

材料采购合同

合同编号：HBGH-SZ-20240514-01

甲方（买方）：河北光华荣昌汽车部件有限公司

统一社会信用代码：91130983077498644J

乙方（卖方）：黄骅市天海龙五金机电商贸有限公司

统一社会信用代码：9113098MA07RTCC4U

依照《中华人民共和国民法典》及相关的法律法规、司法解释等，甲乙双方在自愿、平等、公平、诚实信用的基础上，就本合同货物采购事宜协商并达成一致，特此签订本合同，以供双方共同遵守。

第一条 货物基本情况（货币单位：人民币元）

详见采购清单

第二条：合同总价款

合同含税总价款为 34375 元，人民币大写 叁万肆仟叁佰柒拾伍元，含增值税，税率为 13%。

备注：

- 以上合同总价款已包含全部材料费用、税金、运费、保险、装卸费、损耗、乙方机械使用费、乙方技术人员现场指导产生的费用等乙方完成向甲方交货前产生的全部费用。
- 上述表格中数量为暂定数量，结算数量以实际到货且为甲方签收确认的数量为准。
- 合同执行过程中，如国家税收政策或销售方增值税纳税人类别发生变化，增值税税率/征收率调整，双方将维持原不含增值税净价不变，并以原不含增值税净价为计税基础，按照调整后的税率/征收率相应调整本合同相关的价格，并按照规定就调整后的价格开具增值税专用发票。原含税价-原含税价 \div (1+原税率/征收率) \times 原税率/征收率 \times (1+附加税费率)=新含税价-新含税价 \div (1+新税率/征收率) \times 新税率/征收率 \times (1+附加税费率)。附加税费率按照购买方适用的附加税费率。

第三条 货物的质量标准

乙方向甲方提供的货物应达到相应的国家标准、行业标准，符合本合同约定的质量要求，且应满足甲方生产经营的实际使用需要。

第四条 货物的包装

1. 包装标准：原包装。采用的包装应符合货物的特性，适于远距离运输、防潮、防震、防锈和防野蛮装卸等要求，以确保货物安全无损地运抵指定现场。因包装不善造成的锈蚀、破损、丢失等均由乙方承担责任。

2. 乙方应当在包装箱及每一包装物上注明货物名称、型号、件数、附件名、生产日期和正常使用期限，附一份详细装箱单，包装箱内应随货提供货物的相关文件，包括相应的图纸、操作手册、维护手册、质量保证文件、合格证、服务指南、产品说明书、使用说明书和保修证书等。

第五条 运输与交货

1. 运输方式：自取。

2. 交货时间：乙方应按甲方所需货物的数量及到货时间供货（具体供货时间以甲方通知为准）。

3. 甲方指定的货物签收人：

序号	姓名	职务	电话
1	董会娟	采购	19831788696

第六条 货物的交付、验收、异议

1. 乙方在向甲方交付货物时，应当提交货物的合格证书、出厂检测报告等资料。乙方未能提供上述资料的，甲方有权拒收。乙方提供上述资料并不当然减轻或免除乙方应承担的产品质量责任及其他责任。

2. 甲方应当在货物交接时对货物种类、品牌、规格型号、数量、外观包装等当场查验核实，并将验收情况在发货单上记录签字，以上验收为对货物的初步验收，甲方对货物的初步验收，不视为乙方提供的货物质量已经合格，不影响乙方对货物本身应承担的质量责任。

初步验收过程中，甲方对货物有异议的，有权当场拒收；甲方也可在收到货物后15日内向乙方提出书面异议，经核实确属乙方责任的，乙方应按甲方的要求予以更换或退货。乙方接

到甲方提出的书面异议后,应在7天内处理完毕,不接受甲方异议或处理意见的,应在3日内提出,否则,即视为认可甲方提出的异议和处理意见。

第七条 双方义务

1. 甲方义务

(1) 甲方应当提前2日就送货的具体时间、地点及收货人等情况与乙方进行确认(以发货通知单为准),并提供必要的协助。

(2) 甲方应按照本合同的约定向乙方支付货款。

(3) 甲方应按本合同的约定对乙方所供货物及时进行验收。

2. 乙方义务

(1) 乙方应当按照合同约定保质保量按时供货,并于货到前两日通知甲方,以便安排接收事宜。

(2) 乙方应当对货物的保管及使用方法进行技术交底。

(3) 乙方应当明确告知配套使用产品的保质期或有效期限。

(4) 乙方在本合同中所留的电话、传真、电子邮箱及通讯地址均为合法可以送达的地址。如有变更,须提前书面通知甲方,否则,甲方向乙方变更前地址发送相关文件的,即视为已送达乙方。

(5) 乙方对双方合作的相关事宜具有保密义务,未经甲方同意,不得进行广告等一切宣传行为。

(6) 乙方保证其向甲方提供的货物在知识产权方面(包括但不限于商标权、专利权等权利)不存在任何瑕疵,否则,乙方应退还甲方已付全部款项并按合同总金额的两倍向甲方支付违约金,并应承担因此给甲方造成的全部损失(包括但不限于甲方因此支出的赔偿金、和解金、行政罚金、律师费、诉讼费以及处理该争议的必要差旅费等费用)。

(7) 乙方向甲方提供的货物应符合本合同约定的要求,否则,乙方应按甲方要求予以更换或退货,给甲方造成损失的,乙方应向甲方承担全部赔偿责任。

(8) 乙方逾期交货的,应按本合同的约定向甲方承担逾期交货的违约责任,同时应尽快按甲方的实际需求予以发货。承担违约责任后,仍不能弥补甲方所遭受的损失,乙方应继续承担赔偿责任。

