

河北增值税专用发票



1300211130



No. **02668955** 1300211130
02668966

开票日期: 2021年08月30日

税总函 [2021] 17号北京印钞有限公司

购 买 方	名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 纳税人识别号: 91130983077498644J 地址、电话: 黄骅市经济开发区0317-5965599 开户行及账号: 黄骅市农村信用合作联社276260122000069725	密 码 区	4<1455-993+/60</49</66>6393 2<491</107<-39053*96<//268/ +4*/1+<-047474206*<+*8>/2>9 62/37*69/2/616<-+>2430/0789																																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">货物或应税劳务、服务名称</th> <th style="width: 15%;">规格型号</th> <th style="width: 10%;">单位</th> <th style="width: 10%;">数量</th> <th style="width: 10%;">单价</th> <th style="width: 10%;">金 额</th> <th style="width: 10%;">税 率</th> <th style="width: 10%;">税 额</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>*金属制品*模具</td> <td>落料</td> <td>套</td> <td>2</td> <td>5500.00</td> <td>11000.00</td> <td>13%</td> <td>1430.00</td> </tr> <tr> <td>*金属制品*模具</td> <td>成型</td> <td>套</td> <td>2</td> <td>3800.00</td> <td>7600.00</td> <td>13%</td> <td>988.00</td> </tr> <tr> <td>*金属制品*模具</td> <td>成型</td> <td>套</td> <td>1</td> <td>5500.00</td> <td>5500.00</td> <td>13%</td> <td>715.00</td> </tr> <tr> <td>*金属制品*模具</td> <td>右成型</td> <td>套</td> <td>1</td> <td>4000.00</td> <td>4000.00</td> <td>13%</td> <td>520.00</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: right;">合 计</td> <td></td> <td>¥28100.00</td> </tr> </tbody> </table>		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	*金属制品*模具	落料	套	2	5500.00	11000.00	13%	1430.00	*金属制品*模具	成型	套	2	3800.00	7600.00	13%	988.00	*金属制品*模具	成型	套	1	5500.00	5500.00	13%	715.00	*金属制品*模具	右成型	套	1	4000.00	4000.00	13%	520.00	合 计							¥28100.00	价税合计(大写) <input checked="" type="checkbox"/> 叁万壹仟柒佰伍拾叁圆整 (小写) ¥31753.00	
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																																												
*金属制品*模具	落料	套	2	5500.00	11000.00	13%	1430.00																																												
*金属制品*模具	成型	套	2	3800.00	7600.00	13%	988.00																																												
*金属制品*模具	成型	套	1	5500.00	5500.00	13%	715.00																																												
*金属制品*模具	右成型	套	1	4000.00	4000.00	13%	520.00																																												
合 计							¥28100.00																																												
销 售 方	名称: 黄骅市鑫昌五金制品厂 纳税人识别号: 91130983748491655K 地址、电话: 常郭镇西留村 5623106 开户行及账号: 黄骅市农行618501040015183	备 注																																																	



收款人: _____ 复核: _____ 开票人: 李冠春 销售方: (章)

河北光华荣昌汽车部件有限公司

持 出 证

持出单位		经办人		日期	
文安万达		吕承		21.7.28	
序号	物资/器具名称	单位	数量	持出理由	备注
1	升降调节左/右侧固定板金模付		6	模具存放	
2					
3					
4					
5					
发出部门		主管		持出人	
采购部		文安		吕承 陈中	

第三联 门卫留存
第一联 签批单位留存
第二联 业务单位留存

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

L5000 项目分总成组件供货定点申请

领导：

为响应并执行我公司正在进行的零部件模块化供货方案，决定把 L5000 项目中的升降调节左侧组件和升降调节右侧组件，由原来的供应商供应分件后我公司自行组装，改为供应商直接供应两种产品的组件，且此两种产品目前同步进行设计变更，原模具需要修改。原分件由黄骅鑫昌和文安万达进行供货，详见下方：

