

材料采购合同

合同编号：HBGH-SZ-20240709-01

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 9372.88 元，人民币大写 玖仟叁佰柒拾贰元捌角捌分，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：

法定代表人/授权代表签字：

冯敬乾

2024年07月11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	7	141.59	1120.01
2	弹簧黄色40*120	320	4.08	1474.99
3	丝锥M8*1.25	48	14.51	787
4	铣刀D10*75	17	47.53	913
5	螺丝12*160	500	1.3	735
6	螺丝16*40	671	0.75	570.88
7	钻头φ14.8	5	26.99	152.5
8	钻头φ12.2	30	16.37	555
9	钻头φ11.7	30	14.42	489
10	钻头φ11.5	40	13.48	609.13
11	清洗剂	80	7.23	653.6
12	清洗剂	81	7.23	661.77
13	清洗剂	3	192.04	651
合计				9372.88



河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH202400709-01

验收单

2024/0709-01

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
			

验收: 

验收清单

行号	商品全名	商品数量
1	快显卡尺	7
2	弹簧黄色40*120	320
3	丝锥M8*1.25	48
4	铣刀D10*75	17
5	螺丝12*160	500
6	螺丝16*40	671
7	钻头φ14.8	5
8	钻头φ12.2	30
9	钻头φ11.7	30
10	钻头φ11.5	40
11	清洗剂	80
12	清洗剂	81
13	清洗剂	3



供应商送货单

2200355

供应商名称	大德	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	2016年7月9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:	2200355
存根部门: 1. 电脑录入员(白) 2. 库管员(红) 3. 供应商/驻厂服务人员(蓝) 4. 质量管理部(绿) 5. 采购(黄)			地点:		

序号	QAD 代码	物料名称	事务号	单位	交货数	客户实收 IQC、仓库填写		备注
						检验合格数	仓库实收数	
1		缸盖 缸盖 1.7		件	30			
2		清洗剂 DONL		件	40			
3		清洗剂 DONL		件	80			
4		清洗剂 DONL		件	40			
5		清洗剂 DONL		件	30			
6		清洗剂 DONL		件				
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人员代存, 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



供应商送货单

2200354

供应商名称	天特	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7月9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		客户实收100%、仓库填写	采购单号: _____
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)			地点: _____		

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		快拆螺母 M120		件	7			
2		快拆螺母 M120		件	320			
3		螺母 M18X125		件	18			
4		螺母 M18X75		件	17			
5		螺母 M18X110		件	50			
6		螺母 M18X110		件	571			
7		螺母 M18X110		件	5			
8		螺母 M18X110		件	30			

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各附每月存至档案室

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: 24132000000085980013
开票日期: 2024年07月03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*快显金属罩壳	0-150	个	7	141.592857142857	991.15	13%	128.85
*金属制品*日标弹簧	黄40*120	支	320	4.07909375	1305.31	13%	169.69
*金属制品*多功能螺旋槽	多功能螺旋槽	支	48	14.5095833333333	696.46	13%	90.54
*金属制品*铣刀	D10*75	支	17	47.5270588235294	807.96	13%	105.04
*金属制品*12.9级内六角	12*160	支	500	1.30088495575	650.44	13%	84.56
*金属制品*12.9级内六角	16*40	支	671	0.7529061102832	505.20	13%	65.68
*金属制品*锥柄麻花钻	Φ14.8	支	5	26.99115044248	134.96	13%	17.54
*金属制品*直柄麻花钻	多功能磨制直柄	支	30	16.37168141593	491.15	13%	63.85
*金属制品*直柄麻花钻	麻花钻 Φ12.2	支	30	14.42477876106	432.74	13%	56.26
*金属制品*直柄麻花钻	麻花钻 Φ11.7	支	40	13.47625	539.05	13%	70.08
*洗涤剂*清洗剂520ML	520ML	支	80	7.23008849558	578.41	13%	75.19
*其他化学制品*清洗剂	YH-300	支	81	7.23008849558	585.64	13%	76.13
*洗涤剂*清洗剂500ml		支	3	192.03539823009	576.11	13%	74.89
合计					¥8294.58		¥1078.30

价税合计 (大写)

玖仟叁佰柒拾贰圆捌角捌分

(小写) ¥9372.88

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: 552012010000065107;