(9) 乙方发货至错误地点的,除应负责及时运交到合同规定的到货地点,乙方还应承担甲方因此多支付的一切实际费用和逾期交货的违约金。

第八条 付款方式

付款采用第(1)种方式,本合同不得由乙方以外的第三方向甲方开具增值税发票。乙方不得要求甲方向乙方以外的第三方支付相关款项。

1、乙方于本合同约定的货物供应完毕且甲方初验合格无异议后,凭依法开具的相应金额的全额增值税专用发票、《产品合格证》、《产品出厂检测报告》、第三方检测测试合格报告及甲方工作人员签收确认的发货清单(复印件)向甲方申请付款,甲方收到发票审核无误挂账后(30天/60天/90天),以电汇或商业汇票支付给乙方货款的100%。

乙方每次申请付款时应向甲方提供相应金额的合法有效全额增值税专用发票,否则甲方有权拒付。

第九条 违约责任

1、甲方的违约责任

(1) 甲方未按本合同约定向乙方支付货款的,乙方给予甲方5个工作日的宽限期。若甲方宽限期满未付款的,每逾期一天,以逾期货款为基数、按中国人民银行公布的同期银行基准存款利率向乙方支付违约金。

(2) 因甲方原因导致乙方逾期交货的,交货日期顺延,乙方对此不承担任何责任。

(3) 甲方无故拒收乙方交付的货物的,乙方不承担任何责任。

2、乙方的违约责任

(1) 乙方逾期交货的,应当按合同金额的0.5%/日向甲方支付违约金;逾期交货超过7日,甲方还有权要求乙方在约定的期限内采取补救措施,甲方自行采取补救措施的,乙方承担全部费用;逾期交货超过15天,甲方有权解除合同,合同的解除并不免除乙方承担逾期交货的违约责任,若合同被甲方单方面解除,乙方还应承担本合同金额50%的违约金。

(2) 乙方货物不符合本合同约定或保修期内出现质量问题,甲方有权拒收或退货或更换,乙方承担拆除、搬运、运输等全部费用,因此导致逾期交货或合同解除的,乙方除承担本合同

约定的逾期交货或合同解除的违约责任外,还应当承担甲方工程工期延长等全部损失的赔偿责任。

(3) 若以上第(1)、(2)款事项发生,甲方解除合同的,乙方应在合同解除后7日内将甲方已付货款全额退还,并按照商业银行发布的同期同类贷款利率计算利息。若退还迟延,每逾期一天乙方应按已收甲方货款的0.5%向甲方支付滞纳金。

(4) 若乙方未经甲方同意将本合同中的权利义务全部或部分转移给第三方,或任意解除合同,甲方有权立即解除合同,乙方除退还甲方已支付货款外,还应承担本合同金额100%的违约金。若违约金不能弥补因此给甲方造成的损失,乙方应继续向甲方承担赔偿责任。

(5) 本合同履行期间,遇市场行情变化、生产厂商调价等致货物价格变动,甲乙双方实际执行价格以价格变动前后低者为准。乙方如若未在价格下调后3日内向甲方履行告知义务,应当返还执行价格与下调价格的价差,并承担该部分价差3倍的违约金。即使本合同内容全部或部分履行完毕,乙方仍应承担上述违约责任。

第十条 合同的解除、中止及终止

1. 经双方协商一致,可以解除本合同。

2. 合同的中止:合同履行过程中,因甲方采购计划调整,甲方有权中止合同,待计划确认后继续履行合同。

3. 合同的终止:本合同于乙方供货完毕且无任何质量问题、甲方付清货款后终止;因不可抗力致使合同无法履行的,任何一方均可解除本合同;本合同签订后,因国家政策变化导致乙方供应货物不能满足甲方实际使用需要的,任何一方均可解除本合同。

4. 如继续履行本合同将损害国家利益和社会公共利益的,双方应变更、中止或者终止合同。双方不能就此协商一致的,按本合同第十一条处理。

第十条 通知与送达

合同履行期间,就本合同的货物信息、买卖协商等有关事项的联络,按本合同约定的送达方式发送至对方,即视为对方已经收到并了解,完成送达:

甲方:河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方:黄骅市腾双五金门市部。

如若发生变更，应在5个工作日内通知对方，否则，按变更前地址发送相关文件的，即视为已送达对方。因此导致的因未及时告知而造成的损失由变更地址方承担责任。

第十一条 争议解决

本合同履行中发生的争议，双方应协商解决，协商不成，向甲方住所地法院起诉。

第十二条 其他

本合同自双方签字盖章之日起生效，一式2份，甲乙双方各执1份，具有同等法律效力。

本合同未尽事宜，双方可以协商签订补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。如补充协议与本合同有不一致，以补充协议为准。

本合同签订地：北京市昌平区。

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：黄骅市天海龙五金机电商贸有限公司

(盖章)

(盖章)

法定代表人/授权代表签字：

冯敬朝

法定代表人/授权代表签字：



2024年05月16日

年 月 日

采购清单

行号	商品全名	商品数量	单价	含税金额
1	12.9级六角螺丝16*210	33	5.177	193.05
2	12.9级六角螺丝8*25	2000	0.283	640
3	12.9级六角螺丝10*40	229	0.37	96.18
4	12.9级六角螺丝10*130	77	1.37	119.35
5	12.9级六角螺丝16*290	100	4.929	557
6	12.9级六角螺丝14*180	240	1.89	513.6
7	12.9级六角螺丝16*150	240	1.654	448.8
8	12.9级六角螺丝12*200	313	1.477	522.71
9	12.9级六角螺丝12*30	761	0.584	502.31
10	12.9级六角螺丝8*40	400	0.275	124
11	除锈剂	18	187.561	3815
12	清洗剂	245	13.622	3910
13	丝锥	176	14.164	2817
14	顶针5*200	910	2.839	2920
15	铣刀	22	133.467	3318
16	弹簧	919	2.8147	2923
17	数控铣刀片	565	8.329	5318
18	钻头φ15.8	80	30.154	2726
23	铣刀D3*50	227	11.348	2911
合计				34375

章



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000056465044

开票日期: 2024年05月12日

购买方信息	名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司	销售方信息	名称: 黄骅市天海龙五金机电商贸有限公司
	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: 91130983MA07RTCC4U

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	16*210	支	33	5.17699115044	170.84	13%	22.21
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	8*25	支	2000	0.28318584071	566.37	13%	73.63
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	8*40	支	400	0.27433628319	109.73	13%	14.27
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	10*40	支	229	0.37168141593	85.12	13%	11.06
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	10*130	支	77	1.37168141593	105.62	13%	13.73
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	16*290	支	100	4.92920353982	492.92	13%	64.08
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	14*180	支	240	1.89380530973	454.51	13%	59.09
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	16*150	支	240	1.65486725664	397.17	13%	51.63
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	12*200	支	313	1.47787610619	462.58	13%	60.13
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	12*30	支	761	0.5841289407277	444.52	13%	57.79
*专项化学用品*防锈剂 500ml	YH-2003	箱	18	187.56145526057	3376.11	13%	438.89
*洗涤剂*模具清洗剂	1X24 支	支	254	13.6227440596474	3460.18	13%	449.82
*金属制品*多功能螺旋槽 丝锥	多功能螺旋槽 用丝锥M8*1.25	支	176	14.1643201930813	2492.92	13%	324.08
*金属制品*顶针	5*200	支	910	2.8396382378683	2584.07	13%	335.93
*金属制品*立铣刀	D10*40*100*d10	支	22	133.467417538214	2936.28	13%	381.72
*金属制品*美标弹簧	红40*50	支	919	2.8147178060031	2586.73	13%	336.27
*金属制品*数控刀片	APMT1604PDER	片	565	8.3295481243637	4706.19	13%	611.81
*金属制品*锥柄麻花钻	Φ15.8	支	80	30.1548672566372	2412.39	13%	313.61
*金属制品*铣刀	D3*50	支	227	11.3484854391642	2576.11	13%	334.89

合计 ¥30420.36 ¥3954.64

价税合计 (大写) 叁万肆仟叁佰柒拾伍圆整 (小写) ¥34375.00

备注: 购方开户银行: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司; 银行账号: 276260122000069725;
销方开户银行: 沧州银行股份有限公司黄骅市渤海路社区支行; 银行账号: 5520120100000065107;

开票人: 魏占芳



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000056465044

开票日期: 2024年05月12日

购买方信息	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	销售方信息	名称: 黄骅市天海龙五金机电商贸有限公司 统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983MA07RTCC4U
-------	---	-------	---

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	16*210	支	33	5.17699115044	170.84	13%	22.21
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	8*25	支	2000	0.28318584071	566.37	13%	73.63
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	8*40	支	400	0.27433628319	109.73	13%	14.27
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	10*40	支	229	0.37168141593	85.12	13%	11.06
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	10*130	支	77	1.37168141593	105.62	13%	13.73
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	16*290	支	100	4.92920353982	492.92	13%	64.08
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	14*180	支	240	1.89380530973	454.51	13%	59.09
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	16*150	支	240	1.65486725664	397.17	13%	51.63
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	12*200	支	313	1.47787610619	462.58	13%	60.13
*金属制品*12.9级内六角 螺丝	12*30	支	761	0.5841289407277	444.52	13%	57.79
*专项化学用品*防锈剂 500ml	YH-2003	箱	18	187.56145526057	3376.11	13%	438.89
*洗涤剂*模具清洗剂	1X24 支	支	254	13.6227440596474	3460.18	13%	449.82
*金属制品*多功能螺旋槽 丝锥	多功能螺旋槽机 用丝锥M8*1.25	支	176	14.1643201930813	2492.92	13%	324.08
*金属制品*顶针	5*200	支	910	2.8396382378683	2584.07	13%	335.93
*金属制品*立铣刀	D10*40*100*d10	支	22	133.467417538214	2936.28	13%	381.72
*金属制品*美标弹簧	红40*50	支	919	2.8147178060031	2586.73	13%	336.27
*金属制品*数控刀片	APMT1604PDER	片	565	8.3295481243637	4706.19	13%	611.81
*金属制品*锥柄麻花钻	φ 15.8	支	80	30.1548672566372	2412.39	13%	313.61
*金属制品*铣刀	D3*50	支	227	11.3484854391642	2576.11	13%	334.89

合计

¥30420.36

¥3954.64

价税合计 (大写)

叁万肆仟叁佰柒拾伍圆整

(小写) ¥34375.00

备注	购方开户银行: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司; 银行账号: 276260122000069725; 销方开户银行: 沧州银行股份有限公司黄骅市渤海路社区支行; 银行账号: 5520120100000065107;
----	---

开票人: 魏占芳

下载次数: 1



供应商送货单

2200260

供应商名称	大野友	供应商代码	
到货日期	2014年5月12日	供应商地址	
供应商联系人		联系电话	

存根部门: 1. 电脑录入人员 (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)

