

材料采购合同

合同编号：HBGH-SZ-20240613-01

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 33204.68 元，人民币大写 叁万叁仟贰佰零肆元陆角捌分，含增值税，税率为 13%。

备注：

1. 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。

2. 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。

3. 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÷（1+原税率/征收率）×原税率/征收率×（1+附加税费率）=新含税价-新含税价÷（1+新税率/征收率）×新税率/征收率×（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：黄骅市天海龙五金机电商贸有限公司

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。

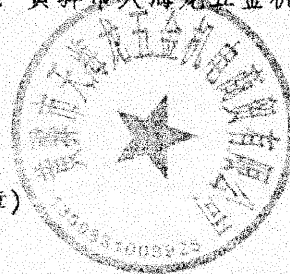
本合同签订地：北京市昌平区。

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：

法定代表人/授权代表签字：

冯敬乾

2024年06月21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	快显卡尺	17	142.11	2730
2	车刀片	237	14.16	3790
3	铣刀D12*75	43	57.97	2817
4	铜排20*20-50*50	20	83.85	1895
5	顶杆4*450	534	4.87	2937
6	脱模剂	36	142.82	5810
7	直边25*140	221	8.86	2213
8	M2白钻	63	12.04	856.8
9	胶水	385	1.77	770
10	加长直边8.5*250	10	23.01	260
11	加长直边8.5*200	3	16.81	57
12	加长直边10.5*200	13	23.89	351
13	加长直边8*350	3	31.86	108
14	丝锥φ20	24	45.69	1239
15	磨光机	12	94.69	1284
16	螺栓12*700	500	2.21	1250
17	螺栓12*140	600	1.59	1080
18	螺栓16*90	640	1.33	960
19	螺栓10*35	4000	0.27	1200
20	螺栓16*180	6	3.01	20.4
21	螺栓16*160	360	2.83	1152
22	螺栓16*35	531	0.71	424.48

合计

33204.68



供应商送货单

2200349

供应商名称	大田东	供应商代码		接收商	公司名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司
到货日期	2014年12月12日	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		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						客户实收IQC、仓库填写			
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	判定结果	备注
1		螺栓 11X90		件	140			合格	
2		螺栓 11X35		件	4500			合格	
3		螺栓 11X10		件	6			合格	
4		螺栓 11X10		件	36			合格	
5		螺栓 11X35		件	431			合格	
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

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000071712493

开票日期: 2024年06月09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*快显金属罩壳卡尺	0-150	个	17	142.113529411764	2415.93	13%	314.07
*金属制品*车刀片	WNMG080404-MG SC2035	个	237	14.1518143459916	3353.98	13%	436.02
*金属制品*铣刀	D12*75	支	43	57.9748837209302	2492.92	13%	324.08
*有色金属压延材*铜排	20X20-50X50	公斤	20	83.8495	1676.99	13%	218.01
*金属制品*顶杆	4*450	支	534	4.86725663717	2599.12	13%	337.88
*化学试剂助剂*脱模剂	YH-4503	箱	36	142.821944444444	5141.59	13%	668.41
450ml							
*金属制品*直边	25*140	根	221	8.8615837104072	1958.41	13%	254.59
*金属制品*M2白钻	9.0	支	63	12.03539823009	758.23	13%	98.57
*文具*胶水		支	385	1.76991150442	681.42	13%	88.58
*金属制品*高性能加长直钻	8.5*250	支	10	23.009	230.09	13%	29.91
*金属制品*高性能加长直钻	8.5*200	支	3	16.8133333333333	50.44	13%	6.56
*金属制品*高性能加长直钻	10.5*200	支	13	23.8938461538462	310.62	13%	40.38
*金属制品*高性能加长直钻	8*350	支	3	31.86	95.58	13%	12.42
*金属制品*锥柄麻花钻	φ20	支	24	45.6858333333333	1096.46	13%	142.54
*风动电动工具*东成DCA ASM18-100 侧开关 角向磨光机	ASM18-100 侧开关 角向磨光机	台	12	94.69	1136.28	13%	147.72
*金属制品*12.9级内六角螺丝	12*170	支	500	2.21238938053	1106.19	13%	143.81
*金属制品*12.9级内六角螺丝	12*140	支	600	1.59292035398	955.75	13%	124.25
*金属制品*12.9级内六角螺丝	16*90	支	640	1.32743362832	849.56	13%	110.44
*金属制品*12.9级内六角螺丝	10*35	支	4000	0.26548672566	1061.95	13%	138.05
*金属制品*12.9级内六角螺丝	16*180	支	6	3.00884955752	18.05	13%	2.35
*金属制品*12.9级内六角螺丝	16*160	支	360	2.83185840708	1019.47	13%	132.53
*金属制品*12.9级内六角螺丝	16*35	支	531	0.7074387947269	375.65	13%	48.83
合计					¥29384.68		¥3820.00
价税合计 (大写)			叁万叁仟贰佰零肆圆陆角捌分		(小写) ¥33204.68		
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;						

