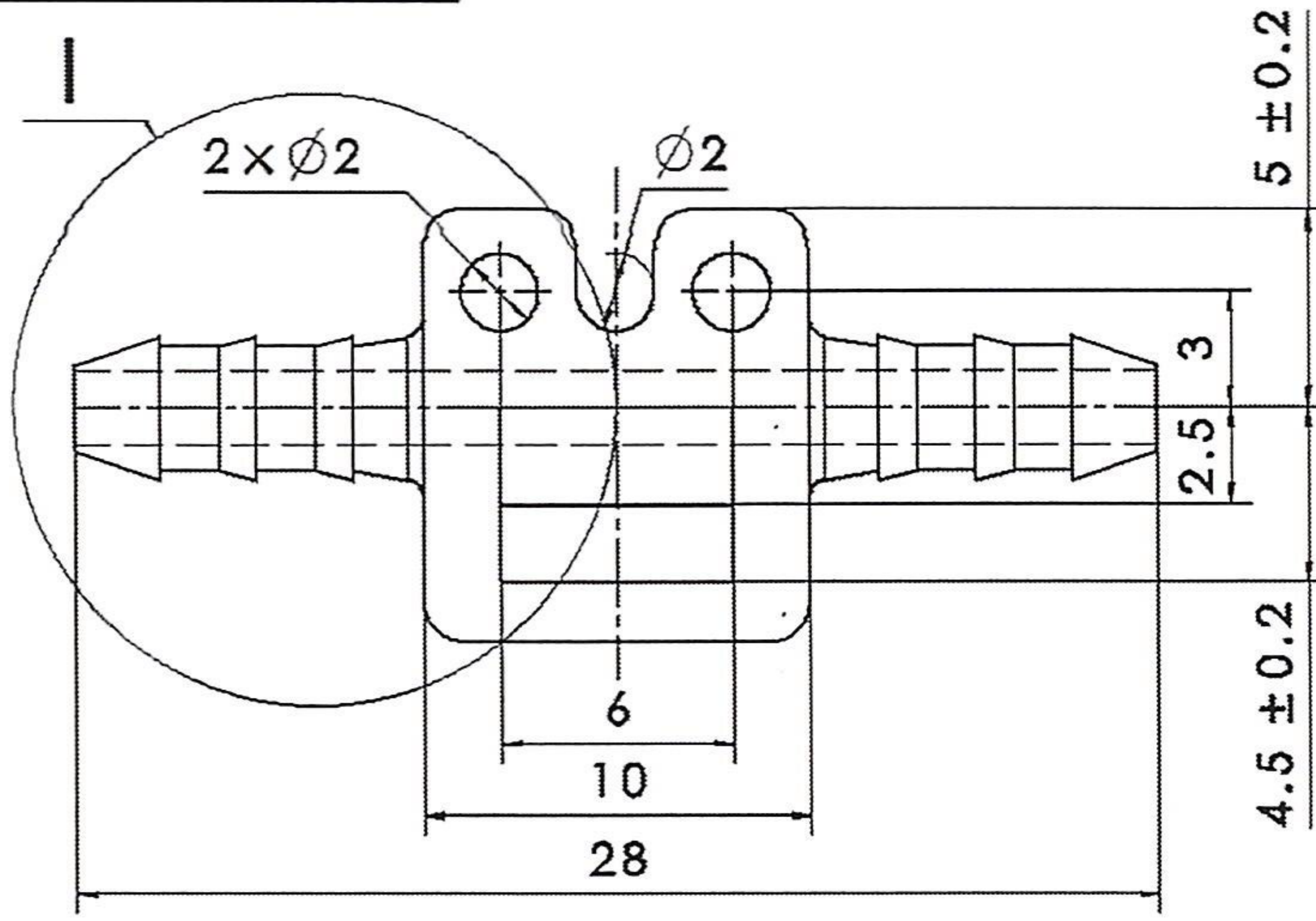
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
B	B2 C3	ECR0005377	B	增加根部厚度。	李朝峰	20200810	李朝峰	8.12	李朝峰	
A			A	零件新增, 图纸下发	李朝峰	20200415				