序号	QAD 代码	物料名称	事务号	单位	交货数	接收商		检验		备注
						检验方式	合格数	不合格数	判定结果	
1		螺丝 16X20		件	33			<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
2		螺丝 5X25		件	2000			<input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
3		螺丝 5X45		件	400					
4		螺丝 10X45		件	228					
5		螺丝 10X135		件	77					
6		螺丝 16X230		件	150					
7		螺丝 14X150		件	245					
8		螺丝 11X150		件	240					

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

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



工装(设备、夹具、检具、治具、包装容器)申请单

裁决

编制
冯敬乾

审核

批准

项目：福田A6盛特项目

项目编号：ZY2248

设备 治具 夹具 检具 模具 包装容器

序号	产品图号	产品名称	(设备、夹具、检具)编号	(设备、夹具、检具)名称	需求数量	内作	外协	预估单价(元)	费用支出单位		备注	
									预算内	预算外		
1			SHT0016213-MJ-01	压型	1	√			√		正式模具	
2			SHT0016213-MJ-02	切边冲孔	1	√			√		正式模具	
3	SHT0016213	左侧钣金	SHT0016213-MJ-03	成型	1	√			√		正式模具	
4			SHT0016213-MJ-04	整形	1	√			√		正式模具	
5			SHT0016213-MJ-05	侧冲孔	1	√			√		正式模具	
6			SHT0016215-MJ-01	压型	1	√				√		正式模具
7			SHT0016215-MJ-02	切边冲孔	1	√				√		正式模具
8	SHT0016215	右侧钣金	SHT0016215-MJ-03	成型	1	√			√		正式模具	
9			SHT0016215-MJ-04	整形	1	√			√		正式模具	
10			SHT0016215-MJ-05	侧冲孔	1	√			√		正式模具	
11			SHT0016216-MJ-01	压型	1	√				√		正式模具
12			SHT0016216-MJ-02	切边冲孔	1	√				√		正式模具
13	SHT0016216	前侧钣金	SHT0016216-MJ-03	成型	1	√			√		正式模具	
14			SHT0016216-MJ-04	整形	1	√			√		正式模具	
15			SHT0016216-MJ-05	冲孔	1	√			√		正式模具	
16			SHT0016217-MJ-01	落料冲孔	1	√			√		正式模具	
17	SHT0016217		后侧钣金	SHT0016217-MJ-02	成型	1	√			√		正式模具
18		SHT0016225-MJ-01		落料冲孔	1	√			√		正式模具	
19	SHT0016225	滑轨支架后连接框		SHT0016225-MJ-02	成型	1	√			√		正式模具
20	SHT0016692		滑轨支架左/右连接框	SHT0016692-MJ-01	落料冲孔	1	√			√		正式模具
21	SHT0016695			SHT0016692-MJ-02	成型	1	√			√		正式模具
22	SHT0016694	滑轨支架前连接框	SHT0016694-MJ-01	落料冲孔	1	√			√		正式模具	
22	SHT0016211		宽车副驾驶室座椅架焊	SHT0016211-JYJJ-01	焊接1序	1	√			√		手工夹具
23				接总成	SHT0016211-JYJJ-02	焊接2序	1	√			√	
23	SHT0016687	滑轨支架总成	SHT0016687-JYJJ-01	焊接1序	1	√			√		手工夹具	
23												
总计					25				¥0.00			

表单编号：GR-61-07-01 (A/0)



光华荣昌

A4(210mmx297mm)



工作联系函



Of202404110006

基本信息

申请人:	冯敬乾	岗位:	
日期:	2024/04/11 11:46:48	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	fengjingqian@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	福田A6-宽车副驾座骨架&滑轨支架-焊接夹具和冲压模具开发申请		
编码:	GZLXH-20240411-062	申请人:	冯敬乾
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	工艺工程部部长	申请类型:	申请
内容说明:	<p>1、接到项目输入，福田A6项目有宽车副驾座垫骨架总成和滑轨支架总成，这2个骨架总成要进行开模，通过分析是开发22套冲压模具和3套焊接夹具。</p> <p>2、项目要求5月底提供10套样件（客户订单1套，实验5套，剩余4套备用），根据时间节点，这批模具和夹具进行自制制作。</p> <p>3、为满足10套样件的需要，可以先开发12套冲压模具和3套焊接夹具来满足交付。望领导批准。</p>		<p>审批人:</p> <p>李斗斗,苏东,冯永江,赵月强</p>

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	冯敬乾	发起		新建申请	2024/04/11 11:55:44
2	李斗斗	审批一		同意	2024/04/11 13:48:21
3	苏东	审批二		同意	2024/04/11 20:03:40
4	冯永江	加签	开发清单和样件计划这两个文件无法下载，再传一下	前加签冯敬乾	2024/04/12 14:22:52
5	冯敬乾	加签	冯总，PDF版本的已上传	前加签同意	2024/04/12 14:34:43
6	冯永江	审批三		同意	2024/04/15 13:27:39
7	赵月强	审批四		同意	2024/04/17 09:39:27



工作联系函



Of202404070004

基本信息

申请人:	冯敬乾	岗位:	
日期:	2024/04/07 09:52:56	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	fengjingqian@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	2.1平台绞架连续模更改方案-费用申请		
编码:	GZLXH-20240407-019	申请人:	冯敬乾
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	工艺工程部部长	申请类型:	申请
内容说明:	附件是2.0内外绞架连续模的修改方案。1、在原来模具的基础上有向上成型改为向下成型，增加整形工步。2、需要增加的费用：模模板料21000元，热处理费用8000元，配件费用5000元，共计34000元，数控铣和线切割自制。	审批人:	夏永飞,王磊,冯永江,赵月强

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	冯敬乾	发起		新建申请	2024/04/07 10:13:09
2	夏永飞	审批一		同意	2024/04/07 13:59:16
3	王磊	审批二		同意	2024/04/07 16:22:24
4	冯永江	审批三		同意	2024/04/07 17:42:48
5	赵月强	审批四		同意	2024/04/07 19:10:42

模具开发申请单

领导:

外协转来的老产品模具因使用寿命达到极限, 模具老化无法进行维修和保养, 根据现在的生产需求, 故申请对此模具重新进行开发。
具体模具见附表:

老产品模具重新开发汇总表

序号	项目	产品名称	模具图片	工序号	模具质量状况	解决方案	备注	模具数量(套)	要求完成月份
1	K1	被动上板		精冲	凹模开裂, 夹板维持生产 (力乐转入)	重新开发		1	2024/5/1
4	B40	后排骨架地脚上连接板		安装孔不同心	模具老化, 精度不稳定。安装孔不同心	开发侧冲模具 (安装孔)	尽快安排	2	2024/4/1
5	重卡	机械减震内胶架落料		落料	凹模开裂, 夹板维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/4/1
8	欧马可	轻卡减震内胶架		冲孔	模具老化, 精度不稳定	重新开发		1	2024/4/1
10	欧马可	轻卡减震外胶架		落料/冲孔/成型	模具老化, 精度不稳定	重新开发	12月5日开发申请已提报至王磊总审批	整套开发	2024/4/4
11	重卡	机械减震外胶架		落料	凹模开裂, 焊接维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/5/1
12	一汽轻卡减震	滑轨右下连接板2		冲孔	模具老化, 稳定性差	产品设变, 停止开发		1	
25	欧马可	阻尼器支架		成型	成型模具老化, 凸模不脱料	重新开发		1	2024/5/1
27	K1	调角器左右下连接板		设变整改	设变整改, 落料模具重新开发, 节省一序生产	重新开发		1	2024/4/1
28	轻卡/欧马可	加强板		落料	模具老化	重新开发		1	
29	K1	固定板左		成型	模具出现裂痕	重新开发	6480调角器	1	
30	重卡	靠背板		落料	模具老化, 刃口单薄无法维修	重新开发凸模		1	

说明: 根据现产品质量, 组织技术、维保相关人员对提供的老模具现状进行了模具评估, 评估结果见上表。 2024年3月10日

编制:
2024.4.21

审核:

复审:

批准:



河北光华荣昌汽车部件有限公司

表格编号: HBGH-BD-CP-089

工装制作申请确认单

项目名称	B40V项目	输入单号	
工装名称	靠背骨架地脚上连接板	图号	
输入单位	金属件厂冲压	输入日期	2024、3、7

说明: 地脚上连接板安装孔不同心, 一致性差。

模具类
 焊胎类
 检具类
 其它工装类

■ 新增/说明:

新开/说明: 新开安装孔冲孔模具, 有原来的直冲孔改为成型后侧冲, 保证产品孔的同心度。

□ 维修/说明:

□ 报废/说明:

预计直接发生费用(元):	9000元	<input checked="" type="checkbox"/> 预算内	<input type="checkbox"/> 预算外	加工周期: 7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:

王和

审核:

批准:

王和 4/8

冯敬东 2024.03.08



工作联系函



Of202404200003

基本信息

申请人:	刘建群	岗位:	
日期:	2024/04/20 16:45:28	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	J6L-座框前横梁-落料冲孔模开发申请		
编码:	GZLXH-20240420-015	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:	因平台升级, 升降前置的配置生产量少, 并且座框前横梁钣金件强度低, 需把外形缺口填补增加钣金件强度, 因此需要重新开发1套座框前横梁的落料冲孔模具 (详见下表) 预估费用: 2万元。	审批人:	冯敬乾,夏永飞,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	2024/04/20 16:56:44
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/04/20 18:18:58
3	夏永飞	审批二		同意	2024/04/21 08:54:10
4	王磊	审批三		同意	2024/04/22 09:17:18
5	冯永江	审批四		同意	2024/04/22 13:38:54

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 T0 件，费用预计 42 万；

第二批开发剩余 15 套落料冲孔模，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、沧州啸宇）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，T0 件日期 3 月 27 号；

沧州啸宇方案：排序 18 套，报价 41.96 万元，T0 件日期 3 月 20 号；

经评估：沧州啸宇方案经验偏弱，分序不合理，有风险，T0 件满足 3 月 20 号；

天津方昕出 T0 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 T0 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

沧州啸宇 41.96 万+自制 34 万=75.96 万

建议全部自制

王昕

2024.02.04

王昕 2024.2.4

全部自制：让模具设计师假期加班（不在家）设计提前完成
充分利用好春节周边加工资源按时交付！

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单-标准件

项目代码:					申请日期:		2024.04.25				
项目名称:		福田A6			需求日期:		2024.04.30				
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	后侧钣金成型模	内螺纹圆柱销	龙腾件	12*60				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M12*50				/	6		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	12*140				/	2		
		等高套	龙腾件	M8*55				/	6		
		圆柱销	龙腾件	12*35				/	4		
		矩形弹簧 (绿色)	龙腾件	25*70				/	10		
		滑动导柱 (SGP)	龙腾件	φ38*280				/	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: __ 产品名称: 申请日期: 2024.04.21
 本司模号: A6-SHT0016212左侧钣金 需求日期: 2024.04.28

