



委托加工合同

合同编号: HBGHSZ2024-0613-02

定做方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司(以下简称甲方)

统一社会信用代码:

承揽方: 天津开山金属模具科技有限公司

统一社会信用代码:

根据《中华人民共和国民法典》和有关法律、法规规定, 甲乙双方基于平等互利的原则, 就甲方委托乙方加工生产事宜, 经协商一致达成以下协议, 以资共同遵守。

第一条 产品的名称、规格、数量、费用等

加工清单			
处理类别	重量 (kg)	单价 (元/kg)	总价(元)
TD加工费	64.8	57.52	4212
热处理加工费	4687.2	9.9	51330
合计金额			55542

第二条: 合同总价款

合同总价款 55542 元, 人民币大写 伍万五千伍佰肆拾贰元, 含税额, 税率为 1.3%。

备注:

1. 合同总价款已包含加工产品的材料费、加工费、增值税、运费、装卸、安装、调试、售后服务等一切费用。加工物样品需要封存的, 由双方代表当面封签, 并妥当保管, 作为验收的依据。

2. 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。

第三条 原材料的提供与要求

- 1、完成本合同产品的制作所需原材料全部由乙方提供。
- 2、乙方提供的材料应符合甲方的要求, 并满足本合同制作产品的实际使用目的。

第四条 产品质量及质保期、责任

1、乙方应当严格按甲、乙双方确认的工艺、技术资料或图纸生产，产品质量应符合国家标准、行业标准并符合双方确认的技术资料要求，并满足甲方产品用途的要求。

2、产品出现质量问题，乙方应当承担产品质量责任，并赔偿甲方因此造成的损失。

3、乙方应按产品质量标准要求对每批次产品进行抽检及留样，质保期为2月，质保期计算起始时间为甲方验收合格，出具验收合格证明之日起。

4、质保期内，如产品出现故障，乙方应在收到甲方包括但不限于电话、传真、邮件等方式通知后24小时内赶到故障产品地点进行维修，排除故障。如乙方未能在规定时间安排有经验的技术人员进行维修，则甲方有权自行寻找其他人员予以维修，由此所发生的费用及给甲方造成的损失应由乙方承担。

第五条 交货方式、地点及期限

1、合同签订后3日内，乙方应将加工产品送至甲方指定地点。乙方应随货提交必要的技术资料及有关质量合格证明文件等。

2、合同项下所有加工产品由乙方负责运输，运费、装车费等因运输产生的一切费用均由乙方承担。

3、加工产品运至甲方指定地点前，乙方应当书面通知甲方接受产品的时间。产品毁损、灭失的风险在产品交付甲方完成验收之前由乙方承担。

第六条 产品的验收及安装调试

1、产品应按照双方确认的工艺、技术资料或图纸进行验收，并与留存的样品相一致。

2、加工产品如需要安装调试验收的，乙方应在产品交付后1日内派熟练的工作人员到甲方工厂完成产品的安装、调试工作，调试完毕产品能正常运转和使用后，甲方安排验收。验收不合格的产品，乙方无条件予以退货，费用乙方自理，并按甲方要求重新提供合格产品。验收和使用过程中发现产品质量问题因此而产生的经济损失由乙方承担。

第七条 支付方式

1、加工产品经甲方验收合格并出具验收证明后，甲方在收到乙方开具的合同价款100%的增值税专用发票挂账后（30天/60天/90天）以电汇或商业汇票支付合同总额的100%的款项给乙方。

2、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。

第八条 知识产权、商业秘密

1、乙方保证：甲方在使用产品的全部或任何一部分时，免于遭受第三方就知识产权（包括但不限于专利权、商标权、著作权及非专利技术）提起的诉讼、仲裁或任何请求。如果发生上述事件，均由乙方负责处理，并承担由此产生的一切费用。因此导致甲方无法使用加工产品的，乙方应返还甲方所支付的全部款项，并按合同总金额的 20%向甲方支付违约金，甲方应将加工产品退还乙方。

2、乙方应保守因履行本合同而知悉的甲方的商业秘密、技术秘密，未经甲方书面同意，乙方不能将合作中知悉的甲方的任何情况透露给第三方。否则，应向甲方承担合同总额 30%的违约金。如果前述违约金不足以赔偿因此给甲方造成的损失，还须另行补足。

第九条 违约责任

1、乙方逾期交货，应每日向甲方支付相当于逾期交付货物价款 1%的违约金；逾期交货超过 10 日，甲方有权解除合同、拒绝收货，因此给甲方造成损失的，乙方应予赔偿。

2、乙方加工产品存在质量问题，造成甲方损失的，无论该损失何时发生，乙方均应予赔偿。该损失包括但不限于甲方自身材料财产及人工损失、甲方产品用户向甲方索赔金额以及甲方为处理索赔事宜而支出的其他费用。

3、乙方应按甲方的要求组织生产，不得授权第三方代为加工或自行加工销售于第三方。否则，乙方除应赔偿甲方所有损失外，另向甲方支付合同价款 30%的违约金。

第十条 合同的解除

双方可以协商一致解除本合同。

下列情况下，甲方有权单方解除合同，乙方须向甲方支付合同总额 30%的违约金，违约金不足以弥补甲方损失的，乙方须另行补足。

1、乙方延迟交付产品达 10 日的。

2、乙方交付的货物不符合质量要求及甲方的使用要求的。

第十一条 合同争议解决方式

在执行本合同中发生的或与本合同有关的争议，双方应通过友好协商解决，经协商不能达成一致时，由甲方住所地有管辖权的法院管辖。

第十二条 其他约定事项

1、合同未尽事宜，由双方共同协商解决，双方中任何一方提出对合同修改均应征得另一方同意，双方另订立书面补充协议，共同遵守。

2、本合同一式 2 份，甲乙双方各执 1 份。

第十三条：除外约定

甲乙双方协商一致，另行约定如下内容。以下内容如与本合同其它部分相冲突，以本条约定为准：

甲方：河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：天津开山金属模具科技有限公司

(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：赵亮

2024年06月21日

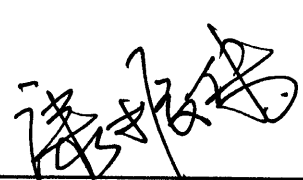
2024年6月24日

河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH2400613-02

验收单

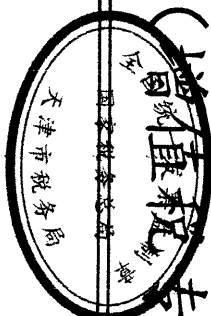
2024年6月13日

名称	材料委外加工	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
天津开山金属模具科技有限公司			
验收要点	1、TD加工64.8KG 2、热处理4687.2KG		
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: 



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 2412200000028301308

开票日期: 2024年05月22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: 天津开山金属模具科技有限公司 统一社会信用代码/纳税人识别号: 91120112694094290T
-------	---	-------	---

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*劳务*模具TD加工费		公斤	50.9	57.5221238938053	2927.88	13%	380.62
*劳务*模具热处理加工费		公斤	2278.19	4685914710015	21570.40	13%	2804.15

合计 金额: ¥24498.28 税额: ¥3184.77

价税合计 (大写) 贰万柒仟陆佰捌拾叁圆零伍分 (小写) ¥27683.05

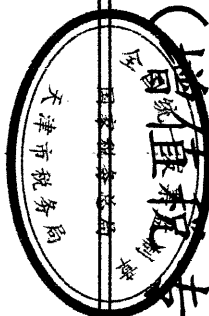
销方开户银行: 中国银行股份有限公司天津小站支行; 银行账号: 280460044007;

备注

开票人: 李文婧



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24122000000028301308

开票日期: 2024年05月22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: 天津开山金属模具科技有限公司
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91120112694094290T

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*劳务*模具TD加工费		公斤	50.9	57.5221238938053	2927.88	13%	380.62
*劳务*模具热处理加工费		公斤	2278.1	9.4685914710015	21570.40	13%	2804.15

合计

¥24498.28

¥3184.77

价税合计 (大写)

贰万柒仟陆佰捌拾叁圆零伍分

(小写) ¥27683.05

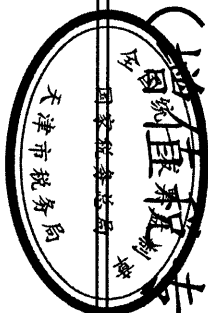
销方开户银行: 中国银行股份有限公司天津小站支行; 银行账号: 280460044007;

备注

开票人: 李文婧



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24122000000032261995

开票日期: 2024年06月07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: 天津开山金属模具科技有限公司 统一社会信用代码/纳税人识别号: 91120112694094290T
-------	---	-------	---

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*劳务*模具加工费		公斤	13.9	57.5221238938053	799.56	13%	103.94
*劳务*模具热处理加工费		公斤	2409.1	9.9017809684004	23854.38	13%	3101.07

合计

¥24653.94

¥3205.01

价税合计 (大写)

贰万柒仟捌佰伍拾捌圆玖角伍分

(小写) ¥27858.95

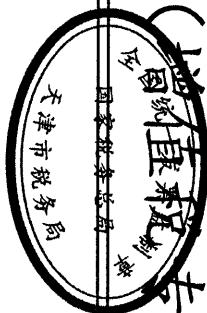
销方开户银行: 中国银行股份有限公司天津小站支行; 银行账号: 280460044007;

备注

开票人: 李文婧



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24122000000032261995

开票日期: 2024年06月07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

名称: 天津开山金属模具科技有限公司
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91120112694094290T

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*劳务*模具加工费		公斤	13.9	57.5221238938053	799.56	13%	103.94
*劳务*模具热处理加工费		公斤	2409.19	9017809684004	23854.38	13%	3101.07
合计					¥24653.94		¥3205.01
价税合计 (大写)	贰万柒仟捌佰伍拾捌圆玖角伍分		(小写) ¥27858.95				
备注	销方开户银行: 中国银行股份有限公司天津小站支行; 银行账号: 280460044007;						

开票人: 李文婧



湖北光华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:

冯敬华 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严重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

本司型号: 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严重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



Of202403200001

基本信息

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



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:							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: 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

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 2024.03.11

请冯敬敏 夏吉市转

刘建轮 4/3/11

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



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 套材料冲孔模，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+加工费，不含内部费用）。

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，10 件日期 3 月 27 号；

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

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

天津方昕出 10 件时其自身开发时间相差不多；

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

沧州啸宇 41.96 万+自制 34 万=75.96 万

建议全部自制

VBA-下

2024.02.04

刘 2024
1/2

全部自制：让模具设计师假期加班（不拿工资）设计提前完成
充分利用好春节期间加工资源！

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		
	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		L.SH20RLX250-S35-N-D	亚德客				/	2		
	滑块		L.SH20BK-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严重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

基本信息

申请人:	刘建群	岗位:	工艺工程部
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	申请人:	刘建群
编号:	GZLXH-20240312-007	部门:	工艺工程部
组织架构:	工程研究院	申请类型:	申请
职位:	冲压模具设计师	审批人:	冯敬乾, 王磊, 冯永江
内容说明:	根据冲压及硬模质量反馈, 在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。		

OF202403120008



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:	2024.03.13		
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严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:



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



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

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-P3.57			/	/	5	
4		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:				