开票人: 魏占芳



电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000085980013

开票日期: 2024年07月03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*快显金属罩壳	0-150	个	7	141.592857142857	991.15	13%	128.85
*金属制品*日标弹簧	黄40*120	支	320	4.07909375	1305.31	13%	169.69
*金属制品*多功能螺旋槽	多功能螺旋槽机	支	48	14.5095833333333	696.46	13%	90.54
*金属制品*铣刀	用丝锥M8*1.25	支	17	47.5270588235294	807.96	13%	105.04
*金属制品*12.9级内六角	D10*75	支	500	1.30088495575	650.44	13%	84.56
*金属制品*12.9级内六角	12*160	支	500	1.30088495575	650.44	13%	84.56
*金属制品*12.9级内六角	16*40	支	671	0.7529061102832	505.20	13%	65.68
*金属制品*锥柄麻花钻	Φ14.8	支	5	26.99115044248	134.96	13%	17.54
*金属制品*直柄麻花钻	多功能磨制直柄	支	30	16.37168141593	491.15	13%	63.85
*金属制品*直柄麻花钻	麻花钻 Φ12.2	支	30	14.42477876106	432.74	13%	56.26
*金属制品*直柄麻花钻	多功能磨制直柄	支	40	13.47625	539.05	13%	70.08
*金属制品*直柄麻花钻	麻花钻 Φ11.7	支	80	7.23008849558	578.41	13%	75.19
*金属制品*直柄麻花钻	麻花钻 Φ11.5	支	81	7.23008849558	585.64	13%	76.13
*洗涤剂*清洗剂520ML	520ML	支	3	192.03539823009	576.11	13%	74.89
*其他化学制品*清洗剂	YH-300	支					
*洗涤剂*清洗剂500ml		箱					
合计					¥8294.58		¥1078.30

价税合计 (大写) 玖仟叁佰柒拾贰圆捌角捌分 (小写) ¥9372.88

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

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:		2024.06.20		
项目名称:		K1					需求日期:		2024.06.25		
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	调角器左右下连接板-落料冲孔模	上模座	45#	820	390	49	123.0	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	660	330	19	32.5	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	660	330	24	41.0	36-40HRC	1		
		上模板	CR12MOV	660	330	49	83.8	58-62HRC	1		
		卸料板	45#	660	330	29	49.6	40-45HRC	1		
		凸模	CR12MOV	507	193	48	36.9	58-62HRC	1		
		下垫板	45#	660	330	29	49.6	36-40HRC	1		
		下模座	45#	820	390	49	123.0	/	1		
		下垫脚	45#	390	39	140	16.7	/	4		厚度140等高平磨
		下托板	45#	820	390	25	62.8	/	1		周边倒角C2
		氮气弹簧	龙腾件	GSV1200-13					/	5	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ50-50					/	17	
		线簧	龙腾件	Φ14-300					/	1	
		等高套	龙腾件	Φ10-55					/	6	
		等高套	龙腾件	Φ10-50					/	10	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50					/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30					/	10	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70					/	10	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-75					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35					/	10	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50					/	13	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-90					/	10	
		吊环	龙腾件	M20					/	8	
		内导柱	龙腾件	Φ20-60					/	2	
		内导柱	龙腾件	Φ25-100					/	3	
		外导柱导套	龙腾件	Φ38-220					/	2	
		冲针	米思米	APAS6-LC73-P3.07-BC19					/	1	
冲针	米思米	APAS6-LC73-P3.87-BC19					/	1			
冲针	米思米	APAS10-LC73-P9.07-BC19					/	1			
冲针	米思米	APAS25-LC73-P20.07-BC19					/	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

通知

申请

报告

考核

主题：关于冲压车间实现一个流作业的报告

会 签 栏

李伟勇
李伟勇
李伟勇

一、背景：

关于对冲压车间全面推进精细化生产、自动化生产，不断提高劳动效率、减少人员投入，降低成本；首先第一步实现两条线定品定机一个流生产，实施稳定后第二步进行 260 产线机械手自动化生产，故对此方案展开进行改善工作。

二、实施方案：

(一) 现状：

- 1、现 260T 产线上生产共计 79 种产品，335 套模具；其中实现一个流生产的产品 36 种，能够实现快速换模的模具 46 套；
- 2、目前产能状态如果按三月份销量，产能明显不足，加之部分产品模具在回收；不增加设备的情况下，小吨位双班，260T1.5 个班满足三月份产能需求；
- 3、部分产品只有一序在小吨位机台生产；其他序在 260T 上生产；存在中间搬运周转；
- 4、部分产品只有一序在 260T 机台生产；其他序在小吨位机台上生产；存在中间搬运周转；

(二) 改善步骤：

- 1、针对单一产品只有 1 序模具不满足 260 吨位产品的，对模具改造加高，能够到 260T 机台生产；此类产品涉及到 29 个件；改制模具数量 33 套；模具预计每套费用 1000 元；合计 3.3 万元；机台吨位增加后，每序增加 0.02 元工序费，但节省搬运、倒件、库存积；
- 2、增加一台 160 吨冲压机设备（预计 20 万元金丰品牌）与现在小机台连线；把现在只有一序在 260T 吨位上生产的产品转移到 160T 生产；此类产品涉及到 13 个件，模具数量 18；实现小吨位机台产线一个流生产。

文件抄送：

1.公司各部门

2.签字位置对应

会签栏内文字上

方



3、对在 260T 生产产品全部实现快速换模，涉及到模具数量 256 套；改造费用预计 25.6 万，每套 1000 元；对其每套模具换模时间由 30 分钟缩减为 10 分钟。每月节省 670 套换模次数*20 分钟月节省 233 小时换模时间，500 小时换模等待时间，月节省 4.6 万元；约半年回收改造成本；

三、目的效果：

实现产线一个流模式是实现自动化生产的前提，同时更好的提高效率；减少人员投入，降低成本；

以上妥否，请领导批准！

更改费用重新核算. 根据实际情况
做投入
冯敬敏 2014.05.27

发起部门：冲压车间	编制：刘胜胆	审核：高和平
批准：王如林	签批日期：	

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:		2024.06.20	
项目名称:		C32B					需求日期:		2024.06.25	
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	调角器上连接板左右 铆接模	上垫脚-1	45#	330	80	40	8.3	/	2	厚度40等高平磨
		上垫脚-2	45#	160	40	40	2.0	/	1	
		上模座	45#	385	160	34	16.4	/	1	周边倒角C2
		上夹板	45#	245	100	24	4.6	36-40HRC	1	
		冲头	CR12MOV	103	70	90	5.1	56-60HRC	1	
		下夹板	45#	245	100	24	4.6	36-40HRC	1	
		下垫块	CR12MOV	103	60	70	3.4	56-60HRC	1	
		下模座	45#	385	160	34	16.4	/	1	
		定位板-1	45#	270	65	20	2.8	/	1	
		定位板-2	45#	270	65	20	2.8	/	1	
		定位板-3	45#	435	40	20	2.7	/	1	
		下托块	45#	65	40	50	1.0	/	4	
		下垫脚	45#	160	29	132	4.8	/	4	厚度132等高平磨
		下托板	45#	660	340	25	44.0	/	1	周边倒角C2
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50				/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-60				/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-40				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-50				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-30				/	12	
内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	8			
内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	4			
内六角螺栓	龙腾件	M12-40				/	18			
外导柱导套	龙腾件	Φ28-200				/	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:

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:	2024.06.22
项目名称:	轻卡减震	需求日期:	2024.06.27

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	轻卡减震外纹架落料冲孔模	内螺纹圆柱销	龙腾件	12*120				/	4	车间线型弹簧切割
		内六角螺栓	龙腾件	M12*100				/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M8*100				/	5	
		等高套	龙腾件	M8*80				/	5	
		GA导套	龙腾件	φ25*40				/	4	
		矩形弹簧 (绿色)	龙腾件	25*70				/	7	
		A型冲针	MISUMI	A-APAS25-70-P19.00				/	1	
		线型弹簧	龙腾件	WR12-70				/	3	
		矩形弹簧 (绿色)	龙腾件	φ30*70				/	16	
		等高套	龙腾件	M10*40				/	8	
		GP导柱	龙腾件	φ25*120				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10*60				/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	M12*70				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M12*50				/	3	
		内六角螺栓	龙腾件	M12*40				/	10	
		内六角螺栓	龙腾件	M12*55				/	10	
		内六角螺栓	龙腾件	M12*30				/	10	
		滑动导柱 (SGP)	龙腾件	38*240				/	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



Of202405170003

基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/05/17 09:35:02	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	轻卡减震外绞架落料冲孔模配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240517-026	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	模具车间主任	申请类型:	申请
内容说明:	轻卡减震外绞架落料冲孔新开落料冲孔模, 需购买模具配件及模板	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	邓春博	发起		新建申请	2024/05/17 09:38:07
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/05/17 09:40:15
3	冯永江	审批二		同意	2024/05/17 15:30:48



工作联系函



Of202406060005

基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/06/06 10:29:21	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	数控刀具采购申请		
编码:	GZLXH-20240606-029	申请人:	康振伟
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	钳工	申请类型:	申请
内容说明:	购买数控铣刀	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	康振伟	发起		新建申请	2024/06/06 10:30:50
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/06 12:06:46
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/06 13:52:24



工作联系函



Of202406140008

基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/06/14 10:56:55	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	A6主副驾靠背上弯管压扁模具配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240614-063	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	模具车间主任	申请类型:	申请
内容说明:	A6主副驾靠背上弯管新开压扁模具, 需购买模具配件、模板	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	邓春博	发起		新建申请	2024/06/14 11:00:37
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/14 11:04:09
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/14 16:11:48

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: 2024.05.21		
本司模号					需求日期: 2024.06.10		
序号	代码	零件名称	材质	规格 (L*W*T)	热处理	数量/PCS	备注
	通用备用冲 针	T冲	DC53	Φ8-80L	60~62HRC	20	备用
		T冲	DC53	Φ8-100L	60~62HRC	20	备用
		T冲	DC53	Φ9-90L	60~62HRC	20	备用
		T冲	DC53	Φ9-100L	60~62HRC	20	备用
		T冲	DC53	Φ10-80L	60~62HRC	20	备用
		T冲	DC53	Φ10-100L	60~62HRC	20	备用
		T冲	DC53	Φ11-100L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ12-90L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ12-100L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ13-90L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ13-100L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ14-90L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ15-100L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ16-100L	60~62HRC	10	备用
		T冲	DC53	Φ20-100L	60~62HRC	10	备用
编辑	彭锋		审核		批准		