序号	分总成组件名称	产品名称	QAD 号码	图片	供应商	单价(未税)	目前分总成组价成本	文安万达(价格未税)		万达新开模具费用	鑫昌模具转移方案费用	模具开发或修模周期
								单件价格	组件价格			
1	升降调节左侧组件 SHT0013392	升降器主边锁止组件	SHT0012061		文安万达	7.08	8.57 元+我公司自行组装	7.08	8.68	1 万元	新开落料：3500 修成型：1500 调整型：1000 共计：6000 元	30 天
2		升降调节左侧固定钣金	SHT0012010		黄骅鑫昌	1.49		1.6				
3	升降调节右侧组件 SHT0013393	右侧前升降锁止焊接总成	SHT0012065		文安万达	8.6	10.74 元+我公司自行组装	8.6	10.7	1 万元	新开落料：3500 修成型 1：1700 修成型 2：1700 调整型：1000 共计：7900 元	30 天
4		升降调节右侧固定钣金	SHT0012011		黄骅鑫昌	2.14		2.1				

一、从此表格可以看出由文安万达公司直接供应分总成组件较为合适，且便于后期质量控制。建议升降调节左侧组件(SHT0013392)和升降调节右侧组件(SHT0013393)两种产品改为由文安万达公司进行直接分总成组件供货。

二、把鑫昌模具转移到万达公司进行模具修改的方案可以减少我公司的费用投入，但我公司需提前支付鑫昌模具费用 31753 元(含 13%增值税)。

三、文安万达公司修改模具的费用摊销在产品中，摊销数量 10 万件或者三年，先到者为准。

拟文：吕家兴

赵子

审核：

批准：

日期：

领导，请批示



(Handwritten signature)

零部件报价单



供货单位信息

单位名称
地 址
联系人

文安县万达汽车配件制造有限公司
河北省廊坊市文安县苏桥镇民主村

杜学斌 联系电话 15399999000

日 期 2021.7.14 计量单位
产品名称 升降调节左侧固定板余 产品毛重
图 号 SHT0012010 产品净重
物 料 号 含税价格

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)					品牌	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	品牌
1	原 材 料	1.94000	1	钢板	kg	0.27	7.2000	1.9400		1	电 机	1.00	KW	0.02	0.02	
2	外购外协	0.00000	2							2	电 热					
3	动力燃料	0.02000	3							3	辅助动力					
4	工 资	0.29000	4							4	水					
5	制造费用	0.02000	5							5	蒸 汽					
6	专用费用	0.10000		外购外协分析												
7				名称规格	单位	耗用量	单价	金额		6						
8	合 计	2.37000	1							7						
9	包装费	0.02000	2							8						
10	运输费	0.01000	3							9						
11	财务费用			合 计				0.00		10						
12	管理费用	0.02000		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	备注	序号	项 目	单价	分摊方法	金额	备注	
14																
15	总 计	2.42000	1	工资						1	落片模	3500.00	10万	0.035		
16	利 润	0.08000	主 要 序	落片	18.75			0.0027	0.05	2	冲孔模	2500.00	10万	0.025		
17	不含税价格	2.50000		冲孔	18.75				0.0043	0.08	3	压型模	2000.00	10万	0.020	
18	税 金			压型2次	18.75				0.0086	0.16	4	压型模	2000.00	10万	0.020	
19	含税价格			合 计						0.29						
				2	制造费用	8.00				0.0025	0.02					
			3													
				合 计					0.02		合 计			0.10		

目标: 1.49 (含税)
最低: 1.6 (含税)

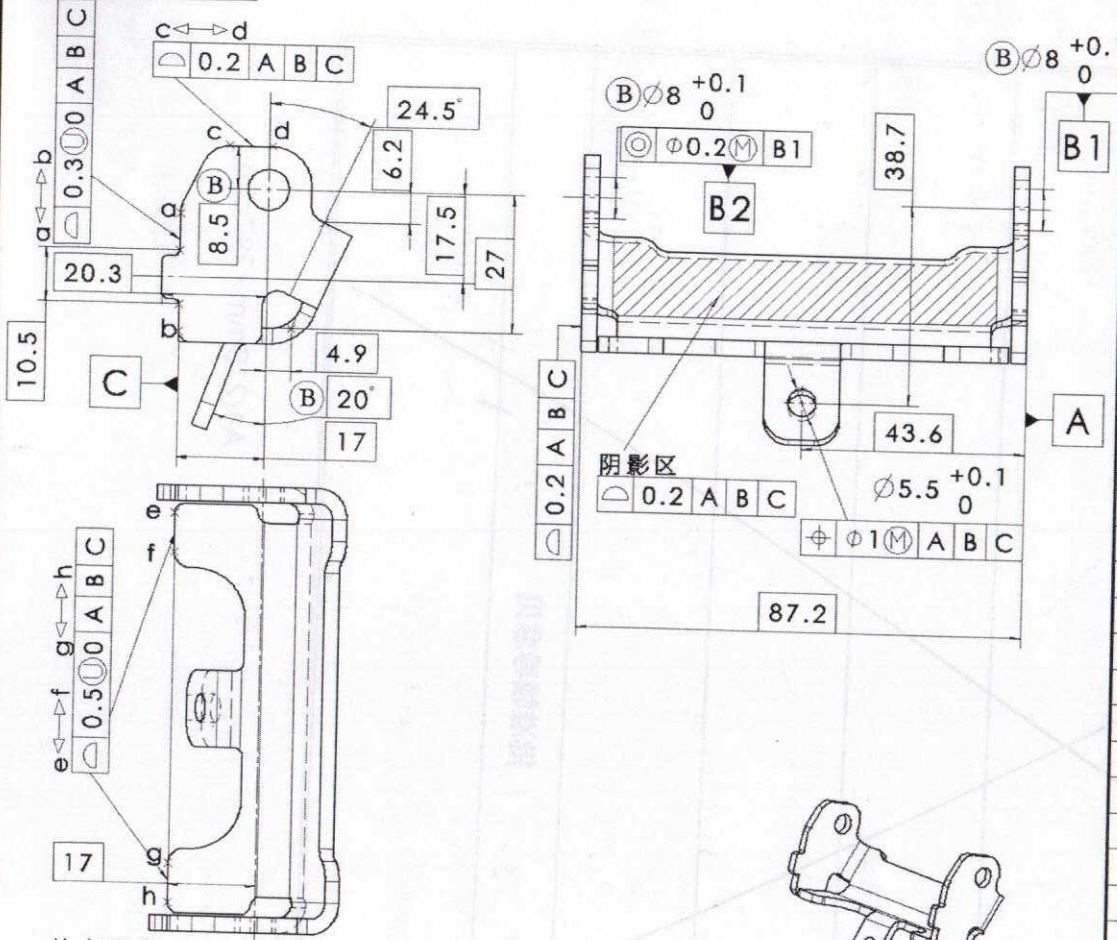
填表说明: 1. 工资: 指单位产品生产工序所用时间与工种工时工资额的乘积。

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。

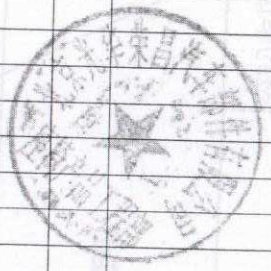
3. 专用费用: 指供方所承担的模具费\工装夹具费\检具费\产品定期形式认证费用等, 需依据甲方的要求在产品中摊销。

落料 成型 X3

SHT0012010



2021年6月26日



受控

技术要求:

- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差依一般公差执行;
- 2.未注尺寸见三维数模;
- 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 5.钣金拉伸料厚最大减薄量<材料厚度的20%;
- 【1】6.有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内。

B	ECR0006588	B	付图	20210626		
A		A	零件新增,图纸下发	付图	20200821	2020.9.24
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期
					日期	批准

<p>第一角投影视图</p>	一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司		
	线性	GB/T 13914-6	材料		名称
	角度	GB/T 13915-3	3.0-Q/BQB 301		升降调节左侧固定钣金
	形位	GB/T 13916-m	SPFH590-Q/BQB310		
特殊特性符号:【1】安全特性;【2】关键特性			阶段标记	重量(Kg)	比例
设计	张磊	2010.9.24	标准化	2010.9.24	A
审核	张磊	2020.9.24	批准	2020.9.24	0.108
			共 1 张	第 1 张	1:1
					件号(图号)
					SHT0012010

原图代码: 1.0 叶家

模具委托制造合同

合同编号: CG-20201022-04ZC

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)
乙方: 黄骅市鑫昌五金制品厂 (以下简称乙方)

甲方委托乙方加工制造模具, 由甲方提供制作要求给乙方, 乙方按照甲方要求负责设计加工制造模具。甲、乙双方在互惠互利、平等协商的基础上, 就模具委托制造的相关事宜达成如下条款, 以资共同遵守。




一、模具清单

序号	模具名称	模具编号	模具数量	未税总价 (元)	备注
1	1.0 平台冲压模具	---	30 套	281900.00	详见表 1
合计				318547.00 (含税 13% 增值税)	

上述费用包含模具制造、运输费用、包装、税费、装卸、安装、维修保养、试模材料等全部费用。

二、付款方式:

模具费 100% 摊销至相应的产品中, 每种摊销 10 万模次或 3 年, 以先到者为准, 到期未摊销完的, 由甲方一次性付清剩余模具款, 模具摊销费如下 (表 1):


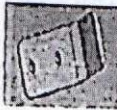
QAD 码	零件名称	零件模具图 片名称	鑫昌		
			工序	数量	模具费 (不含税)
SHT0012010 SHT0012011	升降调节左侧固定钣金 升降调节右侧固定钣金		落料	2	11000.00
			成型	2	7600.00
			成型	1	5500.00
			右成型 共用	1	4000.00
			合计	6	28100.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.14		
SHT0012004 SHT0012005	左旁侧板焊接总成 右旁侧板焊接总成		落料 (共用)	1	6000.00
			成型	2	12000.00
			成型	2	12000.00
			冲孔	2	8000.00
			合计	7	38000.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.19		
SHT0011995	气囊上支撑板		落料	1	6500.00



			成型	1	5700.00
			成型	1	4000.00
			冲孔	1	3000.00
			合计	4	19200.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.19		
SHT0011996	气囊上支撑加强板		落料	1	6500.00
			成型	1	6700.00
			冲孔	1	3300.00
			合计	3	16500.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.17		
SHT0012083	下框后连接板 (三种状态供货: 单件、单件+焊母、单件+焊轴+钣金件)		落料	1	7500.00
			成型	1	3000.00
			冲孔	1	6500.00
			焊胎	1	1000.00
			合计	4	18000.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.18		
SHT0011993	限位板固定销加强钣金		落料	1	2000.00
			成型	1	1100.00
			合计	2	3100.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.03		
SHT0012198	1.0 下框前横梁		落料	1	7500.00
			成型	1	3000.00
			冲孔	1	6500.00
			焊胎	1	5000.00
			合计	4	22000.00
每件模摊费 (分摊 10 万件/种)			0.22		
SHT0012001	1.0 座框左外边板		落料冲孔	1	18000.00
SHT0012002	1.0 座框右外边板		成型	1	25000.00
			压弯	1	7000.00
			冲孔切开	1	20000.00
			冲侧孔左右	2	¥30,000.00
			冲侧口左右	2	¥15,000.00
			焊胎	2	¥5,000.00



扫描全能王 创建

			合计	10	120000.00
每件模摊费 (分摊10万件/种)			0.6		
SHT0012187	1.0 座框加强钣金		落料	1	¥5,000.00
			压弯	1	¥3,000.00
			合计	2	8000.00
每件模摊费 (分摊10万件/种)			0.08		
SHT0012052	主侧罩壳固定片 1		落料	1	6000.00
			压弯	1	3000.00
			合计	2	9000.00
每件模摊费 (分摊10万件/种)			0.09		

三、模具基本要求：

- 1、乙方应保证模具寿命生产不少于 30 万次数。
- 2、除非甲方产品设变，否则在模具/焊胎未到寿命前，我司不承担重开模具费。如到期 3 年模具费未分摊完（未制作 10 万模次，甲方派模具人员到乙方评估，如模具已使用寿命+评估的剩余寿命可达 30 万次，再支付剩余未摊完的模具费。
- 3、在模具寿命内有质量问题，由乙方免费负责维修，若模具维修后仍无法使用，甲方可视情况要求乙方重新开发模具或移送第三方开发模具。甲方要求乙方重新开发模具的，重新开发模具费用由乙方负责，完成时间双方协商另行签约确定，但不能超过本合同模具制造周期。甲方决定移送第三方开发模具的，乙方应当退还甲方已支付的模具费并承担移模费用以及乙方因移模导致交期延误造成的损失等费用。以上情形给甲方造成损失的。乙方应承担全部赔偿责任。
- 4、如乙方使用模具生产产品，在生产过程中模具的修理和维护均由乙方负责。
- 5、模具在制作过程中如出现需对模具进行超出双方书面确认的图纸范围内修改的，需取得甲方书面确认后方可进行。
- 6、乙方在设计模具时，应考虑到模具脱模方便，模具的性能必须保证符合附件图纸技术要求，产品外观可见表面不得有气孔、沙粒、刮伤等，不得有变形、缩水、顶白、气纹、浮纤等影响质量和外观现象。制件无飞边，合模缝错模必须小于 0.05mm，（注：以甲方确认为准）。模具必须配备冷却接头、吊环、定位环、液压、气压接头管道等。

四、模具制作及周期：

1. 乙方按甲方指定的型腔数和产品分模线设计制作模具。
2. 按甲方的生产机台设计模具。



3. 由于模具设计及制作误差改模由乙方免费完成, 因乙方模具问题影响甲方生产, 甲方有权要求乙方给与经济赔偿。若甲方要求设计更改, 则由甲方承担费用, 但设计更改须由甲方项目经理确认及工程部部长批准。

4. 乙方按照甲方要求在模具内部型腔部件上刻产品零部件内、外标识, 此项工作为模具制作的一部分。标识具体内容、格式和要求由甲方提供。

5. 本合同签订之日起 35 日内, 乙方交付试首模样件 (不少于 50 件/种) 时, 须附自检报告, 甲方在收到首模样件后 5 天内提出书面意见给乙方。

6. 修模试样完成后, 乙方交付合格样件给甲方, 由甲方送交主机厂确认产品, 产品合格后安排小批试制验收。

7. 小批试制验收合格后, 由甲方出具产品合格证明, 并双方存档。

8. 本合同的模具制作周期为 30 天, 乙方应于 2020 年 11 月 25 日前制作完毕并按为甲方提供合格产品。如乙方不能按时完成模具制作并交付合格产品的, 每逾期一日应向甲方支付合同总金额的千分之五的违约金。并应赔偿给甲方造成的直接和间接损失。逾期超过 30 天的。

乙方除应承担上述责任后, 甲方有权解除合同并要求退回全部已支付费用。

五、检验方法

1. 尺寸检测用游标卡尺、塞规、塞尺、三坐标检测仪等。注塑零件尺寸检测需要开发专用检具的, 乙方应根据甲方检具方案制作, 费用由甲方承担。

2. 外观采用对照标准及样件评判。

六、技术要求

1. 合同履行过程中, 甲方如需修改文件, 应及时通知乙方。由此产生的费用问题双方协商解决。由此影响原定模具交货期的, 经乙方提出, 双方可重新确定交货期。

2. 合同履行过程中, 乙方如需对结构、工艺、制造技术进行调整和改动, 应事先通知甲方, 甲方认可后方可进行, 否则由此引起的损失由乙方承担。

3. 模具在正常生产寿命期内, 乙方负责免费维修 (即保修, 包含所有料、工、费)。

4. 乙方须提供该模具的结构装配图 (包括 2D、3D 模具图档)、冷却系统图、油压配管线路图及使用说明书、1:1 打印的 2D 装配图各一份给甲方。

5. 乙方承诺使用所承制的模具生产出的产品的产能能够达到甲方的交货要求:

日产能: 200 件, 月产能: 6000 件。

6. 乙方使用该模具所生产的产品应符合甲方的产品图纸要求。

七、包装运输及验收

1. 乙方所做模具必须做好防锈处理, 模具表面标识模具名称和编号, 要求位置和格式规范, 并适合汽车、叉车等运输方式。

2. 模具在乙方使用存放, 乙方为甲方提供合格的产品, 模具所有权归属甲方。甲方未要求乙方转移模具之前, 乙方免费负责模具的管理并确保其良好的使用状态, 具体包括但不限于日



常的保养、维修及保险等

3、甲方以产品符合图纸作为模具的验收依据。

八、产权及保密约定

1、甲方对该模具及附属工具享有所有权，乙方对模具有保管维修及保养义务；

2、甲方对的与本合同约定的模具有关的信息、图纸及技术资料享有所有权，乙方应负有保密责任，乙方或乙方工作人员未经得甲方书面同意不得泄露给任何第三方，或利用此模具生产供应产品给其它厂商；

3、未经甲方书面同意乙方不得重制与本合同相同的模具。

九、 违约及索赔

1、由于乙方原因不能按期交货的，每延期一天，乙方应承担违约金 1000 元或合同总金额的千分之五。以二者最高者为准（如因甲方因素造成延期除外）。乙方支付违约金后，并不能免除继续履约的责任。

2、甲方应按时足额支付本合同款项。甲方无故逾期支付的，每逾期一日应向乙方支付逾期金额万分之五的违约金。最高不超过合同总金额的 30%。

3、如单方提出终止合同，须经对方盖章认可，提出方须向对方支付因终止合同所引起的所有经济损失作为补偿。

4、若乙方违反本合同关于产权及保密的约定，乙方赔偿此合同模具价格（整套模具总金额）三倍给甲方，并赔偿由此给甲方造成的直接和间接损失，并承担相应的法律责任。

5、不可抗拒的自然因素导致违约，双方应及时通报，协商解决。

十、 其它

1、本合同经双方代表签字并盖章后，即告生效。

2、本合同一式贰份，双方各执壹份。

3、本合同未尽事宜，由双方友好协商解决。并签订补充协议。

4、本合同如有争议，任何一方可依法向甲方住所地人民法院提起诉讼。

以下为签署页，无正文。

甲方：河北光华荣昌汽车零部件有限公司

乙方：黄骅市鑫昌五金制品厂

法人代表：赵月强

法人代表：张立福

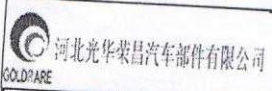
签约代表：张黎明

签约代表：

签订时间：

签订时间：





工程/设计变更通知单

表单编号: GR-62-00-02 文件编号: RC-GGT-2021-020

产品编号	SHT0012107	产品名称	1.0平台M3000升降器总成	工装编号	
申请部门	技术部	申请人	冯亮亮	申请日期	2021/7/3

更改原因:
升降锁止组件装配困难,

更改措施:
取消原结构所需的弹簧、安装轴、卡簧、采用分序焊接实现

申请部门领导批准:
王立
2021.7.3

申请单接收人: 接收日期:

变更内容: 变更原因:

变更前内容	变更后内容	变更原因
见附件	见附件	<input type="checkbox"/> 顾客要求变更 <input type="checkbox"/> 原材料变更 <input type="checkbox"/> 模具结构变更 <input checked="" type="checkbox"/> 产品结构变更 <input type="checkbox"/> 设备新增或变更 <input type="checkbox"/> 规格新增 <input checked="" type="checkbox"/> 模治具变更 <input type="checkbox"/> 工艺流程, 场所变更 <input checked="" type="checkbox"/> 加工/作业方法变更 <input checked="" type="checkbox"/> 检查方法变更 <input type="checkbox"/> 其他

更改项: 发交路线 图纸、数模 控制计划 检验作业指导书 作业指导书 FMEA 焊胎 检具 模具 其它

变更前相关资料、物品处理方式

- ◆ 图纸/文件: 原件作废 原件继续使用 其他
- ◆ 模具零备件
 - 1、库存品数量 100
 - 2、处理方式: 返修 报废 过渡使用 其他
- ◆ 变更生效日期:

备注: 变更涉及,

- 1、文安万达零件和鑫昌零件组合分总成供货, 需采购部策划。
- 2、取消海兴中盛升降解锁总成安装弹簧、创合升降解锁总成安装长轴
- 3、座框焊接总成一序焊接夹具需修改

项目负责人: 冯亮亮 批准: *刘东明*

会签栏	制造部	财务部	采购部	质量部	生产管理部	
	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	

变更后关闭事项跟进: 变更实际断点日期: ◆ 切换批次号:

变更申请原件保留在工程部, 复印分发:

模具车间 质量部 生产运营部 生产管理部 制造部 采购部 销售部 财务部 供应商

全尺寸检测报告

供应商名称	文安县万达汽车配件制造有限公司		零部件名称	升降调节后侧组件	零部件号	SHT0013420
图纸信息	图样标记	□S □Z □B	生产数量	检验日期		
	版本号		检测数量			

序号	检测项目	规格要求	检测方法/检测设备	精度	实测					判定 OK/NG	备注
					1	2	3	4	5		
1	锁止销轴长	27 ± 0.2	带表卡尺		27.03	27.03	27.02	27.03	27.01	OK	
2	固定板全宽	81.2 ± 0.1	带表卡尺		81.22	81.23	81.22	81.24	81.23	OK	
3	销轴端面至销长	21 ± 0.2	带表卡尺		21.04	21.06	21.05	21.05	21.04	OK	
4	锁止板全宽	77.5 ± 0.1	带表卡尺		77.47	77.47	77.46	77.48	77.46	OK	
5	锁止销轴外径	$\phi 8_{-0.05}$	带表卡尺		7.27	7.27	7.28	7.27	7.28	OK	
6	轴端外径	$\phi 5 \pm 0.1$	带表卡尺		$\phi 4.96$	$\phi 4.96$	$\phi 4.95$	$\phi 4.96$	$\phi 4.95$	OK	
7	拉线固定板全孔径	$\phi 6 \pm 0.1$	带表卡尺		$\phi 6.03$	$\phi 6.02$	$\phi 6.02$	$\phi 6.03$	$\phi 6.02$	OK	
8	锁止销轴孔孔径	$\phi 8 \pm 0.1$	带表卡尺		$\phi 8.06$	$\phi 8.07$	$\phi 8.07$	$\phi 8.06$	$\phi 8.07$	OK	
9	锁止板全宽销轴端面	58 ± 0.1	自制检具		合格	合格	合格	合格	合格	OK	
10	锁止板全宽拉线板全	12 ± 0.1	自制检具		合格	合格	合格	合格	合格	OK	
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											

最终判定结果

合格

备注

检验员
审核
批准

赵朋
冯亮亮

全尺寸检测报告

供应商名称		文安县万达汽车配件制造有限公司		零部件名称		升降调节右前侧组件		零部件号		SHT00133P3		
图纸信息		图样标记	公差	生产数量						检验日期		
		版本号		检测数量								
序号	检测项目	规格要求	检测方法/检测设备	精度	实测					判定 OK/NG	备注	
					1	2	3	4	5			
1	锁止销轴长	27 ± 0.2	带表卡尺		27.02	27.01	27.02	27.03	27.02	OK		
2	固定销全宽	81.2 ± 0.1	带表卡尺		81.24	81.23	81.22	81.24	81.23	OK		
3	锁止销端面至台阶长	21 ± 0.2	带表卡尺		21.05	21.05	21.04	21.06	21.04	OK		
4	锁止销全宽	74.5 ± 0.1	带表卡尺		74.46	74.48	74.46	74.47	74.47	OK		
5	锁止销轴外径	$\phi 8_{-0.05}$	带表卡尺		$\phi 7.98$	$\phi 7.97$	$\phi 7.97$	$\phi 7.98$	$\phi 7.98$	OK		
6	轴端外径	$\phi 5 \pm 0.1$	带表卡尺		$\phi 4.95$	$\phi 4.96$	$\phi 4.96$	$\phi 4.95$	$\phi 4.96$	OK		
7	拉线球头销全孔径	$\phi 6_{+0.1}$	带表卡尺		$\phi 6.02$	$\phi 6.03$	$\phi 6.03$	$\phi 6.02$	$\phi 6.03$	OK		
8	锁止销轴孔径	$\phi 8_{+0.1}$	带表卡尺		$\phi 8.07$	$\phi 8.06$	$\phi 8.06$	$\phi 8.07$	$\phi 8.07$	OK		
9	锁止销全宽销轴端面	58 ± 0.1	自制检具		合格	合格	合格	合格	合格	OK		
10	锁止销全宽拉线销全	12 ± 0.1	自制检具		合格	合格	合格	合格	合格	OK		
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												
最终判定结果		合格		备注							检验员	赵朋
											审核	张亮
											批准	