<p>第一角投影视图</p>		<p>一般公差</p> <table border="1"> <tr> <td>线性</td> <td>GB/T 14486</td> </tr> <tr> <td>角度</td> <td>GB/T 14486</td> </tr> <tr> <td>形位</td> <td>GB/T 14486</td> </tr> </table>		线性	GB/T 14486	角度	GB/T 14486	形位	GB/T 14486	<p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p>	
线性	GB/T 14486										
角度	GB/T 14486										
形位	GB/T 14486										
		<p>材料 PA66</p>		<p>名称 4-6变径接头</p>							
<p>特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性</p>		<p>阶段标记</p>		<p>重量(Kg) 比例</p>							
<p>设计 李朝峰 4.20</p>		<p>标准件</p>		<p>A 0.0007 4:1</p>							
<p>审核 李朝峰</p>		<p>批准</p>		<p>件号(图号) BPC0010098</p>							
		<p>共 1 张 第 1 张</p>									

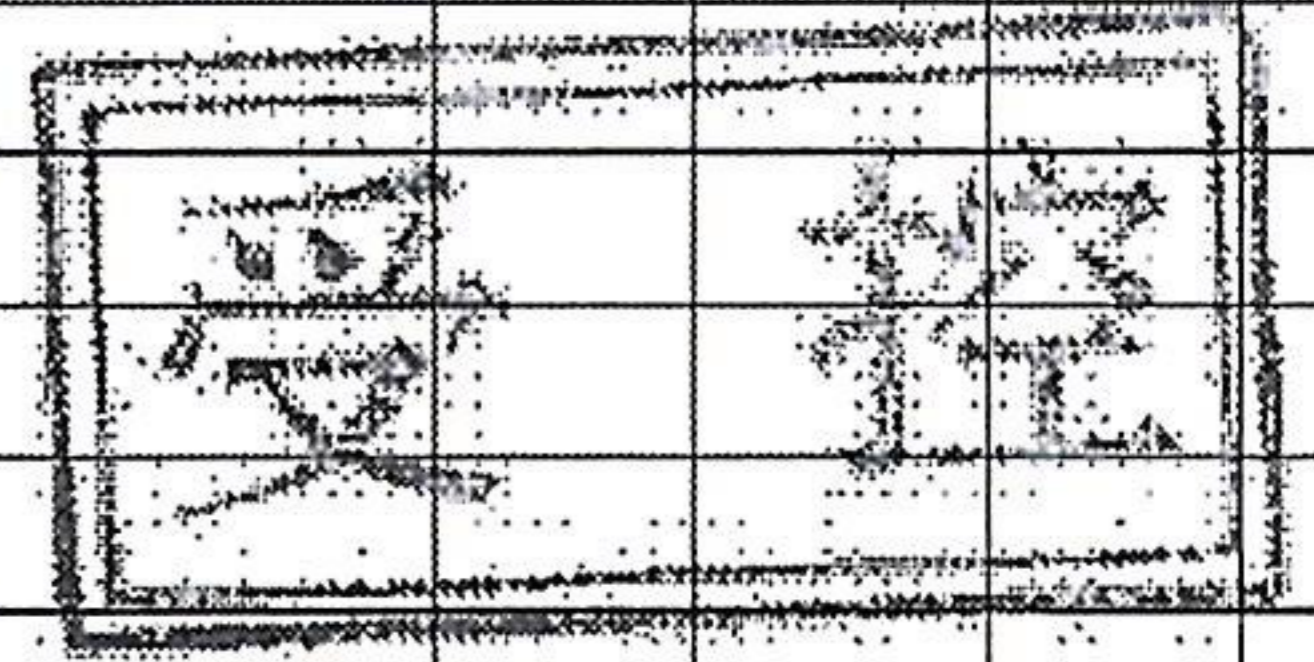
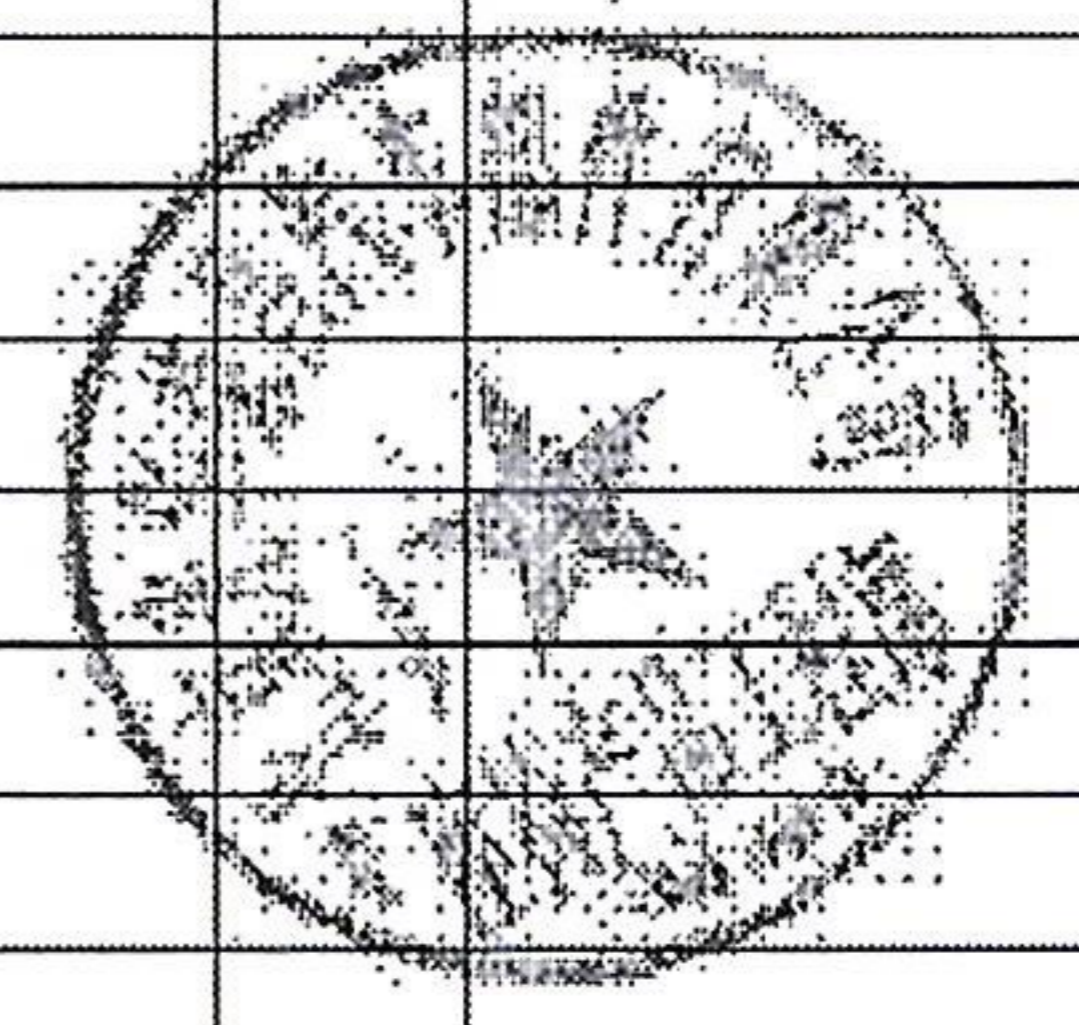
项目代号: X3000



BPC0010099



2020年8月14日



B	C2	ECR0005377	B	增加根部厚度。	李朝峰	20200810	李朝峰 8.12	李朝峰
A			A	零件新增, 图纸下发	李朝峰	20200415		
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	批准

<p>第一角投影视图</p>	一般公差		<p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p>	名称 4-4变径接头	
	线性	GB/T 14486			材料 PA66
	角度	GB/T 14486			
形位	GB/T 14486				
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性				阶段标记 A	
设计	李朝峰	标准化	高朝	重量(Kg)	
审核	张红	批准	李朝峰	0.0006	
				比例	
				4:1	
				件号(图号)	
				BPC0010099	
				共 1 张 第 1 张	

技术要求:

1. 本零件为注塑件, 未注尺寸公差参考塑胶件图中公差表执行; 未注尺寸见三维数模;
2. 零件表面应平整, 不允许有影响强度、使用性能及外观的波纹、凹陷、开裂、气泡、缩痕、划痕等缺陷, 分模线处无飞边;
3. 燃烧性能满足GB 8410-2006《汽车内饰材料的燃烧特性》, 燃烧速度 $\leq 100\text{mm}/\text{min}$ ;
4. 汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》的规定;
5. 耐温变性能要求: 在试验高温:  $(100\pm 3)^\circ\text{C}$ 、低温 $-40^\circ\text{C}$  /  $(22\pm 2)\text{h}$ 及高低温湿热交替下, 试样不得出现开裂、变形、发粘、功能失效等异常现象
6. 塑料件颜色为原料色;
7. 未注工艺圆角 $R0.05$ , 允许拔模角度 $0.5^\circ$ ; 不应有影响装配安全性、外观或功能的毛刺、飞边和尖角;
8. 产品实际重量与理论重量差控制在5%以内。