序号	代码	零件名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量/PCS	备注
1	SHT0016212 左侧钣金- OP10-成型1	矩形弹簧(黄色)		Φ12-300L		5	上模弹簧
		矩形弹簧(绿色)		Φ70-80L		10	上模弹簧
		翻孔冲头	SKH-9	Φ16=85L	HRC60=62	5	
		等高套筒		Φ16-Φ21-45L		8	等高套筒1
		浮料销		Φ8-20L		10	上模浮升销
		导套(肩型)		Φ25-50L		4	肩型导柱
		内导柱		Φ25-120L		4	肩型导柱
		内六角螺丝		M12-35L		15	下模螺丝
		内六角螺丝		M12-50L		10	下模螺丝
		内六角螺丝		M12-65L		15	下模螺丝
		内六角螺丝		M10-65L		8	等高套筒1
		模架用导柱组件		Φ38-220L(导套Φ52-100L)		2	压入型滑动导柱+正装
		销钉		Φ12-70L		12	上模销钉
1	SHT0016212 左侧钣金- OP30-成型2	导正销		Φ11-65L		2	导正销
		独立导柱组件		Φ38-200L		2	MJKP 38-200
		浮料销		Φ8-20L		20	上模浮升销
		内六角螺丝		M10-60L		10	下模螺丝
		内六角螺丝		M12-35L		16	下模螺丝
		内六角螺丝		M12-60L		12	下模螺丝
		内六角螺丝		M12-90L		30	下模螺丝
		销钉		Φ10-80L		6	上模销钉
		销钉		Φ12-80L		8	上模销钉
		销钉		Φ20-120L		2	上模销钉
		氮气弹簧		GSV500-63		9	上模弹簧
		氮气弹簧		GSV750-32		2	上模弹簧

编辑	彭锋	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: __ 产品名称: __ 申请日期: 2024.04.21
 本司模号: A6-SHT0016215右侧钣金 需求日期: 2024.04.28

序号	代码	零件名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量/PCS	备注
1	SHT0016215 右侧钣金- OP10-成型1	矩形弹簧(黄色)		Φ12-300L		5	上模弹簧
		矩形弹簧(绿色)		Φ70-80L		10	上模弹簧
		翻孔冲头	SKH=9	Φ16=85L	HRC60=62	5	
		等高套筒		Φ16-Φ21-45L		8	等高套筒1
		浮料销		Φ8-20L		10	上模浮升销
		导套(肩型)		Φ25-50L		4	肩型导柱
		内导柱		Φ25-120L		4	肩型导柱
		内六角螺丝		M12-35L		15	下模螺丝
		内六角螺丝		M12-50L		10	下模螺丝
		内六角螺丝		M12-65L		15	下模螺丝
		内六角螺丝		M10-65L		8	等高套筒1
		模架用导柱组件		Φ38-220L(导套Φ52-100L)		2	压入型滑动导柱+正装
		销钉		Φ12-70L		12	上模销钉
		1	SHT0016215 右侧钣金- OP30-成型2	导正销		Φ11-65L	
独立导柱组件				Φ38-200L		2	MJKP 38-200
浮料销				Φ8-20L		20	上模浮升销
内六角螺丝				M10-60L		10	下模螺丝
内六角螺丝				M12-35L		16	下模螺丝
内六角螺丝				M12-60L		12	下模螺丝
内六角螺丝				M12-90L		30	下模螺丝
销钉				Φ10-80L		6	上模销钉
销钉				Φ12-80L		8	上模销钉
销钉				Φ20-120L		2	上模销钉
氮气弹簧				GSV500-63		9	上模弹簧
氮气弹簧				GSV750-32		2	上模弹簧

编辑	彭锋	审核	批准
----	----	----	----



河北华莱昌汽车部件有限公司

采购申请单

编辑: 康振伟
 审核:
 批准: 冯敬敏

申购部门: 模具车间

申购类型: 紧急采购

申购时间: 2024 年 05 月 07日

序号	物料编码	QAD编码	物料名称	规格型号	生产计划			申购			物品用途	要求到货时间	直接/间接物料	备注	
					日销售量 (单位)	月需求量 (单位)	剩余数量 (单位)	可使用周期 (天)	申购数量 (单位)	总价预估 (元)					可使用周期 (天)
			码钢铣刀	D12*150*4F					2			模具车间日常使用	2024.05.07		
			数控铣刀杆	φ20 (加长)					1			模具车间日常使用	2024.05.07		
			万能角度尺						1			模具车间日常使用	2024.05.07		
9															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															
18															
19															
20															
合计:									0						

备注: 本申请单一式三联: 仓库第一联 采购第二联 统计第三联

表单No.GR-41-02-01(A/1)



A4(210mmx297mm)



河北光华莱昌汽车零部件有限公司

采购申请单

编辑	审核	批准
康振伟	康振伟

申购部门: 模具车间

申购类型: 紧急采购

申购时间: 2024 年 04 月 22 日

序号	物料编码	QAD编码	物料名称	规格型号	生产计划			申购			物品用途	要求到货时间	直接/间接物料	备注	
					日消耗量 (单位)	月需求量 (单位)	剩余数量 (单位)	可使用周期 (天)	申购数量 (单位)	总价预估 (元)					可使用周期 (天)
			数控铣平刀	φ10*100					6根			模具车间日常使用			
			数控铣平刀	φ12*100					4根			模具车间日常使用			
			数控铣平刀	φ8*100					4根			模具车间日常使用			
			数控铣球刀	φ4*50					3根			模具车间日常使用			
			钨钢钻头	φ5.2*50					1根			模具车间日常使用			
			钨钢钻头	φ6.8*60					1根			模具车间日常使用			
			钨钢钻头	φ9.8*80					1根			模具车间日常使用			
			钨钢钻头	φ5.2*55					1根			模具车间日常使用			
9			ER16卡头	10					2根			模具车间日常使用			
10			ER16卡头	8					2根			模具车间日常使用			
11			ER16卡头	NUT					1根			模具车间日常使用			
12			线切割钼丝	0.18					2盘			模具车间日常使用			
13															
14															
15															
16															
17															
18															
19															
20															
									合计:	0					

备注: 本申请单一式三联: 仓库第一联 采购第二联 统计第三联

表单No: GR-41-02-01(A/1)



A4(210mm×297mm)

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: __ 产品名称: 申请日期: 2024.04.9
 本司模号SQX3000-6805467 需求日期: 2024.04.19

序号	代码	零件名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量/PCS	备注
	2.1平台绞架连续模 (SQX3000-6805467)	A冲	SKH-9	Φ28.1-P18.1-111L	60~62HRC	2	
		T冲	SKH-9	Φ28.1-111L	60~62HRC	2	
		矩形弹簧(黄色)		Φ12-300L		10	
		矩形弹簧(黄色)		Φ14-300L		10	
		矩形弹簧(黄色)		Φ16-300L		10	
		矩形弹簧(黄色)		Φ30-300L		15	
		矩形弹簧(绿色)		Φ30-125L		35	
		矩形弹簧(绿色)		Φ50-125L		20	
		导正销		Φ9.9-50L		20	
		顶杆		Φ10-20L		20	
		顶杆		Φ10-80L		6	
		导套(肩型)		Φ25-50L		6	
		导套(肩型)		Φ25-40L		6	
		内导柱		Φ25-140L		6	
		销钉(带牙)		Φ12-80L		20	
		销钉(带牙)		Φ16-100L		10	
		氮气弹簧		GSV4200-25		8	



河北光华荣昌汽车部件有限公司

采购申请单

编辑: 审核: 批准: 唐振伟

申购部门: 模具车间

申购类型: 紧急采购

申购时间: 2024 年 04 月 15 日

申购时间: 2024 年 04 月 15 日

序号	物料编码	QAD编码	物料名称	规格型号	生产计划		现有库存		申购		物品用途	要求到货时间	直送/同接物料	备注
					日消耗量 (单位)	月需求量 (单位)	剩余数量 (单位)	可使用周期 (天)	申购数量 (单位)	总价预估 (元)				
			M12 (内六角螺栓)	40 (12.9级)					100		模具车间日常使用	2024.4.15		
			M10 (内六角螺栓)	50 (12.9级)					100		模具车间日常使用	2024.4.15		
			M12 (内六角螺栓)	50 (12.9级)					100		模具车间日常使用	2024.4.15		
			M12 (内六角螺栓)	75 (12.9级)					100		模具车间日常使用	2024.4.15		
			导柱导套 (直径38)	200					1对		模具车间日常使用	2024.4.15		导套安装直径52
9											模具车间日常使用			
10											模具车间日常使用			
11											模具车间日常使用			
12											模具车间日常使用			
13											模具车间日常使用			
14											模具车间日常使用			
15											模具车间日常使用			
16											模具车间日常使用			
17											模具车间日常使用			
18											模具车间日常使用			
19											模具车间日常使用			
20											模具车间日常使用			
									合计:	0				

备注: 本申请单一式三联: 仓库第一联 采购第二联 统计第三联

表单No:GR-41-02-01(A/1)



A4(210mmx297mm)

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单-标准件

项目代码:						申请日期:		2024.04.16		
项目名称:		轻卡				需求日期:		2024.04.21		
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	外纹架加强板 切断冲孔模	内六角螺栓	龙腾件	M12*60				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	12*90				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10*110				/	4	
		等高套	龙腾件	M10*94				/	4	
		A冲	MISUMI	A-APAS13-90-P8.10				/	1	
		矩形弹簧	MISUMI	SWH30-70(绿色)				/	6	
		卸料板导柱	MISUMI	SGOH25-130				/	4	
		卸料板导套	MISUMI	SGBH25-35				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	10*45				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	12*90				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M12*60				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8*40				/	3	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	8*30				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M12*60				/	4	

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

河北光华荣昌汽车部件有限公司

标准件清单

金属件厂B40地脚上连接板侧冲孔模

项目代码: 金属件厂

产品名称: 地脚上连接板

本司模号: 详见下表

序号	代码	标准件名称	来源	规格	数量	备注
1	地脚上连接板 侧冲孔模	内六角螺栓	龙腾五金	M12*60	1	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*70	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*35	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*70	2	
		等高套	龙腾五金	M8*53	4	
		螺纹定位销	龙腾五金	10*60	4	
		吊环	龙腾五金	M12*40	8	
		内导套	龙腾五金	φ 20*30	2	
		内导柱	龙腾五金	φ 20*70	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*25	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*35	4	
		滑动导柱 (SGP)	龙腾五金	φ 38*210	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M6*20	4	
		螺纹定位销	龙腾五金	6*50	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*70	2	
		螺纹定位销	龙腾五金	12*100	2	
		T型冲针	龙腾五金	φ 9.05*85 (SKD11)	2	需定制
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*70	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*20	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*30	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*50	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*80	8	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*65	6	
		螺纹杆	龙腾五金	M10*1米	1	
		螺母	龙腾五金	M10	8	
		矩形弹簧 (绿色)	龙腾五金	φ 25*125	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*65	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*20	8	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*60	8	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0.3/+0.6, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+0.5;
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

