

1995幅司机座垫SLT0000144

| 序号 | 零件名称 | 图号编号 | 材料名称 | 材料价格 (元/kg) | 毛重 (Kg) | 毛重金额 | 材料净重 (Kg) | 废料重 (Kg) | 废料价格 (元/kg) | 材料成本 (元) |
|----|------|-------------------------------|--------|-------------|---------|-------|-----------|----------|-------------|----------|
| 1 | 焊管 | 201 14150 201 14151 201 14152 | Q235焊管 | 6.65 | 2.04 | 13.57 | 2.040 | 0.00 | 0.00 | 13.57 |
| 2 | 焊管 | 2012011 2012012 2012013 | Q235焊管 | 6.65 | 0.89 | 5.92 | 0.890 | 0.00 | 0.00 | 5.92 |
| 3 | 钢丝 | 5*355*1 5*355*2 5*355*3 | 钢丝 | 6.20 | 0.40 | 2.48 | 0.400 | 0.00 | 0.00 | 2.48 |
| 4 | 钢丝 | 5*355*1、5*50*2 | 钢丝 | 6.20 | 0.07 | 0.43 | 0.070 | 0.00 | 0.00 | 0.43 |
| 5 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 6 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 7 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 8 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 合计 | | | | | | | | | | 22.40 |

| 序号 | 零件名称 | 图号编号 | 工序名称 | 加工设备 | 规格/型号 | 工序次数 | 工序每道单价/元 | 合计金额 | 备注 |
|----|------|------|-------|------|-------|------|----------|------|----------------------------|
| 8 | | | 落片、冲孔 | 压力机 | 80T | | 0.08 | 0 | |
| 9 | | | 折弯 | 压力机 | 40T | | 0.08 | 0 | |
| 10 | 焊管 | | 切管 | | | 15 | 0.05 | 0.75 | 500以下0.05；1米0.065；1米以上0.08 |
| 11 | 焊管 | | 弯管 | | | 3 | 0.08 | 0.24 | |
| 12 | 焊管 | | 压管 | 液压机 | | 3 | 0.2 | 0.6 | |
| 13 | | | 钻孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 14 | | | 攻丝 | | | | 0.08 | 0 | |
| 15 | | | 扩孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 16 | | | 冲孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 17 | 钢丝 | | 压弯 | 液压机 | | 1 | 0.2 | 0.2 | |
| 18 | | | 切边 | | | | 0.08 | 0 | |
| 19 | | | 调平/整形 | | | 1 | | 0.4 | 镜杆0.2元 座椅0.4元 |
| 挂簧 | | | | | | | | | |
| 合计 | | | | | | | | | 2.19 |

| 外协件 | | | | | 焊接 | | 焊接长度 (CM) | 价格元/CM | 合计金额 (元) | 备注 |
|-----|-----|-----|------|------|------|------|----------------------|----------------------|----------|----|
| 序号 | 名称 | 使用量 | 单价 | 合计金额 | 焊接螺丝 | 焊接总成 | | | | |
| 1 | 钣金件 | 4 | 0.75 | 3 | | | 2 | 0.06 | 0.12 | |
| 2 | 螺栓 | 2 | 0.2 | 0.4 | | | 79 | 0.06 | 4.74 | |
| 3 | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | 合计 | | | | 4.86 | |
| 7 | | | | | 表面处理 | | 元/ (M ²) | 面积 (M ²) | 合计金额 (元) | 备注 |
| 8 | | | | | 电泳 | | 10 | | | |
| 9 | | | | | 喷涂 | | 18 | | 0 | |
| 合计 | | | | 3.4 | | | | | | |

| 费用名称 | 金额 | 合计总金额 |
|------|-------|-------|
| 材料费 | 22.40 | 33.77 |
| 制造费 | 2.47 | 1.01 |
| 外协费用 | 3.40 | 2.03 |
| 焊接费用 | 5.49 | 0.68 |
| 表面处理 | 0.00 | 3.75 |
| | | 41.23 |

