



合同管理申请流程

H1202110280001



基本信息

申请人	吴英各	岗位	
日期	2021/10/28 09:37:01	申请人部门	前期采购部
邮箱	wuyingge@bjhnc.com	联系电话	
标题	前期采购部-采购工程师-潍坊转移产品(黄骅厂亿出货)-黄骅厂亿价格协议-生产材料设备采购类-河北光华英昌合同章		
工作流系统		联系项申请类型	
联系项主题		联系项内容说明	
合同名称	黄骅厂亿价格协议	合同编号	
经办人	吴英格	合同类型	生产材料设备采购类
产品类型	座椅	订单类型	零散
是否上传价格单:	否	是否为项目类	否
立项号		项目经理ID	
为工厂采购	0	实际签约工厂	

客户信息

客户信息	黄骅市广亿汽车部件有限公司	邮编	
联系人	安义长	手机	13603176578
电话		传真	
客户地址	黄骅市		

合同内容信息

合同事项	1.附件中的两种产品在潍坊一直是价, 2.本次转移河北后, 厂家要求定价, 3.厂家报价为SLT0002142产品未报价41.74元, SLT0002186未报价46.72元, 经过实物测量核算, 协他未报价为35.68元和42.49元, 具体见价格核算, 4.无图纸及数据, 根据实物测量, 5.现申请定价	合同金额	0.0000
大写金额	零圆整	付款方式	电汇
备注			

印章信息

盖章公司	河北管理章	印章类别	河北光华英昌合同章
印章份数	2	盖章枚数	2
备注			

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	吴英各	Begin		新建申请	2021/10/28 09:41:27
2	吴英各	Begin		撤回	2021/10/28 09:59:33
3	吴英各	Begin		同意	2021/10/28 10:00:27
4	吴英各	Begin		撤回	2021/10/28 10:00:46
5	吴英各	Begin		同意	2021/10/28 10:01:10
6	苏东	直属上级	请叶总核算, 没有图纸和克重, 吴英各提供照片和克重给叶总!	同意	2021/10/28 17:53:27
7	张艳菊	法务部		同意	2021/10/29 11:22:39
8	叶峰	加签	请补充资料, 其中SLT0002142潍坊已定价, 此次调整需对比分析材料上涨合理成本	前加签 吴英各	2021/10/29 14:22:38
9	吴英各	加签	图片见《黄骅产品报价10.18-核价》, 此次调整需对比分析材料上涨合理成本	前加签 同意	2021/11/02 10:42:37
10	叶峰	加签	苏东: 1. SLT0002142前送测样品管理流程未成, 建议不予报价, 本次按图纸工艺BOM测试采购价格未报2617.2679元(按实物核算), 供应商提供潍坊价格262832元, 采购价格协议中未写, 属于严重失误, 此次供货价格由BOM测试采购价格2617.2679元, 占比4.8%, 明显不合理, 故未采用; 2. 图纸备注重量材质Q235+镀锌M8, 供应商报价Q195+镀锌M8, 前期潍坊工厂与供应商协商意见不采纳, 签字以上情况, 建议不予报价, 同时请采购部核实, 材质问题请留意核算; 3. SLT0002186前期有备件接总成, 本次按图纸工艺BOM测试采购价格未报3477.5544元(按B340/A+采购类), 图纸备注重量材质M8+无表面处理, 供应商报价Q195+镀锌M10+镀锌, 材质的差异并成本520元左右(按供应商报价材质采购价格应为30元左右); 材质问题请留意核算; 3. 供应商外购件较多, 且采购成本未提供价格数据支持, 故未全部采用, 请公司领导决策!	后加签 苏东	2021/11/03 16:58:27
11	叶峰	财务部		同意	2021/11/03 16:58:30
12	苏东	加签	1. 供应商提供潍坊价格262832元(采购价格协议中未写, 属于严重失误, 叶总您所指的失误是谁的失误, 是否要总结一下经验防止再发? 前期潍坊工厂与供应商协商意见不采纳, 请叶总协调潍坊工厂执行协商意见!	后加签 同意	2021/11/05 15:43:44
13	张艳菊	研究院负责人		同意	2021/11/10 12:51:03
14	宋清镇	印章管理人		同意	2021/11/10 16:12:18

J6F-BA95前座副背骨架焊接总成

物料号

SLT0002142

图号

6901820X2001A

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	靠背弯管25*2.0*1340		Q195焊管	6.65	1.52	10.11	1.50	0.02	0.04	10.06
2	背下支撑管25*1.5*355		Q195焊管	6.65	0.30	2.00	0.30	0.00	0.00	2.00
3										