河北光华荣昌汽车部件有限公司

标准件清单

金属件厂B40地脚上连接板侧冲孔模

项目代码: 金属件厂

产品名称: 地脚上连接板

本司模号: 详见下表

序号	代码	标准件名称	来源	规格	数量	备注
1	地脚上连接板 侧冲孔模	内六角螺栓	龙腾五金	M12*60	1	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*70	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*35	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*70	2	
		等高套	龙腾五金	M8*53	4	
		螺纹定位销	龙腾五金	10*60	4	
		吊环	龙腾五金	M12*40	8	
		内导套	龙腾五金	φ 20*30	2	
		内导柱	龙腾五金	φ 20*70	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*25	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*35	4	
		滑动导柱 (SGP)	龙腾五金	φ 38*210	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M6*20	4	
		螺纹定位销	龙腾五金	6*50	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*70	2	
		螺纹定位销	龙腾五金	12*100	2	
		T型冲针	龙腾五金	φ 9.05*85 (SKD11)	2	需定制
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*70	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*20	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*30	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*50	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*80	8	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*65	6	
		螺纹杆	龙腾五金	M10*1米	1	
		螺母	龙腾五金	M10	8	
		矩形弹簧 (绿色)	龙腾五金	φ 25*125	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*65	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*20	8	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*60	8	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0.3/+0.6, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+0.5;
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

河北光华荣昌汽车部件有限公司

标准件清单

金属件厂B40地脚上连接板侧冲孔模

项目代码: 金属件厂

产品名称: 地脚上连接板

本司模号: 详见下表

序号	代码	标准件名称	来源	规格	数量	备注
1	地脚上连接板 侧冲孔模	内六角螺栓	龙腾五金	M12*60	1	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*70	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*35	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*70	2	
		等高套	龙腾五金	M8*53	4	
		螺纹定位销	龙腾五金	10*60	4	
		吊环	龙腾五金	M12*40	8	
		内导套	龙腾五金	φ 20*30	2	
		内导柱	龙腾五金	φ 20*70	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*25	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*35	4	
		滑动导柱 (SGP)	龙腾五金	φ 38*210	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M6*20	4	
		螺纹定位销	龙腾五金	6*50	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*70	2	
		螺纹定位销	龙腾五金	12*100	2	
		T型冲针	龙腾五金	φ 9.05*85 (SKD11)	2	需定制
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*70	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*20	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*30	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M8*50	8	
		螺纹定位销	龙腾五金	8*80	8	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*65	6	
		螺纹杆	龙腾五金	M10*1米	1	
		螺母	龙腾五金	M10	8	
		矩形弹簧 (绿色)	龙腾五金	φ 25*125	4	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*65	2	
		内六角螺栓	龙腾五金	M10*20	8	
		内六角螺栓	龙腾五金	M12*60	8	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0.3/+0.6, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+0.5;
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

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:		2024.02.21			
项目名称:		SS3.1					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	座框后横梁加强板-成型模	上模座	45#	640	310	49	76.3	/	1	周边倒角C2		
		上垫板	45#	350	100	39	10.7	/	1			
		上凸模	Cr12MOV	350	100	55	15.1	54-58HRC	1			
		下模板	45#	480	250	49	46.2	36-40HRC	1			
		翻边块	Cr12MOV	379	67	49	9.8	58-62HRC	2			
		顶料块	45#	374	51	49	7.3	36-40HRC	1			
		下垫板	45#	480	250	59	55.6	/	1			
		下模座	45#	640	310	59	91.9	/	1			
		下垫脚	45#	310	39	113	10.7	/	4		厚度113等高平 周边倒角C2	
		下托板	45#	660	370	29	55.6	/	1			
				红色弹簧	龙腾件	Φ30-60				/	6	
				等高套	龙腾件	Φ10-70				/	4	
				内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80				/	20	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-16				/	10	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	12	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	2	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-90				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-110				/	2	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	6	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40				/	6			
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	6			
		内六角螺栓	龙腾件	M12-60				/	14			
		吊环	龙腾件	M20				/	8			
		外导柱	龙腾件	Φ32-260				/	4			
		氮气弹簧	龙腾件	GSV750-32				/	5			
		定位销	米思米	PST4-15-P5.32				/	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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:



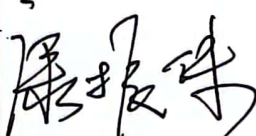
扫描全能王 创建

河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH20240401-01

验收单

2024年5月15日

名称	配件购买	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
黄骅市天海龙五金机电商贸有限公司			
验收要点	详见验收清单		
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	见 

验收: 



验收清单

行号	商品全名	商品数量
1	12.9级六角螺丝16*210	33
2	12.9级六角螺丝8*25	2000
3	12.9级六角螺丝10*40	229
4	12.9级六角螺丝10*130	77
5	12.9级六角螺丝16*290	100
6	12.9级六角螺丝14*180	240
7	12.9级六角螺丝16*150	240
8	12.9级六角螺丝12*200	313
9	12.9级六角螺丝12*30	761
10	12.9级六角螺丝8*40	400
11	除锈剂	18
12	清洗剂	245
13	丝锥	176
14	顶针5*200	910
15	铣刀	22
16	弹簧	919
17	数控铣刀片	565
18	钻头φ15.8	80
23	铣刀D3*50	227

