

# 零部件报价单

供货单位信息

单位名称 [黄骅市泰汽车配件有限公司](#)  
 地 址 [河北省黄骅市常郭镇](#)  
 联系人 赵玉普 联系电话 [13833796797](tel:13833796797)

日期	产品名称	图 号	物 料 号	产品毛重	产品净重	含税价格
2021.02.23	F3000车中间座	SQDZ 7100 100				0.00

序号	项目	金额	序号	原材料分析(含税)				净重 (kg)	原材料单价 (元)	废料 (kg)	废料单价 (元)	材料金额 (元)
				名称规格	材料名称	耗用量 (kg)						
1	原材料费	22.18	1	边框管 (Φ22*2*1197)	Q195	0.887	0.845	5.85	0.042	1.25	5.14	
2	外购外协费	8.62	2	横管 (Φ22*2*310)	Q195	0.247	0.235	5.85	0.012	1.25	1.43	
3	制造费	25.85	3	座垫支撑板2个(295*105*1)	SAPH440	0.4992	0.41	5.30	0.0892	1.25	2.53	
4	运输费	15.00	4	座垫侧连接板(135*65*2)	Q235	0.1378	0.069	4.96	0.0688	1.25	0.60	
5	管理费	1.70	5	右地脚管柱 (40*20*2*152)	Q195	0.296	0.286	4.96	0.01	1.25	1.46	
6	财务费	3.40	6	调角器侧连接板(115*80*3)	Q235	0.2402	0.216	4.96	0.0242	1.25	1.16	
7	包装费	8.00	7	右地脚管柱②1个(40*20*2*163)	Q195	0.3165	0.307	4.96	0.0095	1.25	1.56	
8	模具摊销	0.72	8	左地脚管柱1个(40*20*2*193)	Q195	0.373	0.364	4.96	0.009	1.25	1.84	
9	合计	85.47	9	安全带固定板 (65*30*3)	Q235	0.0585	0.0459	4.96	0.0126	1.25	0.27	
10			10	纵钢丝2根(Φ6*660)		0.2928	0.292	5.20	0.0008	0.80	1.52	
11			11	横钢丝1根(Φ5*465)		0.0735	0.07	5.20	0.0035	0.80	0.38	
12	各项费用		12	右地脚 (106*84*4)	Q235	0.3074	0.279	4.90	0.0284	1.25	1.47	
13			13	右地脚② (65*84*4)	Q235	0.1984	0.171	4.90	0.0274	1.25	0.94	
14	利润	8.55	14	左地脚(135*84*4)	Q235	0.394	0.356	4.9	0.038	1.25	1.88	
			15						0		0.00	
	税金		16	合计			3.9459				22.18	
			外购外协分析				模具摊销					
	总计	94.02		名称规格	单位	耗用量	单价	金额	模具费 (元)	摊销件	摊销费 (元/ 件)	
			1	连接轴	个	1	0.15	0.15	72000	100000	0.72	
	协商价		2	M10高强螺母	个	3	0.15	0.45				
			3	包装膜	个	0	0.01	0.00				
			4	喷涂	平米	0.35	22	7.70				
			5	螺丝	个	4	0.08	0.32				
			6					0.00				
			9					0.00				
				合计				8.62				

工序工资（含电费、制造费用、工人工资）

序号	工序名称	所需设备	次数/重量	工序价	金额	序号	工序名称	所需设备	次数/重量	工序价	金额
1	边框管截管0.887kg	截管机	1	0.1	0.10	22	安全带固定板冲孔	40T冲床	1	0.08	0.08
2	边框管弯管	弯管机	1	0.1	0.10	23	纵钢丝2根调直截断	调直机	2	0.2	0.40
3	边框管压弯	40T冲床	1	0.08	0.08	24	纵钢丝2根折弯	40T冲床	4	0.08	0.32
4	横管截管	截管机	1	0.08	0.08	25	横钢丝1根调直截断	调直机	1	0.05	0.05
5	横管拍扁	40T冲床	2	0.08	0.16	26	横钢丝1根折弯	40T冲床	3	0.05	0.15
6	横管切口	切割机	2	0.1	0.20	27	焊接成型136cm	保护焊机	171	0.1	17.10
7	座垫支撑板2个落料	160T冲床	2	0.2	0.40	28	螺母攻丝套扣	攻丝机	3	0.1	0.30
8	座垫支撑板2个冲孔	80T冲床	2	0.1	0.20	29	调整校平	人工	1	0.4	0.40
9	座垫支撑板2个冲孔	40T冲床	4	0.08	0.32	30	地脚压槽	80T冲床	3	0.1	0.30
10	座垫支撑板2个压槽	80T冲床	1	0.1	0.10	31	地脚柱切弧	切割机	3	0.1	0.30
11	座垫侧连接板落料	100T冲床	1	0.1	0.10	32					0.00
12	座垫侧连接板压槽	80T冲床	1	0.1	0.10	33					0.00
13	座垫侧连接板冲孔	40T冲床	1	0.08	0.08	34					0.00
14	地脚柱截管	截管机	3	0.1	0.30	35					0.00
15	地脚落料	80T冲床	3	0.1	0.30	36					0.00
16	地脚冲孔	80T冲床	3	0.1	0.30	37					0.00
17	调角器侧连接板落料	100T冲床	1	0.15	0.15	38					0.00
18	调角器侧连接板成型	100T冲床	1	0.15	0.15	39					0.00
19	调角器侧连接板冲孔	40T冲床	1	0.08	0.08	40					0.00
20	调角器侧连接板打标	40T冲床	1	0.08	0.08	41					0.00
21	安全带固定板落料	80T冲床	1	0.1	0.10						
	合计										22.88

说明 各工序按2013年各供应商签订的骨架成本核算表执行；