下载次数: 1

开票人: 魏占芳



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000071712493

开票日期: 2024年06月09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*快显金属罩壳	0-150	个	17	142.113529411764	2415.93	13%	314.07
卡尺							
*金属制品*车刀片	WNMG080404-MG SC2035	个	237	14.1518143459916	3353.98	13%	436.02
*金属制品*铣刀	D12*75	支	43	57.9748837209302	2492.92	13%	324.08
*有色金属压延材*铜排	20X20-50X50	公斤	20	83.8495	1676.99	13%	218.01
*金属制品*顶杆	4*450	支	534	4.86725663717	2599.12	13%	337.88
*化学试剂助剂*脱模剂	YH-4503	箱	36	142.821944444444	5141.59	13%	668.41
450ml							
*金属制品*直边	25*140	根	221	8.8615837104072	1958.41	13%	254.59
*金属制品*M2白钻	9.0	支	63	12.03539823009	758.23	13%	98.57
*文具*胶水		支	385	1.76991150442	681.42	13%	88.58
*金属制品*高性能加长直	8.5*250	支	10	23.009	230.09	13%	29.91
钻							
*金属制品*高性能加长直	8.5*200	支	3	16.8133333333333	50.44	13%	6.56
钻							
*金属制品*高性能加长直	10.5*200	支	13	23.8938461538462	310.62	13%	40.38
钻							
*金属制品*高性能加长直	8*350	支	3	31.86	95.58	13%	12.42
钻							
*金属制品*锥柄麻花钻	φ20	支	24	45.6858333333333	1096.46	13%	142.54
*风动电动工具*东成DCA	ASM18-100:	台	12	94.69	1136.28	13%	147.72
ASM18-100 侧开关 角向	01302010537						
磨光机							
*金属制品*12.9级内六角	12*170	支	500	2.21238938053	1106.19	13%	143.81
螺丝							
*金属制品*12.9级内六角	12*140	支	600	1.59292035398	955.75	13%	124.25
螺丝							
*金属制品*12.9级内六角	16*90	支	640	1.32743362832	849.56	13%	110.44
螺丝							
*金属制品*12.9级内六角	10*35	支	4000	0.26548672566	1061.95	13%	138.05
螺丝							
*金属制品*12.9级内六角	16*180	支	6	3.00884955752	18.05	13%	2.35
螺丝							
*金属制品*12.9级内六角	16*160	支	360	2.83185840708	1019.47	13%	132.53
螺丝							
*金属制品*12.9级内六角	16*35	支	531	0.7074387947269	375.65	13%	48.83
螺丝							
合计					¥29384.68		¥3820.00
价税合计 (大写)			叁万叁仟贰佰零肆圆陆角捌分		(小写) ¥33204.68		
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;						

下载次数: 1

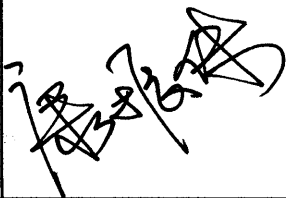
开票人: 魏占芳

河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH2024006013-01

验收单

2024年6月13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	备注
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 

验收: 冯敬敏 2024.06.21

验收清单

行号	商品全名	商品数量
1	快显卡尺	17
2	车刀片	237
3	铣刀D12*75	43
4	铜排20*20-50*50	20
5	顶杆4*450	534
6	脱模剂	36
7	直边25*140	221
8	M2白钻	63
9	胶水	385
10	加长直边8.5*250	10
11	加长直边8.5*200	3
12	加长直边10.5*200	13
13	加长直边8*350	3
14	丝锥φ20	24
15	磨光机	12
16	螺栓12*700	500
17	螺栓12*140	600
18	螺栓16*90	640
19	螺栓10*35	4000
20	螺栓16*180	6
21	螺栓16*160	360
22	螺栓16*35	531

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:

- 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



基本信息

Of202403140006

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












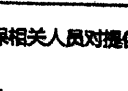
序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	孟凡玉	发起		新建申请	2024/03/14 11:50:11
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/03/14 11:52:12
3	冯永江	审批二		同意	2024/03/15 08:12:24

模具开发申请单


领导:

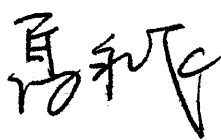
外协转来的老产品模具因使用寿命达到极限，模具老化无法进行维修和保养，根据现在的生产需求，故申请对此模具重新进行开发。
具体模具见附表：

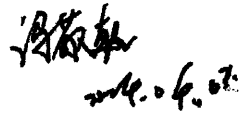
老产品模具重新开发汇总表

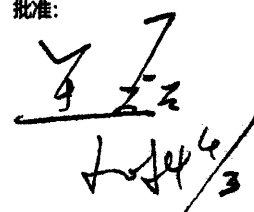
序号	项目	产品名称	模具图片	工序号	模具质量状况	解决方案	备注	模具数量(套)	要求完成月份
1	K1	被动上板		精冲	凹模开裂，夹板维持生产(力乐转入)	重新开发		1	2024/5/1
4	B40	后排骨架地脚上连接板		安装孔不同心	模具老化，精度不稳定。安装孔不同心	开发侧冲模具(安装孔)	尽快安排	2	2024/4/1
5	重卡	机械减震内胶架落料		落料	凹模开裂，夹板维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/4/1
8	欧马可	轻卡减震内胶架		冲孔	模具老化，精度不稳定	重新开发		1	2024/4/1
10	欧马可	轻卡减震外胶架		落料/冲孔/成型	模具老化，精度不稳定	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	产品设定，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	悬背板		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: 
2024.4.21

批准: 
2024/4/3

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:	2024.04.15
项目名称:	欧马可	需求日期:	2024.04.25

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	阻尼器支架-成型模	上模座	45#	330	215	35	19.5	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	110	110	19	1.8	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	110	110	24	2.3	36-40HRC	1		
		成型冲头	CR12MOV	125	52	31	1.6	54-58HRC	1		
		下模板	45#	190	155	60	13.9	36-40HRC	1		
		脱料板	45#	123	90	59	5.1	40-45HRC	1		
		成型镶块	CR12MOV	103	79	60	3.8	54-58HRC	1		
		下模座	45#	330	215	39	21.7	/	1		
		下垫脚-1	45#	215	30	50	2.5	40-45HRC	2		周边倒角C2 厚度50等高平磨
		下垫脚-2	45#	215	60	50	5.1	/	1		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-40					/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60					/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-16					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-55					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-70					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-30					/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40					/	6	
内六角螺栓	龙腾件	M10-60					/	4			
内六角螺栓	龙腾件	M10-65					/	2			
内六角螺栓	龙腾件	M10-100					/	2			
内六角螺栓	龙腾件	M12-65					/	1			
氮气弹簧	龙腾件	GSV-350-38					/	1			
外导柱导套	龙腾件	Φ28-220					/	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: _____

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

V.R.P.

2024.02.04

2024.2.4

全部自制：让模具设计师假期加班（可石总）设计提前完成
充分利用好带薪周也后加工费用提前完成！

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: 2024.02.20
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	旋转片-成型模	上模座	45#	270	180	29	11.1	/	1	周边倒角C2
		上成型块	CR12MOV	95	50	64	2.4	54-58HRC	1	
		下成型块	CR12MOV	130	50	74	3.8	54-58HRC	1	
		下模座	45#	270	180	34	13.0	/	1	
		上垫脚	45#	370	70	50	10.2	/	4	
		上垫脚	45#	460	70	50	12.6	/	1	
		上垫脚	45#	210	38	50	3.1	/	1	
		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	M10-35				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-60				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-20				/	2	
外导柱导套	龙腾件	Φ25-140				/	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:	2024.05.14				
项目名称:		A6				需求日期:	2024.05.21				
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	驾驶员安全带上悬置固定板加强板-成型模	上模座	45#	580	340	49	75.9	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	290	150	49	16.7	40-45HRC	1		
		上凸模-1	Cr12MOV	150	70	109	9.0	58-60HRC	1		
		上凸模-2	Cr12MOV	169	150	81.5	16.2	58-60HRC	1		
		上凸模-3	Cr12MOV	150	70	109	9.0	58-60HRC	1		
		下模板	45#	420	280	79	72.9	/	1		
		翻边块	Cr12MOV	337	153	79	32.0	58-62HRC	1		
		顶料块	Cr12MOV	334	97	49	12.5	58-60HRC	1		
		下模座	45#	580	340	59	91.3	/	1		
		固定板	45#	330	130	117	39.4	/	1		
		下垫脚-1	45#	340	39	117	12.2	/	2		厚度117等高平磨
		下垫脚-2	45#	330	39	117	11.8	/	2		
		下托板	45#	690	340	26	47.9	/	1		周边倒角C2
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	8		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-70				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-30				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M6-20				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-35				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-45				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80				/	10		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-90				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-100				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-60				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-80				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-90				/	6		
		等高套	龙腾件	Φ10-60				/	4		
等高套	龙腾件	Φ10-70				/	2				
吊环	龙腾件	M16				/	8				
外导柱	龙腾件	Φ32-280				/	4				
内导套(扁型)	龙腾件	Φ20-40				/	2				
氮气弹簧	龙腾件	GSV500-38				/	3				
氮气弹簧	龙腾件	GSV1200-50				/	3				
内导柱	米思米	SGOR20-60				/	2				
弹簧柱塞	米思米	PJH16-15				/	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:



基本信息

工作联系函

01202405220002



申请人:	刘建群	岗位:	工艺工程部
日期:	2024/05/22 09:50:44	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	福田A6项目-安全带上悬置固定板加强板-模具开发申请		
编码:	GZLXH-20240522-033	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:	根据开模指令(详见下表)SHT0016422驾驶员安全带上悬置固定板加强板SHIT0017209副驾驶员安全带上悬置固定板加强板需开发冲压模具,产品为对称件,共用落料与成形模具,共计2套,预估模费用2.2万元(详见下表)		
审批人:	审批人:		

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	2024/05/22 09:58:22
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/05/22 10:41:44
3	李斗斗	审批二		同意	2024/05/22 15:06:43
4	冯永江	加签	PDF文件重新上传一下	前加签刘建群	2024/05/22 16:22:03
5	刘建群	加签	已重新上传文件	前加签同意	2024/05/23 16:11:15
6	冯永江	审批三		同产	2024/05/23 16:25:58
7	赵月强	审批四		同意	2024/05/24 05:50:45

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:	2024.04.17							
项目名称:	试制车间	需求日期:	2024.04.23							
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	试制车间	自喷漆		黑色			箱	/	1	
		切割片					盒	/	4	
		抛光片					盒	/	6	
		大切割片					包	/	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

采购申请单

审核: 批准:
 邓雪峰:
 2014.03.05

申购部门: 模具车间

申购类型: 紧急采购

申购时间: 2014年3月5日

序号	物料编码	QAD编码	物料名称	规格型号	生产计划		库存情况		申购		物资用途	提交时间	直收/原收物料	备注
					日需求量 (单位)	月需求量 (单位)	库存数量 (单位)	可使用天数 (天)	申购数量 (单位)	申购价格 (元)				
1	02.04.04.025		φ20刀杆 (R0.8)	100-120MM	1	1	0	30	1	120	30	模具车间日常使用		
2	02.04.04.026		φ25刀杆 (R0.8)	150-200MM	1	1	0	30	1	150	30	模具车间日常使用		
3	02.04.04.027		中心钻	小头φ3	1	3	1	30	3	60	30	模具车间日常使用		
4	02.04.04.069		丝锥	M5	1	5	0	30	5	70	30	模具车间日常使用		
5	02.04.04.231		内六角螺栓	12*50	1	70	30	30	70	56	30	模具车间日常使用		
6	02.04.04.236		内六角螺栓	12*80	1	70	30	30	70	84	30	模具车间日常使用		
7	02.04.04.272		内六角螺栓	8*50	1	65	35	30	65	40	30	模具车间日常使用		
8	02.04.04.285		标准杆	Φ20	1	5	0	30	5	125	30	模具车间日常使用		
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
备注										合计:	705			



模具开发申请单

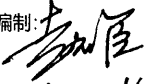
领导:


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:

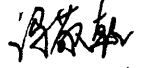
老产品模具重新开发汇总表


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	机械减震内绞架落料		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	轻卡减震内绞架		冲孔	模具老化，精度不稳定	重新开发		1	2024/4/1
10	欧马可	轻卡减震外绞架 △		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	机械减震外绞架		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: 
2024.04.02

批准: 
2024/3

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:	2024.05.02
-------	--	-------	------------

项目名称:	轻卡减震	需求日期:	2024.05.07
-------	------	-------	------------

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	内纹架冲孔模	内六角螺栓	龙腾件	M10*60				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8*90				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8*45				/	4	
		螺纹圆柱销	龙腾件	12*80				/	2	
		等高套	龙腾件	M8*70				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8*35				/	8	
		螺纹圆柱销	龙腾件	10*35				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10*40				/	4	
		螺纹圆柱销	龙腾件	10*50				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8*15				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10*50				/	4	
		螺纹圆柱销	龙腾件	10*70				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10*35				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M10*25				/	1	
		矩形弹簧 (绿色)	龙腾件	30*70				/	10	
滑动导柱 (SGP)	龙腾件	φ 38*220				/	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: