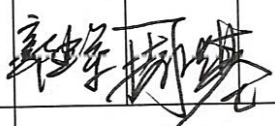

	VDC、速降气阀及接头卡箍 量具需求申请	裁	编制	审核	批准
		决			
<input type="checkbox"/> 报告 <input checked="" type="checkbox"/> 申请 <input type="checkbox"/> 通知		意			
制作日期	2021/2/20	见			
实行日期					

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。

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- ttp://www.bjghrc.com

紧急 回函 请审阅 请批注 请答复 报告 通知

H6 座椅用量具价格申请

领导:

您好!

H6 座椅用量具价格, 经与供应商谈判沟通后, 最终价格(含税运合计)如下:

序号	数量(套)	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	
		平均单价 (元)	总额 (元)	平均单 价(元)	总额 (元)	平均单 价(元)	总额 (元)		
1	38	194	7360	242	9200	204	7785	比价表见附件, 该表中单价为平均单价, 具体价格以附件为准	
最终价格总额		6900							

以上三家气阀通止规在天津安美逸盛汽车检具有限公司加工, 经使用部门验收符合要求, 且价格和加工周期适中, 选择该供应商, 谈判后协议总计 6900 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: [Signature]

日期: 2021.2.23

领导, 请批示:

[Signature]

注意: 资产管理部门
记入低值易耗品台账.

[Signature]
2021.3.1

检具清单 (VDC气阀和升降气阀)

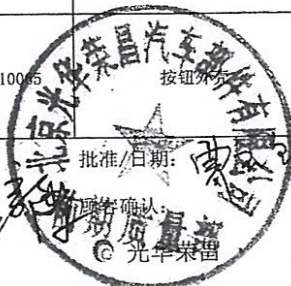
编号:

项目名称: I16			项目编号:		ZY1707	
工装类型	<input type="checkbox"/> 实验工装		<input type="checkbox"/> 制造工装		<input checked="" type="checkbox"/> 检具	
序号	工装名称	数量	被测零件图号	零件名称	完成时间	备注
1	阀体外壳专用检具	1	BPC0010078	阀体外壳	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 20^{+0.05}_{-0.1} \text{mm}$ ② $\phi 10.7^{+0}_{-0.1} \text{mm}$ ③ $50.3 \pm 0.1 \text{mm}$ ④ $\phi 3.8^{+0.1}_{0} \text{mm}$
2	气囊密封支撑圈专用检具	1	BPC0010079	气囊密封支撑圈	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 17.3^{+0.1}_{0} \text{mm}$ ② $\phi 10.6^{+0}_{-0.1} \text{mm}$ ③ $3.4^{+0}_{-0.1} \text{mm}$
3	气源密封支撑圈专用检具	1	BPC0010080	气源密封支撑圈	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 10.6^{+0}_{-0.1} \text{mm}$