项目代号: X3000

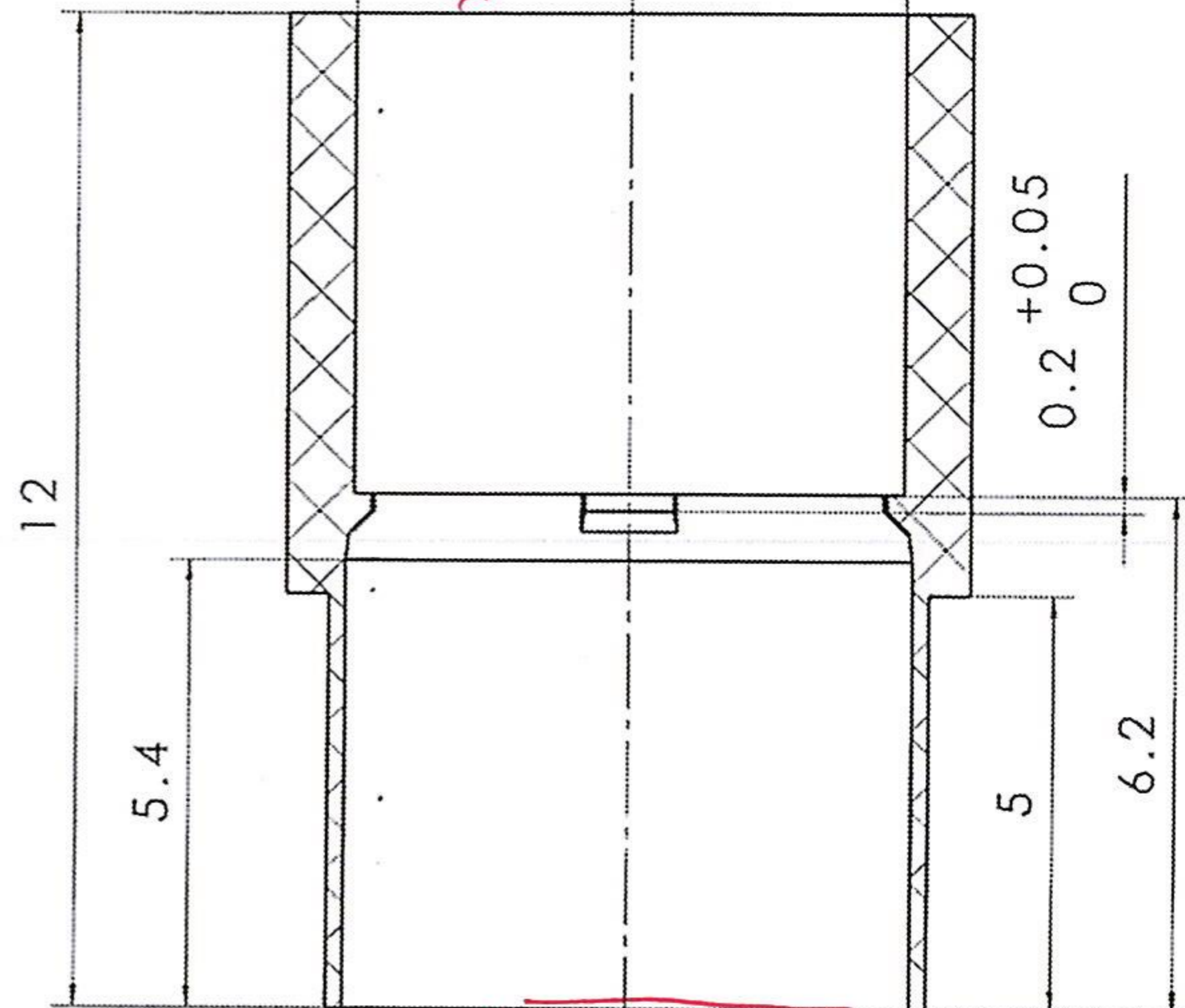
BPC0010100

检测点 8  
 $\phi 6.2 \pm 0.05$

$\phi 7.2 \pm 0.1$

A-A  
 $\phi 6.6 \begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$

检测点 9



$\phi 6.8 \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$

检测点 10

技术要求:

1. 本零件为注塑件, 未注尺寸公差参考塑胶件图中公差表执行; 未注尺寸见三维数模;
2. 零件表面应平整, 不允许有影响强度、使用性能及外观的波纹、凹陷、开裂、气泡、缩痕、划痕等缺陷, 分模线处无飞边;
3. 燃烧性能满足 GB 8410-2006 《汽车内饰材料的燃烧特性》, 燃烧速度  $\leq 100\text{mm/min}$ ;
4. 汽车产品中有毒有害物质应满足 GB/T 30512-2014 《汽车禁用物质要求》的规定;
5. 耐温变性能要求: 在试验高温:  $(100 \pm 3)^\circ\text{C}$ 、低温  $-40^\circ\text{C}$  /  $(22 \pm 2)\text{h}$  及高低温湿热交变下, 试样不得出现开裂、变形、发粘、功能失效等异常现象;
6. 塑料件颜色为原料色;
7. 未注工艺圆角  $R0.05$ , 允许拔模角度  $0.5^\circ$ ; 不应有影响装配安全性、外观或功能的毛刺、飞边和尖角;
8. 产品实际重量与理论重量差控制在 5% 以内。

		一般公差 线性 GB/T 14486 角度 GB/T 14486 形位 GB/T 14486		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
第一角投影视图		材料 POM		名称 6mm卡箍	
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性		阶段标记 A	重量(Kg) 0.0003	比例 8:1	件号(图号) BPC0010100
设计 李朝峰 4.20	标准件 张明	审核 张明	批准 张明	共 1 张 第 1 张	

图号代码: X3000

## 工 作 函

光华荣昌采购管理[2021]HS- 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip): 102204

电话(Tel): 010-89774863

传真(Fax): 010-89774860

网址 H- <http://www.bjghrc.com>

紧急    回函    请审阅    请批注    请答复    报告    通知

### GSP 项目用量具价格申请

领导:

您好!