合计

12.06

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
1				剪板机	6*2000		100元/吨		
2				剪板机	4*2000		300元/吨		
3				液压机	315T		0.5	0	
4				液压机	200T		0.3	0	
5				压力机	160T		0.15	0	
6				压力机	125T		0.15	0	
7			落片、折弯、冲孔	压力机	100T		0.08		
8			落片、折弯、冲孔	压力机	80T		0.08		
9			截料、折弯2	压力机	40T		0.05		
10	靠背弯管/背下支撑管		切管			2	0.08	0.16	500以下0.05; 1米0.065; 1米以上0.08
11	靠背弯管		弯管			4	0.08	0.32	
12	背下支撑管		切弧			2	0.08	0.16	
13			砸头枕窝				0.08	0	
14			攻丝				0.08		
15			扩孔				0.08	0	
15			冲孔				0.08	0	
15			压扁				0.08	0	
15			切边				0.08	0	
15			调平/整形					0.4	镜杆0.2元 座椅0.4元
打包装带									
合计								1.04	

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				0.00	
1	右旁接板	1	2.36	2.36	焊螺母2	6	0.06	0.36	
2	旋转轴固定座	1	1.4	1.4	焊接总成	100	0.06	6.00	
3	靠背侧翼钢丝	2	0.8	1.6			0.05	0.00	
4	靠背支撑钢丝	1	0.6	0.6					
5	支撑钢丝总成	1	2.5	2.5					
6	m10螺母	2	0.08	0.16	合计			6.36	
7	头枕导管	2	0.58	1.16	表面处理	面积 (M ²)	元/M ²	合计金额 (元)	备注
8				0	电泳		10	0	
9				0	喷涂	0.3	16	4.8	
合计				9.78					

费用名称	金额	合计总金额
材料费	12.06	34.04
制造费	1.04	2.04
外协费用	9.78	1.36
焊接费用	6.36	0.50
表面处理	4.80	3.79
		41.74

J6F-AA95前座副背骨架焊接总成

物料号

SLT0002186

图号

6901620X2001A

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	靠背弯管25*2.0		Q195焊管	6.65	1.70	11.31	1.70	0.00	0.00	11.31
2	背下支撑管25*1.5		Q195焊管	6.65	0.32	2.13	0.32	0.00	0.00	2.13
3										

合计

13.43

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
1				剪板机	6*2000		100元/吨		
2				剪板机	4*2000		300元/吨		
3				液压机	315T		0.5	0	
4				液压机	200T		0.3	0	
5				压力机	160T		0.15	0	
6				压力机	125T		0.15	0	
7			落片、折弯、冲孔	压力机	100T		0.08		
8			落片、折弯、冲孔	压力机	80T		0.08		
9			截料、折弯2	压力机	40T		0.05		
10	靠背弯管/背下支撑管		切管			2	0.08	0.16	500以下0.05; 1米0.065; 1米以上0.08
11	靠背弯管		弯管			4	0.08	0.32	
12	背下支撑管		切弧			2	0.08	0.16	
13	靠背弯管		砸头枕窝			1	0.08	0.08	
14			攻丝				0.08		
15			扩孔				0.08	0	
15			冲孔				0.08	0	
15			压扁				0.08	0	
15			切边				0.08	0	
15			调平/整形					0.4	镜杆0.2元 座椅0.4元

打包装带

合计

1.12

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					
1	右旁接板	1	2.36	2.36	焊螺母2	6	0.06	0.36	
2	旋转轴固定座	1	1.4	1.4	焊接总成	112	0.06	6.72	
3	靠背侧翼钢丝	2	0.8	1.6			0.05	0.00	
4	头枕支撑钢丝	1	2.88	2.88					
5	支撑钢丝总成	1	3	3					
6	m10螺母	2	0.08	0.16	合计			7.08	
7				0	表面处理	面积 (M ²)	元/M ²	合计金额 (元)	备注
8				0	电泳		10	0	
9				0	喷涂	0.32	16	5.12	
合计				11.4					

费用名称	金额	合计总金额
材料费	13.43	38.15
制造费	1.12	管理费 2.29
外协费用	11.40	财务费 1.53
焊接费用	7.08	包装运输 0.50
表面处理	5.12	利润 4.25
		价格 46.72