4	阻尼密封支撑圈专用检具	1	BPC0010081	阻尼密封支撑圈	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 17.5^{+0.1}_{0} \text{mm}$ ② $3.4^{+0.1}_{0} \text{mm}$
5	阀杆专用检具	1	BPC0010083	阀杆	2021.3.12	检测尺寸: ① $0.4^{+0}_{-0.1} \text{mm}$ ② $7.9^{+0}_{-0.1} \text{mm}$ ③ $16.9^{+0.1}_{0} \text{mm}$ ④ $27.7 \pm 0.1 \text{mm}$ ⑤ $40.8 \pm 0.1 \text{mm}$ ⑥ $44.7 \pm 0.1 \text{mm}$ ⑦ $\phi 3.8 \pm 0.05 \text{mm}$
6	补偿气缸缸体专用检具	1	BPC0010084	补偿气缸缸体	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 10 \pm 0.05 \text{mm}$ ② $\phi 20^{+0}_{-0.1} \text{mm}$
7	气缸活塞专用检具	1	BPC0010087	气缸活塞	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 7.8^{+0.15}_{0} \text{mm}$ ② $\phi 3.4^{+0}_{-0.1} \text{mm}$
8	阀体旋拧端盖专用检具	1	BPC0010139	阀体旋拧端盖	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 17.6^{+0}_{-0.1} \text{mm}$ ② $\phi 10.7^{+0}_{-0.1} \text{mm}$ ③ $\phi 8.7^{+0}_{-0.05} \text{mm}$ ④ $\phi 8^{+0}_{-0.05} \text{mm}$ ⑤ $\phi 5.6 \pm 0.1 \text{mm}$ ⑥ $\phi 4.1^{+0.1}_{0} \text{mm}$
9	气缸旋拧端盖专用检具	1	BPC0010140	气缸旋拧端盖	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 17.2^{+0}_{-0.1} \text{mm}$
10	堵盖专用检具	1	BPC0010141	堵盖	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 8.7^{+0.05}_{0} \text{mm}$ ② $\phi 4.1^{+0.1}_{-0.05} \text{mm}$
11	阀体外壳专用检具	1	BPC0010061	阀体外壳	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 11 \pm 0.1 \text{mm}$ ② $\phi 10.9 \pm 0.1 \text{mm}$ ③ $\phi 3.7^{+0.15}_{0} \text{mm}$
12	阀杆专用检具	1	BPC0010063	阀杆	2021.3.12	检测尺寸: ① $1.3 \pm 0.1 \text{mm}$ ② $\phi 5.2 \pm 0.1 \text{mm}$
13	按钮外壳专用检具	1	BPC0010065	按钮外壳	2021.3.12	检测尺寸: ① $\phi 18^{+0.1}_{0} \text{mm}$ ② $\phi 17^{+0.1}_{0} \text{mm}$ ③ $\phi 13.05^{+0.1}_{0} \text{mm}$

编制/日期: 周云松

会签: 高杨、于小国
 表单编号: GR-61-00-208(B/0)

批准/日期: 张鹏



纸张: A4 (210×297)

于小国
2021-2-19

张鹏
2.20

附件

H6座椅通止规价格比较

序号	工装名称	数量	被测零件图号	零件名称	测量尺寸	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	阀体外壳专用检具	1	BPC0010078	阀体外壳	① $\phi 20^{+0.05}_{-0.1}mm$	160	160	200	200	160	160	加深度刻线
2		1			② $\phi 10.7^0_{-0.1}mm$	160	160	200	200	160	160	加深度刻线
3		1			③ $50.3 \pm 0.1mm$	600	600	600	600	600	600	结构价格划分: 滑杆 ($\phi 19 \times 150mm$ 两端刻 ± 0.1 线) 300, 滑块 ($\phi 25 \times 10$) 240
4		1			④ $\phi 3.8^{+0.1}_0mm$	120	120	200	200	145	145	
5	气囊密封支撑圈专用检具	1	BPC0010079	气囊密封支撑圈	① $\phi 17.3^{+0.1}_0mm$	160	160	200	200	160	160	卡规由原来半圆型改为U型
6		1			② $\phi 10.6^0_{-0.1}mm$	120	120	200	200	145	145	
7		1			③ $3.4^0_{-0.1}mm$	120	120	200	200	145	145	
8	气源密封支撑圈专用检具	1	BPC0010080	气源密封支撑圈	① $\phi 10.6^0_{-0.1}mm$	120	120	200	200	145	145	
9	阻尼密封支撑圈专用检具	1	BPC0010081	阻尼密封支撑圈	① $\phi 17.5^{+0.1}_0mm$	160	160	200	200	160	160	卡规由原来半圆型改为U型
10		1			② $3.4^{+0.1}_0mm$	400	400	400	400	400	400	结构价格划分: 滑杆 ($\phi 19 \times 150mm$ 两端刻 ± 0.1 线) 210, 滑块 ($\phi 25 \times 10$) 150
11	阀杆专用检具	1	BPC0010083	阀杆	① $0.4^0_{-0.1}mm$	300	300	300	300	300	300	每件的制作工序价格: 铣60, 磨80, 慢丝130
12		1			② $7.9^0_{-0.1}mm$	300	300	300	300	300	300	
13		1			③ $16.9^{+0.1}_0mm$	300	300	300	300	300	300	
14		1			④ $27.7 \pm 0.1mm$	400	400	400	400	400	400	每件的制作工序价格: 铣100, 磨90, 慢丝170
15		1			⑤ $40.8 \pm 0.1mm$	400	400	400	400	400	400	
16		1			⑥ $44.7 \pm 0.1mm$	400	400	400	400	400	400	
17		1			⑦ $\phi 3.8 \pm 0.05mm$	120	120	200	200	145	145	
18	补偿气缸缸体专用检具	1	BPC0010084	补偿气缸缸体	① $\phi 10 \pm 0.05mm$	120	120	200	200	145	145	
19		1			② $\phi 200-0.1mm$	120	120	200	200	145	145	
20	气缸活塞专用检具	1	BPC0010087	气缸活塞	① $\phi 7.8^{+0.15}_0mm$	160	160	200	200	160	160	卡规由原来半圆型改为U型
21		1			② $\phi 3.40-0.1mm$	120	120	200	200	145	145	
22	阀体旋拧端盖专用检具	1	BPC0010139	阀体旋拧端盖	① $\phi 17.6^0_{-0.1}mm$	160	160	200	200	160	160	卡规由原来半圆型改为U型
23		1			② $\phi 10.70-0.1mm$	120	120	200	200	145	145	
24		1			③ $\phi 8.70-0.05mm$	160	160	200	200	160	160	加深度刻线
25		1			④ $\phi 80-0.05mm$	160	160	200	200	160	160	加深度刻线
26		1			⑤ $\phi 5.6 \pm 0.1mm$	160	160	200	200	160	160	加深度刻线
27		1			⑥ $\phi 4.1+0.10mm$	120	120	200	200	145	145	
28	气缸旋拧端盖专用检具	1	BPC0010140	气缸旋拧端盖	① $\phi 17.2^0_{-0.1}mm$	160	160	200	200	160	160	卡规由原来半圆型改为U型
29	堵盖专用检具	1	BPC0010141	堵盖	① $\phi 8.7^{+0.05}_0mm$	120	120	200	200	145	145	
30		1			② $\phi 4.1+0.1+0.05mm$	120	120	200	200	145	145	
31	阀体外壳专用检具	1	BPC0010061	阀体外壳	① $\phi 11.1 \pm 0.1mm$	160	160	200	200	160	160	加深度刻线
32		1			② $\phi 10.9 \pm 0.1mm$	120	120	200	200	145	145	
33		1			③ $\phi 3.7+0.150mm$	120	120	200	200	145	145	
34	阀杆专用检具	1	BPC0010063	阀杆	① $1.3 \pm 0.1mm$	300	300	300	300	300	300	
35		1			② $\phi 5.2 \pm 0.1mm$	120	120	200	200	145	145	
36	按钮外壳专用检具	1	BPC0010065	按钮外壳	① $\phi 18^{+0.1}_0mm$	120	120	200	200	145	145	
37		1			② $\phi 17+0.10mm$	160	160	200	200	160	160	加深度刻线
38		1			③ $\phi 13.05+0.10mm$	120	120	200	200	145	145	
总额							7360		9200		7785	
谈判后协议价格							6900					

