



供应商送货单

2200276

供应商名称	双合达		供应商代码		接收商	公司名称: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司		
到货日期	2014年4月25日	供应商/驻厂地址	供应商地址		检验方式	公司地址: 河北省黄骅市经济技术开发区		
供应商联系人		联系电话	联系电话		客户实收IQC、仓库填写	采购单号: 地点:		
存根部门: 1. 电脑录入员 (白) 2. 库管员 (红) 3. 供应商/驻厂服务 (蓝) 4. 质量管理部 (绿) 5. 采购 (黄)								
供应商填写								
序号	QAD 代码	物料名称	事务号	单位	交货数	检验合格数	仓库实收数	备注
1		4# 轴		KJ	3859.7			
2		CR12		kg	345.6			
3		CR12-Mov		kg	50.6			
4		1CS		kg	17.2			
5		2CS		kg	49.3			
6								
7								
8								

签字栏目:

供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入

1. 请正确书写粗线框内数据及记录, 涂改同时备注姓名
 2. 不良品检验后10天内不领时, 如有丢失, 责任自承
 3. 供应商栏请联系取回或由驻厂服务代存, 供应商对账时需提供
 4. 电脑录入员存根需月结对账时整理备附每月存至档案室



电子发票 (增值税专用发票)

发票号码: 24132000000048378470

开票日期: 2024年04月25日



下载次数: 1

购买方信息		销售方信息		纳税人识别号: 91130983561996848A			
名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司		名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司		统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983561996848A			
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983077498644J		统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983077498644J					
项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*黑色金属冶炼压延品*模 具钢	45	KG	3859.9	9.7319913143699	37564.51	13%	4883.39
*黑色金属冶炼压延品*模 具钢	CR12	KG	345.6	17.2566371681416	5963.89	13%	775.31
*黑色金属冶炼压延品*模 具钢	CR12MOV	KG	552.6	22.1238938053097	12225.66	13%	1589.34
*黑色金属冶炼压延品*模 具钢	DC53	KG	117.2	48.6725663716814	5704.42	13%	741.58
*黑色金属冶炼压延品*模 具钢	P20	KG	49.3	8.8495575221239	436.28	13%	56.72
合计					¥61894.76		¥8046.34
价税合计 (大写)					陆万玖仟玖佰肆拾壹圆壹角整		
价税合计 (小写)					¥69941.10		
备注							

开票人: 朱明光



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000048378470

开票日期: 2024年04月25日

名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司

统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983077498644J

购买方信息

名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司

统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983561996848A

销售方信息

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	45	KG	3859.9	9.7319913143699	37564.51	13%	4883.39
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	CR12	KG	345.6	17.2566371681416	5963.89	13%	775.31
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	CR12MOV	KG	552.6	22.1238938053097	12225.66	13%	1589.34
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	DC53	KG	117.2	48.6725663716814	5704.42	13%	741.58
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	P20	KG	49.3	8.8495575221239	436.28	13%	56.72

合计

¥61894.76

价税合计 (大写)

(小写) ¥69941.10

陆万玖仟玖佰肆拾壹圆壹角整

备注

开票人: 朱明光

下载次数: 1

河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH240403

验收单

2024年 4月25日

名称	模具料	地点	模具车间
使用单位	模具车间	用途	加工
供应商		单 位	数 量
黄骅市双得金属制品销售有限公司			
验收要点	1、45#光板3859.9KG 2、DC53光板117.2KG 3、CR12MOV光板552.6KG 4、CR12光板345.6KG 5、P20光板49.3KG		
检验结果	1.数量与申请单 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符 2.品质要求 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符 3.规格与图满 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符 4.性能要求 <input checked="" type="checkbox"/> 相符 <input type="checkbox"/> 不符		
判定	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	使用单位	意 见

验收: 冯敬敏 2024.05.08

模具料采购价格协议

协议编号: CG-2023/6/13-01

甲方: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司

乙方: 黄骅市双得全金属制品有限公司

甲乙双方在保持互惠互利的原则上, 为保持长久的合作关系, 双方携手共同占领大市场, 特签订价格协议如下:

单位: 元 (RMB)

序号	0101物料	名称	规格	单位	2023年		备注
					含税产品价格 (含税运费)	增值税价 (含税运费)	
1		模具料	45# 正火	kg	9.7345	1.2655	11.00
2		模具钢	Cr12 正火	kg	16.8142	2.1838	19.00
3		模具钢	Cr12MoV 正火	kg	21.2389	2.7611	24.00
4		模具钢	DC53 正火	kg	48.6726	6.3274	55.00