1695副背骨架SLT0000012

| 序号 | 零件名称 | 图号编号 | 材料名称 | 材料价格 (元/kg) | 毛重 (Kg) | 毛重金额 | 材料净重 (Kg) | 废料重 (Kg) | 废料价格 (元/kg) | 材料成本 (元) |
|----|------|-------------|--------|-------------|---------|-------|-----------|----------|-------------|----------|
| 1 | 焊管 | 25*2.0*1610 | Q235焊管 | 6.65 | 1.82 | 12.10 | 1.820 | 0.00 | 0.00 | 12.10 |
| 2 | 焊管 | 25*2.0*630 | Q235焊管 | 6.65 | 0.71 | 4.75 | 0.714 | 0.00 | 0.00 | 4.75 |
| 3 | 焊管 | 12*1.5*430 | Q235焊管 | 6.65 | 0.17 | 1.13 | 0.170 | 0.00 | 0.00 | 1.13 |
| 4 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 5 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 6 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 7 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 8 | | | | | | 0.00 | | 0.00 | 0.00 | 0.00 |
| 合计 | | | | | | | | | | 17.98 |

| 序号 | 零件名称 | 图号编号 | 工序名称 | 加工设备 | 规格/型号 | 工序次数 | 工序每道单价/元 | 合计金额 | 备注 |
|----|------|------|-------|------|-------|------|----------|------|------------------------------|
| 8 | | | 落片、冲孔 | 压力机 | 80T | | 0.08 | 0 | |
| 9 | | | 折弯 | 压力机 | 40T | | 0.08 | 0 | |
| 10 | | | 切管 | | | 4 | 0.05 | 0.2 | 500以下0.05; 1米0.065; 1米以上0.08 |
| 11 | | | 弯管 | | | 7 | 0.08 | 0.56 | |
| 12 | | | 切弧 | | | | 0.08 | 0 | |
| 13 | | | 钻孔 | | | 1 | 0.08 | 0.08 | |
| 14 | | | 攻丝 | | | | 0.08 | 0 | |
| 15 | | | 扩孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 16 | | | 冲孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 17 | | | 压扁 | | | | 0.08 | 0 | |
| 18 | | | 切边 | | | | 0.08 | 0 | |
| 19 | | | 调平/整形 | | | 1 | | 0.4 | 镜杆0.2元 座椅0.4元 |
| 挂簧 | | | | | | | | 0.2 | |
| 合计 | | | | | | | | 1.44 | |

| 外协件 | | | | | 焊接 | | 表面处理 | | 备注 |
|-----|-------|-----|------|------|-----------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| 序号 | 名称 | 使用量 | 单价 | 合计金额 | 焊接长度 (CM) | 价格元/CM | 合计金额 (元) | 元/ (M ²) | 面积 (M ²) |
| 1 | 旁接班 | 1 | 2.15 | 2.15 | 焊接螺丝 | 6 | 0.06 | 0.36 | |
| 2 | 旋转轴支架 | 1 | 1.28 | 1.28 | 焊接总成 | 78 | 0.06 | 4.68 | |
| 3 | 蛇簧 | 2 | 1.2 | 2.4 | | | | | |
| 4 | 挂簧勾 | 4 | 0.15 | 0.6 | | | | | |
| 5 | 螺母 | 2 | 0.1 | 0.2 | | | | | |
| 6 | | | | 0 | 合计 | | | | 5.04 |
| 7 | | | | 0 | 表面处理 | 元/ (M ²) | 面积 (M ²) | 合计金额 (元) | 备注 |
| 8 | | | | 0 | 电泳 | 10 | | | |
| 9 | | | | 0 | 喷涂 | 18 | | 0 | |
| 合计 | | | | 6.63 | | | | | |

| 费用名称 | 金额 | 合计总金额 | |
|------|-------|-------|-------|
| 材料费 | 17.98 | 31.93 | |
| 制造费 | 1.63 | 0.96 | |
| 外协费用 | 6.63 | 1.92 | |
| 焊接费用 | 5.70 | 0.64 | |
| 表面处理 | 0.00 | 3.54 | |
| | | 价格 | 38.99 |

1800右舵座骨架SLT0000098

| 序号 | 零件名称 | 图号编号 | 材料名称 | 材料价格 (元/kg) | 毛重 (Kg) | 毛重金额 | 材料净重 (Kg) | 废料重 (Kg) | 废料价格 (元/kg) | 材料成本 (元) |
|----|------|-------------|--------|-------------|---------|------|-----------|----------|-------------|----------|
| 1 | 焊管 | 19.1.5*1570 | Q235焊管 | 6.65 | 1.01 | 6.72 | 2.040 | | | 7.85 |
| 2 | 焊管 | 19*1.5*750 | Q235焊管 | 6.65 | 0.49 | 3.26 | 0.890 | | | 3.70 |
| 3 | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | | |

合计

11.55

| 序号 | 零件名称 | 图号编号 | 工序名称 | 加工设备 | 规格/型号 | 工序次数 | 工序每道单价/元 | 合计金额 | 备注 |
|----|------|------|-------|------|-------|------|----------|------|------------------------------|
| 8 | | | 落片、冲孔 | 压力机 | 80T | | 0.08 | 0 | |
| 9 | | | 折弯 | 压力机 | 40T | | 0.08 | 0 | |
| 10 | | | 切管 | | | 2 | 0.05 | 0.1 | 500以下0.05; 1米0.065; 1米以上0.08 |
| 11 | | | 弯管 | | | 10 | 0.08 | 0.8 | |
| 12 | | | 切弧 | | | | 0.08 | 0 | |
| 13 | | | 钻孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 14 | | | 攻丝 | | | | 0.08 | 0 | |
| 15 | | | 扩孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 16 | | | 冲孔 | | | | 0.08 | 0 | |
| 17 | | | 压扁 | | | | 0.08 | 0 | |
| 18 | | | 切边 | | | | 0.08 | 0 | |
| 19 | | | 调平/整形 | | | | | 0.4 | 镜杆0.2元 座椅0.4元 |
| 挂簧 | | | | | | | | | |
| 合计 | | | | | | | | 1.3 | |

外协件

焊接

| 序号 | 名称 | 使用量 | 单价 | 合计金额 | 焊接长度 (CM) | 价格元/CM | 合计金额 (元) | 备注 |
|----|-----|-----|------|------|-----------|---------------------|----------------------|----------|
| 1 | 钢丝 | 1 | 3.5 | 3.5 | 4 | 0.06 | 0.24 | |
| 2 | 螺丝 | 4 | 0.2 | 0.8 | 62 | 0.06 | 3.72 | |
| 3 | 钣金件 | 4 | 0.5 | 2 | | | | |
| 4 | 挂簧勾 | 4 | 0.15 | 0.6 | | | | |
| 5 | 螺母 | 2 | 0.1 | 0.2 | | | | |
| 6 | | | | 0 | | | 3.96 | |
| 7 | | | | 0 | 表面处理 | 元/(M ²) | 面积 (M ²) | 合计金额 (元) |
| 8 | | | | 0 | 电泳 | 10 | | |
| 9 | | | | 0 | 喷涂 | 18 | | 0 |
| 合计 | | | | 7.1 | | | | |

合计

7.1

| 费用名称 | 金额 | 合计总金额 |
|------|-------|-------|
| 材料费 | 11.55 | 24.59 |
| 制造费 | 1.47 | 0.74 |
| 外协费用 | 7.10 | 1.48 |
| 焊接费用 | 4.47 | 0.49 |
| 表面处理 | 0.00 | 2.73 |
| | | 30.03 |

回复 回复全部 转发 删除 整理 ... 更多

打印 窗口 关闭

Re:关于广亿及文安德实M4M3价格

wuyingge@bjghrc.com



苏东 2021-08-25 08:37

回复 回复全部 转发 ...

发至 王阳光、我 ;抄送 葛雁宇、王磊、刘东明、杜全、叶峰、杨光环、张晓锋

详情

河北吴英各：对于反馈如下：

1.广亿M3提出涨价，上周已经停供，要求本周三定价。附件是经与广亿反复协商的最终结果（三项涨价，两项持平），请集团审批定价

回复：潍坊李君此事也和我反馈过，建议稳定住供货可以适当调整，通过电话沟通二次布点需要的图纸我会跟进研究院提供给你！

对于价格调整是否带来其它供应商的连锁反应，东明有什么好办法我们一起商讨一下！

2.文安德实自7月初，也在提产品涨价，几经协调（M3维持原价，M4平均增长14%），表示供货至8月份。

回复：对于M4平均增长14%的依据是什么？建议对于提出增长的产品进行逐一核算后在进行调整，如果已经核算过可以直接提供核算依据再最终决策！

研究院 王阳光：关于轻卡M3广亿所供的图纸是否可以找到，找不到能否根据实物给出？

--

苏东

北京光华荣昌汽车部件有限公司

地址：北京市昌平区流村镇工业园区

邮编：102204

电话：010-89774378-5702

手机：186-1290-5893