GSP 项目用量具价格, 经与供应商谈判沟通后, 最终价格(含税运合计)如下:

通止规价格比较												
序号	工装名称	数量	被测零件图号	零件名称	北京安美逸盛汽车检具		北京京科兴业		北京金鼎数控刀具		备注	
					单价	总额	单价	总额	单价	总额		
1	三通接头通止规 (1.85-1.95)	2	EPC0010011	三通接头	120.00	240.00	200	400	145	290	4-4变径接头通用	
2	三通接头通止规 (3.7-3.75)	2	EPC0010011	三通接头	120.00	240.00	200	400	145	290	4-4变径接头通用	
3	4-6变径接头通止规 (5-5.1)	1	EPC0010098	4-6变径接头	120.00	120.00	200	200	145	145		
4	4-6变径接头通止规 (2.9-3.1)	1	EPC0010098	4-6变径接头	120.00	120.00	200	200	145	145		
5	4mm卡箍通止规 (4.45-4.55)	1	BPC0010012	4mm卡箍	120.00	120.00	200	200	145	145		
6	4mm卡箍通止规 (4.6-4.7)	1	BPC0010012	4mm卡箍	120.00	120.00	200	200	145	145		
7	4mm卡箍通止规 (4.8-4.9)	1	BPC0010012	4mm卡箍	120.00	120.00	200	200	145	145		
8	6mm卡箍通止规 (6.15-6.25)	1	BPC0010100	6mm卡箍	120.00	120.00	200	200	145	145		
9	6mm卡箍通止规 (6.5-6.6)	1	BPC0010100	6mm卡箍	120.00	120.00	200	200	145	145		
10	6mm卡箍通止规 (6.8-6.9)	1	BPC0010100	6mm卡箍	120.00	120.00	200	200	145	145		
11	总额						1440.00		2400.00		1740.00	

以上三家以上三家比较后天津安美逸盛汽车检具有限公司价格及加工周期能满足需求, 选择该供应商, 总计 1440 元整, 货到验收后一个月内付款, 6 天内交付;


拟文: 乔立 2021.2.23

审核: 

日期: 2021.2.23

领导, 请批示:



  
2021.2.23

# 委托加工合同

合同编号: GHRCHT20210031

定做方: 安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司 (以下简称甲方)

承揽方: 天津安美逸盛汽车检具有限公司 (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 GSP 通用 2.0 平台量具加工件事宜, 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.	三通接头通止规 (1.85-1.95)	BPC0010011	套	2	120.00	240.00	
2.	三通接头通止规 (3.7-3.75)	BPC0010011	套	2	120.00	240.00	
3.	4-6 变径接头通止规 (5-5.1)	BPC0010098	套	1	120.00	120.00	
4.	4-6 变径接头通止规 (2.9-3.1)	BPC0010098	套	1	120.00	120.00	
5.	4mm 卡箍通止规 (4.45-4.55)	BPC0010012	套	1	120.00	120.00	
6.	4mm 卡箍通止规 (4.6-4.7)	BPC0010012	套	1	120.00	120.00	
7.	4mm 卡箍通止规 (4.8-4.9)	BPC0010012	套	1	120.00	120.00	
8.	6mm 卡箍通止规 (6.15-6.25)	BPC0010100	套	1	120.00	120.00	
9.	6mm 卡箍通止规 (6.5-6.6)	BPC0010100	套	1	120.00	120.00	
10.	6mm 卡箍通止规 (6.8-6.9)	BPC0010100	套	1	120.00	120.00	
总额						1440	
合同总金额为壹仟肆佰肆拾元整 (¥1440.00 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 6 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 30 个工作日内，向乙方支付合同总额的 100%的款项，即 1440 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，复印件有效。

#### 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：安路普(北京)汽车技术有限公司昌平分公司

乙方：天津安美逸盛汽车检具有限公司

经办人：

经办人：

电 话：

电话：13821115793