二、发票开具: 乙方必须开具国家规定税率增值税专用发票, 税率13%开票。
 三、价格执行: 从 2023 年 6 月 17 日起至 2023 年 6 月 17 日 (遇市场询价变动经双方协商同意后可调整)。
 四、产品材质: 乙方必须按照甲方具体采购产品时另行向乙方发出的采购订单。

五、此协议一式二份, 经双方代表签字后即生效, 同时具有法律效力。复印件、传真件具备同等法律效力。双方合作中出现质量、技术、物流等问题按相应合同 (协议) 办理。

六、提货前接到此通知后两日内确认回传, 否则视为默认。

七、此协议一式二份, 经双方代表签字后即生效, 同时具有法律效力。复印件、传真件具备同等法律效力。

八、提货前接到此通知后两日内确认回传, 否则视为默认。

甲方: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司 (盖章)

乙方: 黄骅市双得全金属制品有限公司 (盖章)

法定代表人/授权代表签字: _____ 年 月

法定代表人/授权代表签字: _____ 年 月





河北光华荣昌汽车零部件有限公司

表格编号: HBGH-BD-CP-089

工装制作申请确认单

项目名称	H4重卡	输入单号	
工装名称	旋转轴支架	工装编号	
输入单位	金属件厂冲压	输入日期	2023、12、11

说明: 旋转轴支架落料模具断裂维修后暂使用, 冲孔模具孔位偏, 不符合技术要求, 需重新开发组合模具, 保证产品质量。

模具类 焊胎类 检具类 其它工装类

新增/说明:

新开/说明: 新开旋转轴支架落料冲孔模具一套, 预估材料费用5000元

维修/说明:

报废/说明:

预计直接发生费用(元):

5000元

预算内

预算外

加工周期: 30天

附件内容:

新项目(产品)开发通知单

模具工装修理单

五金材料采购单(单号:)

五金标准件采购单(单号:)

二维图纸

编制: 赵玉臣

审核:

审核:

批准:

冯敬东 2023.12.18

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

旋转轴支架自制冲压模物料

项目代码: _____ 产品名称: 旋转轴支架 申请日期: 2024.01.05

本司模号: 1套冲压模具, 详见下表 需求日期: 2024.01.15

序号	代码	模板名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量/PCS	备注
1	旋转轴支架-落料模	上托板	45#	480*260*34	/	1	周边倒角C2
		上垫脚-1	45#	190*38*39	/	2	39等高平磨 周边倒角C2
		上垫脚-2	45#	170*38*39	/	2	
		上顶板	45#	188*150*10	40-45HRC	1	周边倒角C2
		上模座	45#	480*260*34	/	1	
		上垫板	45#	320*200*19	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	320*200*24	36-40HRC	1	
		上模板	DC53	320*200*39	58-62HRC	1	
		卸料板	45#	320*200*19	40-45HRC	1	
		凸模备料	DC53	184*65*59	58-62HRC	1	
		下夹板	45#	320*200*24	36-40HRC	1	
		下垫板	45#	320*200*19	40-45HRC	1	
		下模座	45#	480*260*39	/	1	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____



工作联系函



Of202401120010

基本信息

申请人:	刘建群	岗位:	
日期:	2024/01/12 15:51:46	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	欧马可钣金件设变增加13套冲孔模具		
编码:	GZLXH-20240112-080	申请人:	刘建群
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计员	申请类型:	申请
内容说明:	根据欧马可钣金件SLT0010894-忠明, SLT0010895-忠明, SLT0010902, SLT0010898-忠明, SLT0010904-忠明, SLT0011252-忠明, SLT0011255-忠明, SLT0011034-忠明, SLT0011087-忠明, SLT0011088-忠明设变, 需新制13套冲孔模具, 预估费用: 71500元(详见下表)	审批人:	吴孝伟,冯敬乾,王磊,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘建群	发起		新建申请	2024/01/12 16:03:57
2	吴孝伟	审批一	北京研发没有项目预算, 所有费用由河北工厂承担。	同意	2024/01/12 16:13:25
3	冯敬乾	审批二		同意	2024/01/12 16:15:06
4	王磊	加签	请记录到工厂投入费用	前加签冯亮亮	2024/01/13 10:24:58
5	冯亮亮	加签	好的, 关于此项目所有投入费用汇总到一起	前加签同意	2024/01/15 14:36:29
6	冯亮亮	加签	好的, 关于此项目所有投入费用汇总到一起	前加签同意	2024/01/15 14:37:14
7	王磊	审批三		同意	2024/01/17 17:32:57
8	冯永江	审批四		同意	2024/01/20 12:20:22

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

欧马可（忠明）靠背一级调节下边板冲孔模具-物料

项目代码：欧马可（忠明）

产品名称：靠背一级调节下边板

申请日期：2024.1.11

本司模号：SLT0011252、SLT0011255、SLT0010904、SLT0010898-

需求日期：2024.1.11

序号	代码	模板名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量/PCS	备注
1	SLT0011252靠背一级调节下边板LH（减震-忠明）-冲孔模	上模座	45#	400*260*39	/	1	周边倒角C2
2		上垫板	45#	250*180*14	40-45HRC	1	
3		上夹板	45#	250*180*29	36-40HRC	1	
4		卸料板	45#	250*180*89	40-45HRC	1	
5		异形冲头套备料	45#	125*50*100	36-40HRC	1	
6		异形冲头备料	DC53	95*40*131	58-62HRC	1	
7		下模镶块	DC53	290*105*29	58-62HRC	1	
8		下模板	45#	250*180*69	36-40HRC	1	
9		下模座	45#	400*260*39	/	1	
10		下垫脚	45#	260*39*49	/	3	
11	SLT0010898靠背一级调节下边板LH（基础-忠明）-冲孔模	上模座	45#	410*280*39	/	1	周边倒角C2
12		上垫板	45#	270*210*14	40-45HRC	1	
13		上夹板	45#	270*210*24	36-40HRC	1	
14		卸料板	45#	270*210*84	40-45HRC	1	
15		异形冲头备料	DC53	80*40*120	58-62HRC	1	
16		圆冲孔镶块备料	DC53	60*30*58	58-62HRC	1	
17		下模板	45#	270*210*69	36-40HRC	1	
18		下模座	45#	410*280*39	/	1	
19		下垫脚	45#	280*39*55	/	3	
20	SLT0011255靠背一级调节下边板RH（减震-忠明）-冲孔模	上模座	45#	410*240*39	/	1	周边倒角C2
21		上垫板	45#	270*180*19	40-45HRC	1	
22		上夹板	45#	270*180*29	36-40HRC	1	
23		卸料板	45#	270*180*54	40-45HRC	1	
24		异形冲头套备料	45#	125*50*80	36-40HRC	1	
25		异形冲头备料	DC53	70*60*101	58-62HRC	1	
26		下模镶块	DC53	230*100*32	58-62HRC	1	
27		下模板	45#	270*180*39	36-40HRC	1	
28		下模座	45#	410*240*39	/	1	
29	下垫脚	45#	240*69*75	/	2		
30	SLT0010904靠背一级调节下边板RH（基础-忠明）-冲孔模	上模座	45#	410*240*39	/	1	周边倒角C2
31		上垫板	45#	270*180*19	40-45HRC	1	
32		上夹板	45#	270*180*29	36-40HRC	1	
33		卸料板	45#	270*180*54	40-45HRC	1	
34		下模板	45#	270*180*39	36-40HRC	1	
35		下模座	45#	410*240*39	/	1	
36		下垫脚	45#	240*69*75	/	2	

备注：

1. 非热处理板材厚度公差为 (0, +0.8) , 需热处理板材厚度公差为 (+0.4, +1) ;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑：_____ 审核：_____ 批准：_____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.02.02		
项目名称:		福田轻卡(欧马可)					需求日期:	2024.02.12		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格(L*W*T)			重量(Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	SLT0011088-驾驶员调角器上连接板(忠明)-冲孔模	上模座	45#	480	240	39	35.3	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	320	180	19	8.6	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	320	180	24	10.9	36-40HRC	1	
		卸料板	45#	320	180	44	19.9	40-45HRC	1	
		下模板	45#	320	180	44	19.9	36-40HRC	1	
		下垫板	45#	320	180	19	8.6	40-45HRC	1	
		下模座	45#	480	240	39	35.3	/	1	
		护套备料	45#	81	59	61	2.3	/	1	
		镶块备料	DC53	132	127	35	4.6	58-62HRC	1	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		申请日期:	2024.02.02
项目名称:	福田轻卡（欧马可）	需求日期:	2024.02.12

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	SLT0011034-副驾靠背右侧装车钣金（忠明）-冲孔模	上模座	45#	490	290	39	43.5	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	330	230	19	11.3	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	330	230	24	14.3	36-40HRC	1		
		夹板镶块备料	45#	75	60	24	0.8	36-40HRC	1		
		卸料板	45#	330	230	49	29.2	40-45HRC	1		
		下模板	45#	330	230	49	29.2	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	330	230	19	11.3	40-45HRC	1		
		下模座	45#	490	290	39	43.5	/	1		
		护套备料	45#	81	72	68	3.1	/	1		
		镶块备料	DC53	145	141	33	5.3	58-62HRC	1		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ40-60					/	10	
		等高套	龙腾件	Φ10-60					/	6	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-70					/	2	
		圆柱销	龙腾件	Φ8-30					/	2	
		圆柱销	龙腾件	Φ6-20					/	10	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-55					/	3	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-55					/	9	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-70					/	1	
		内导柱	龙腾件	Φ20-110					/	2	
		内导套	龙腾件	Φ20-30					/	2	
		外导柱导套	龙腾件	Φ32-200					/	2	
		吊环	龙腾件	M16					/	8	
		冲针	米思米	APAS8-LC88-P5. 57-BC19					/	1	
		冲针	米思米	APAS6-LC85-P3. 87-BC19					/	1	
		冲针	米思米	APAS8-LC87-P7. 47-BC19-KC					/	2	
		冲针	米思米	APAS8-LC87-P6. 47-BC19-KC					/	2	
		冲针	米思米	SHC25-LC87-P20. 07					/	1	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ **审核:** _____ **批准:** _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:	2024.03.20			
项目名称:	B40地脚上连接板					需求日期:	2024.03.28			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	B40地脚上连接板-落料模	下模板	Cr12MoV	300	230	49	26.5	52-56HRC	1	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:



工作联系函



基本信息

Of202403200001

申请人：	孟凡玉	岗位：	
日期：	2024/03/20 08:28:58	申请人部门：	工艺工程部
邮箱：		联系电话：	
标题：	B40地脚上连接板-落料模-备料		
编码：	GZLXH-20240320-007	申请人：	孟凡玉
组织架构：	工程研究院	部门：	工艺工程部
职位：	冲压模具设计工程师	申请类型：	申请
内容说明：	根据金属件厂B40地脚上连接板现有产量增大，对落料模增加下模板备料。预估费用550元	审批人：	冯敬乾

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	孟凡玉	发起		新建申请	2024/03/20 08:36:58
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/03/20 08:45:12



工作联系函

申请

通知

通报

报告

主题：关于轻卡、欧马可减震上盖板、下底板组件焊接夹具制作的申请

一、问题描述：

轻卡、欧马可减震上盖板、下底板组件由外购供应，焊接组件工序产能低，为避免异常导致的停线风险，申请制作两套机器人焊接夹具。

二、方案实施：

申请由模具车间加工 2 套组件焊接夹具：

1. 轻卡、欧马可减震上盖板组件焊接夹具一套；(滑槽、阻尼器支架的焊接)
2. 轻卡、欧马可减震下底板组件焊接夹具一套。(滑槽、阻尼器支架、直线阀支架的焊接)

夹具压紧方式采用气动方式，定位可调，如采用对称点定位要增加机械防错。

已知的停线风险：由制作两套机器人焊接夹具

请领导批准！

自己设计、加工制作
冯敬航 2023.12.08

预计完成时间

发起部门：金属件厂-焊接	拟文：	审核：
复核：		批准日期：
批准：		批准日期：



河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.03.12		
项目名称:							需求日期:	2024.03.15		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
	2.1C焊台	定位块	45#	95.5	75	53	3.0	/	1	
	欧马可上盖板/下底板焊台	定位块	45#	70	42	41	0.9	/	2	
		定位块	45#	40	40	10	0.1	/	8	
		定位块	45#	75	47.5	32	0.9	/	1	
		定位块	45#	74	41	35	0.8	/	2	
		定位块	45#	75	57	32	1.1	/	1	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔										
编辑:			审核:			批准:				



工作联系函



Of202402190001

基本信息

申请人：	孟凡玉	岗位：	
日期：	2024/02/19 09:10:52	申请人部门：	工艺工程部
邮箱：		联系电话：	
标题：	2.0座框左右侧边板-冲压模易损零件备件申请		
编码：	GZLXH-20240219-008	申请人：	孟凡玉
组织架构：	工程研究院	部门：	工艺工程部
职位：	冲压模具设计工程师	申请类型：	申请
内容说明：	2.0座框左右侧边板-冲压模（2套）对易损零件做1套备件，预估费用4500元，详见附件清单。	审批人：	冯敬乾,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	孟凡玉	发起		新建申请	2024/02/19 09:17:25
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/02/19 11:06:34
3	冯永江	审批二		同意	2024/02/19 13:31:34

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		ZY2240			申请日期:		2024.02.19			
项目名称:		EST			需求日期:		2024.02.27			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	2.0平台座框左侧边板	自制备件板料	DC53	215	100	49	/	58-62HRC	1	
2	2.0平台座框左侧边板_落料模	冲孔冲头P3	MISUMI	A-APAS8-LC64-P3.87			/	/	3	
3		冲孔冲头P4	MISUMI	A-APAS8-LC64-P5.57			/	/	5	
4	2.0平台座框左侧边板_冲孔模	冲孔冲头P2	MISUMI	A-APAS10-LC67-P6.07			/	/	6	
5		冲孔冲头P3	MISUMI	A-APAS8-LC67-P4.77-KC			/	/	2	
6		冲孔冲头P4	MISUMI	A-APAS8-LC67-P5.07			/	/	2	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8，需热处理板材厚度公差为+0.4/+1；
2. 除特殊注明外，板材四周均倒角C2.0；
3. 相同名称的模板高度必须相等；
4. 供应商材料的材质，规格必须严格按照上述要求，否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:



工作联系函



Of202401110005

基本信息

申请人:	刘建群	岗位:	
日期:	2024/01/11 10:23:25	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	2.0平台钣金件设变增加一套落料冲孔模具		
编码:	GZLXH-20240111-044	申请人:	刘建群
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计员	申请类型:	申请
内容说明:	根据2.0平台旋转轴支架钣金件设变(详见下表),需新制1套落料冲孔模具,预估费用:6000元(详见下表)	审批人:	冯敬乾,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘建群	发起		新建申请	2024/01/11 11:32:28
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/01/11 11:34:15
3	冯永江	审批二		同意	2024/01/12 09:47:42



工作联系函



Of202403140006

基本信息

申请人：	孟凡玉	岗位：	
日期：	2024/03/14 11:45:08	申请人部门：	工艺工程部
邮箱：		联系电话：	
标题：	2.1C座框后横管设变-冲模工装提报		
编码：	GZLXH-20240314-061	申请人：	孟凡玉
组织架构：	工程研究院	部门：	工艺工程部
职位：	冲压模具设计工程师	申请类型：	申请
内容说明：	2.1C座框后横管设变，提报1套成型冲模、1套钻孔工装。预估费用4000元。	审批人：	冯敬乾,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	孟凡玉	发起		新建申请	2024/03/14 11:50:11
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/03/14 11:52:12
3	冯永江	审批二		同意	2024/03/15 08:12:24

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.03.13		
项目名称:		2.1C座框					需求日期:	2024.03.21		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格(L*W*T)			重量(Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	后横管-成型模	上模座	45#	500	250	39.5	38.8	/	1	周边倒角C2
		上模板	Cr12MoV	366	100	49	14.1	54-58HRC	1	
		下模板	Cr12MoV	420	100	39	12.9	54-58HRC	1	
		下模座	45#	500	250	49	48.1	/	1	
		下垫脚	45#	250	115	59	26.6	/	2	宽度115, 等高研
		内六角螺栓1	龙腾件	M12-60			/	/	4	
		内六角螺栓2	龙腾件	M10-40			/	/	6	
		内六角螺栓3	龙腾件	M10-50			/	/	6	
		内六角螺栓4	车间库存	M6-15			/	/	4	
		内螺纹圆柱销1	龙腾件	Φ12-60			/	/	4	
		内螺纹圆柱销2	龙腾件	Φ12-70			/	/	4	
外导柱组件	龙腾件	Φ32-150			/	/	4			
2	后横管-钻孔工装	钻套支撑板备料	45#	200	150	29	6.8	/	1	周边倒角C2
		定位块	45#	100	50	49.5	3.9	/	2	
		定位板	45#	60	30	19	0.5	/	2	
		下模板	45#	430	180	19.5	11.8	/	1	
		内六角螺栓1	龙腾件	M10-50(全螺纹)			/	/	2	
		内六角螺栓2	龙腾件	M8-20			/	/	8	
3	2.1绞架连续模备料	预折弯冲头备料	DC53	390	60	100	18.4	/	1	
		上夹板	Cr12MoV	580	225	30	30.7	/	1	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:



基本信息

工作联系函



Of202403120008

申请人:	刘建群	岗位:	
日期:	2024/03/12 10:18:58	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	HD-左滑块托架增加冲孔模具开发申请		
编码:	GZLXH-20240312-067		
组织架构:	工程研究院	申请人:	刘建群
职位:	冲压模具设计师	部门:	工艺工程部
内容说明:	根据冲压及焊接质量反馈,左滑块托架存在孔变形现象,现有模具无法进行调试维修,需要改冲压工艺,增加一套冲孔模具(详见下表)解决孔变形问题,预估费用:1200元。	申请类型:	申请
		审批人:	冯敬乾,王磊,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘建群	发起		新建申请	2024/03/12 10:35:40
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/03/14 16:20:55
3	王磊	审批二		同意	2024/03/15 13:51:33
4	冯永江	审批三		同意	2024/03/17 13:10:15

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:					申请日期:		2024.03.10			
项目名称:		HD			需求日期:		2024.03.17			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	左滑块托架-冲孔模	上模座	45#	320	200	34	17.1	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	180	140	19	3.8	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	180	140	24	4.7	36-40HRC	1	
		推料板	45#	56	26	90	1.0	40-45HRC	1	
		脱料板	45#	180	140	19	3.8	40-45HRC	1	
		下夹板	45#	180	140	24	4.7	36-40HRC	1	
		下垫板	45#	180	140	19	3.8	40-45HRC	1	
		凹模镶套	DC53	81	62	52	2.0	58-62HRC	1	
		下模座	45#	320	200	34	17.1	/	1	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-50				/	6	
		等高套	龙腾件	Φ8-80				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	3	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-100				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30				/	4	
		外导柱导套	龙腾件	Φ25-200				/	2	

备注:

- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
- 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
- 相同名称的模板高度必须相等;
- 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____



工作联系函

申请

通知

通报

报告

主题：关于焊接夹具连接板制作的申请

一、问题描述：

双机器人焊接工作站与单机器人焊接工作站夹具安装尺寸有差异，为提高通用性和设备利用率，需要对尺寸短的夹具调整，可通过更换连接板快速实现。

二、方案实施：

申请委外加工连接板 4 套（8 块），实现 4 个夹具可切换到双机器人焊接工作站。

安装用材料—内方螺栓：M12*80, 32 根；定位销：Φ12*60, 16 根。

三、预计费用：

材料费和加工费预计 2100 元。

请领导批准！

冯敬敏 2024.07.11

请冯敬敏 夏总审批

王... 4/11

发起部门：金属件厂-焊接	拟文：刘建轮	审核：[Signature]
复核：		批准日期：
批准：		批准日期：



河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:	2024.03.11			
项目名称:							需求日期:	2024.03.15			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	双机器人焊接 工作站连接板	连接件1	45#	350	107	36	10.6	/	8	周边倒角C2	
		连接件2	45#	57	11	9	0.0	/	8		
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔											
编辑:			审核:			批准:					

3.1 底座模块化钣金件冲压模具开发方案

3.1 平台新开钣金件 19 个，开发方案两种：全部自制方案、部分委外方案：

1. 全部自制：

第一批开发 27 套成型、冲孔模具，3 月底能试模出 10 件，费用预计 42 万；

第二批开发剩余 15 套零件冲孔模，费用预计 12 万；

根据初步分序，两次开发合计 42 套模具，开发费用 54 万（材料费）外加工费；
未含内部费用）。

2. 部分自制：

拿出 5 个相对复杂钣金件委外开发（其余 14 个自制，自制费用估：34 万元）；

两家供应商（天津方昕、沧州瑞宇）进行了首次方案报价；

天津方昕方案：排序 21 套，报价 65.24 万元，10 件日期 3 月 27 号；

沧州瑞宇方案：排序 18 套，报价 41.96 万元，10 件日期 3 月 20 号；

经评估：沧州瑞宇方案经验偏弱，分序不合理，有风险，10 件满足 3 月 20 号；

天津方昕出 10 件时间与自制开发时间相差不大；

风险点：存在商务洽谈周期、合同预付款到位等等因素。

3. 结论：

经评估，自制开发具备可行性，费用成本较低，出 10 件时间略长（3 月底）。

资金投入：

A: 全部自制方案总投入：54 万

B: 部分自制方案总投入：

天津方昕 65.24 万 + 自制 34 万 = 99.24 万

沧州瑞宇 41.96 万 + 自制 34 万 = 75.96 万

建议全部自制

王加平

2024.02.04

李加平 2024.2.4

考虑全部自制：让模具设计师假期加班（不拿工资）设计师薪资或
充公利用好资源周边加工资源找达成！

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.03.12	
项目名称:							需求日期:		2024.03.15	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
	2.1C焊台	定位块	45#	95.5	75	53	3.0	/	1	
SS3.1上框焊台		气缸	ACQ50*80B	亚德客				/	1	
		气缸	ACQ50*100B	亚德客				/	5	
		气缸	ACQ40*35B	亚德客				/	2	
		气缸	ACQ40*35	亚德客				/	4	
		气缸	ACQ40*60	亚德客				/	1	
		Y-Y接头	F-ACQ50Y	亚德客				/	4	
		滑轨	LSH20RLX250-S35-N-D	亚德客				/	2	
		滑块	LSH20BK-HN-N-A-M6	亚德客				/	4	
		L型三通 (PT牙)	PL802	亚德客				/	20	
		L型三通 (PT牙)	PL801	亚德客				/	20	
		T型三通	PE8	亚德客				/	60	
		变径三通	8变6	亚德客				/	30	
		底板	45#	1000	800	20	125.6	/	1	
		定位块	45#	30	25	68	0.4	/	4	
		定位块	45#	60	50	42	1.0	/	1	
		定位块	45#	85	76	53	2.7	/	2	
		定位块	45#	85	53	50	1.8	/	2	
		定位块	45#	50	38	40	0.6	/	4	
	定位块	45#	400	400	25	31.4	/	1		
	滑板	45#	178	80	16	1.8	/	2		
SS3.1座框焊台		定位块	45#	400	400	20	25.1	/	1	
		定位块	45#	400	400	25	31.4	/	1	
		定位块	45#	70	35	39.5	0.8	/	1	
		定位块	45#	400	400	16	20.1	/	4	
		圆钢	直降30mm					/	1m	
		圆钢	直径20mm					/	2m	
		推紧器	305C					/	9	
		压紧器	225D					/	8	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司
模板材料请购单

项目代码:		申请日期:	2024.03.17							
项目名称:	SS3.1		需求日期:							
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1		下垫板	Cr12	480	170	20		HRC52-55°	1	周边倒角C2
		上垫板	Cr12	400	160	20		HRC52-55°	1	
		凹模块1	DC53	150	120	33.5		HRC60-62°	1	
		凹模垫块1	Cr12	150	120	39		HRC50-52°	1	
		斜边定位垫块	45#	72	45	20			2	
		斜边定位调节块	Cr12	60.5	24	16		HRC50-52°	2	
		限位板	45#	100	75	30			2	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔										
编辑:			审核:			批准:				



工作联系函



Of202403110001

基本信息

申请人:	刘荣浩	岗位:	
日期:	2024/03/11 08:27:58	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	liuronghao@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	关于制作A6正驾底支架装配治具的申请		
编码:	GZLXH-20240311-008	申请人:	刘荣浩
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	整椅总装工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	一、现状说明: A6座椅正驾底支架装配无专用工装, 为装配时对底支架进行定位, 提高作业效率及装配质量, 需制作底支架装配治具。二、需求说明: 1、制作宽车和中宽车正驾底支架装配治具各一套, 图纸数据已绘制完毕, 见附件; 2、底支架制作涉及费用投入3000元。		审批人:
			冯敬乾,李斗斗,冯永江

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘荣浩	发起		新建申请	2024/03/11 08:44:12
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/03/11 14:32:57
3	李斗斗	审批二		同意	2024/03/11 14:41:09
4	冯永江	审批三		同意	2024/03/11 14:59:51