委托加工合同

合同编号: GHRCHT20210035

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 H6 座椅量具加工件事宜, 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.	阀体外壳	① 20 ^{+0.05} _{-0.1} mm	套	1	160	160	
2.	阀体外壳	② $\phi 10.7^0_{-0.1}$ mm	套	1	160	160	
3.	阀体外壳	③ 50.3 ± 0.1 mm	套	1	600	600	
4.	阀体外壳	④ $\phi 3.8^{+0.1}_0$ mm	套	1	120	120	
5.	气囊密封支撑圈	① $\phi 17.3^{+0.1}_0$ mm	套	1	160	160	
6.	气囊密封支撑圈	② $\phi 10.6^0_{-0.1}$ mm	套	1	120	120	
7.	气囊密封支撑圈	③ 3.4 ⁰ _{-0.1} mm	套	1	120	120	
8.	气源密封支撑圈	① $\phi 10.6^0_{-0.1}$ mm	套	1	120	120	
9.	阻尼密封支撑圈	① $\phi 17.5^{+0.1}_0$ mm	套	1	160	160	
10.	阻尼密封支撑圈	② 3.4 ^{+0.1} ₀ mm	套	1	400	400	
11.	阀杆	① 0.4 ⁰ _{-0.1} mm	套	1	300	300	
12.	阀杆	② 7.9 ⁰ _{-0.1} mm	套	1	300	300	
13.	阀杆	③ 16.9 ^{+0.1} ₀ mm	套	1	300	300	
14.	阀杆	④ 27.7 ± 0.1 mm	套	1	400	400	
15.	阀杆	⑤ 40.8 ± 0.1 mm	套	1	400	400	
16.	阀杆	⑥ 44.7 ± 0.1 mm	套	1	400	400	
17.	阀杆	⑦ $\phi 3.8 \pm 0.05$ mm	套	1	120	120	
18.	补偿气缸缸体	① $\phi 10 \pm 0.05$ mm	套	1	120	120	
19.	补偿气缸缸体	② $\phi 200-0.1$ mm	套	1	120	120	
20.	气缸活塞	① $\phi 7.8^{+0.15}_0$ mm	套	1	160	160	
21.	气缸活塞	② $\phi 3.40-0.1$ mm	套	1	120	120	
22.	阀体旋拧端盖	① $\phi 17.6^0_{-0.1}$ mm	套	1	160	160	
23.	阀体旋拧端盖	② $\phi 10.70-0.1$ mm	套	1	120	120	
24.	阀体旋拧端盖	③ $\phi 8.70-0.05$ mm	套	1	160	160	
25.	阀体旋拧端盖	④ $\phi 80-0.05$ mm	套	1	160	160	
26.	阀体旋拧端盖	⑤ $\phi 5.6 \pm 0.1$ mm	套	1	160	160	
27.	阀体旋拧端盖	⑥ $\phi 4.1+0.10$ mm	套	1	120	120	
28.	气缸旋拧端盖	① $\phi 17.2^0_{-0.1}$ mm	套	1	160	160	
29.	堵盖	① $\phi 8.7^{+0.05}_0$ mm	套	1	120	120	
30.	堵盖	② $\phi 4.1+0.1+0.05$ mm	套	1	120	120	
31.	阀体外壳	① $\phi 11.1 \pm 0.1$ mm	套	1	160	160	
32.	阀体外壳	② $\phi 10.9 \pm 0.1$ mm	套	1	120	120	
33.	阀体外壳	③ $\phi 3.7+0.150$ mm	套	1	120	120	
34.	阀杆	① 1.3 ± 0.1 mm	套	1	300	300	



35.	阀杆	② $\phi 5.2 \pm 0.1 \text{mm}$	套	1	120	120	120
36.	按钮外壳	① $\phi 18^{+0.1}_0 \text{mm}$	套	1	120	120	120
37.	按钮外壳	② $\phi 17 \pm 0.10 \text{mm}$	套	1	160	160	160
38.	按钮外壳	③ $\phi 13.05 \pm 0.10 \text{mm}$	套	1	120	120	120
总额						6900	
合同总金额为陆仟玖佰元整 (¥6900.00 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7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6900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



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

