

## 委托加工合同

合同编号: HBGHSZ2024-0815-02

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)
热处理加工费	2733.6	11.179	30554.2
合计金额			30554.2

### 第二条: 合同总价款

合同总价款 30554.2 元, 人民币大写 叁万零伍佰伍拾肆元贰角, 含税额, 税率为 13%。

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：

冯敬敏

2024年08月22日

2024年8月29日





# 电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24122000000048529489

开票日期: 2024年08月15日

购买方信息		销售方信息					
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		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*模具热处理加工费		公斤	2733.69	8913941484664	27039.12	13%	3515.08
合计					¥27039.12		¥3515.08
价税合计 (大写)				叁万零伍佰伍拾肆圆贰角整			
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: 24122000000048529489

开票日期: 2024年08月15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*模具热处理加工费		公斤	2733.69	8913941484664	27039.12	13%	3515.08

合计

¥27039.12

¥3515.08

价税合计 (大写)

叁万零伍佰伍拾肆圆贰角整

(小写) ¥30554.20

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

### 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

王明

2024.02.04

李 2024.2.4

全部自制：让模具设计师假期加班（可和领导）设计师薪资  
充分利用好带薪周也后加工资源按时完成！



## 工作联系函



Of202406270013

## 基本信息

申请人:	彭锋	岗位:	
日期:	2024/06/27 16:31:50	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	pengfeng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	A6-副驾驶安全带固定钣金SHT0017250制作新模		
编码:	GZLXH-20240627-173	申请人:	彭锋
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:	A6-副驾驶安全带固定钣金SHT0017250制作新模 计2工序	审批人:	冯永江,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	彭锋	发起		新建申请	2024/06/27 16:34:52
2	冯永江	加签	跟我们今天讨论的锁扣平齐相关吗?	前加签张甲	2024/06/27 18:16:56
3	张甲	加签	冯总,此事与锁扣平齐无关,这是上周评审的A6副驾卷收器固定钣金的事宜	前加签同意	2024/06/27 20:30:28
4	冯永江	审批一		同意	2024/06/27 20:53:16
5	冯敬乾	审批二		同意	2024/06/27 22:44:39



### 工作联系函



Of202406240011

#### 基本信息

申请人:	彭锋	岗位:	
日期:	2024/06/24 16:30:31	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	pengfeng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	3.1-SHT0017065_A_上框左纵梁切断模具 新开		
编码:	GZLXH-20240624-146	申请人:	彭锋
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:	3.1-SHT0017065_A_上框左纵梁切断模具 新开 3.1-SHT0017066_A_上框右纵梁切断模具 新开 共用同一套模具	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	彭锋	发起		新建申请	2024/06/24 16:33:19
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/24 16:35:00
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/24 16:50:00



## 工作联系函



Of202407030009

## 基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/07/03 11:58:22	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	重卡机械减震挂簧板落料模具配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240703-071	申请人:	邓春博
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:	明: 重卡机械减震挂簧板新开落料模具, 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	2024/07/03 11:59:14
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/03 12:01:28
3	冯永江	审批二		同意	2024/07/03 14:01:15

# 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:		2024.06.25		
项目名称:		SS3.1					需求日期:		2024.06.30		
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	卷收器支架-落料冲孔模	上垫脚-1	45#	390	79	64	15.5	/	2	厚度64等高平磨	
		上垫脚-2	45#	160	110	64	8.8	/	1		
		上模座	45#	420	230	39	29.6	/	1		
		顶杆压板	45#	78	78	14	0.7	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	270	210	19	8.5	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	270	210	29	12.9	36-40HRC	1		
		冲头	DC53	50	45	69	1.2	58-62HRC	1		
		上模板	CR12MOV	270	210	40	17.8	56-60HRC	1		
		卸料板	45#	270	210	19	8.5	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	140	90	59	5.8	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	270	210	29	12.9	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	270	210	19	8.5	40-45HRC	1		
		下模座	45#	420	270	49	43.6	/	1		
		下垫脚	45#	270	39	90	7.4	/	3		厚度90等高平磨
		下托板	45#	660	320	25	41.4	/	1		周边倒角C2
		氮气弹簧	龙腾件	GSV750-16				/	4		
		棕色弹簧	龙腾件	Φ40-60				/	12		
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ10-50				/	2		
		等高套	龙腾件	Φ10-70				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-90				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-10				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	5		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-90				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-45				/	1		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-55				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-90				/	4		
内导柱	龙腾件	Φ20-80				/	2				
外导柱导套	龙腾件	Φ32-220				/	2				
冲针	米思米	APAS8-LC69-P6.08-BC19				/	4				
冲针	米思米	APAS13-LC69-P10.08-BC19				/	1				
冲针	米思米	APAS13-LC89-P12.98-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:		2024.06.25			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.06.30			
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	上框后横梁-落料冲孔模	上模座	45#	660	380	40	78.8	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	430	320	19	20.5	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	430	320	39	42.1	36-40HRC	1		
		冲头	DC53	140	75	79	6.5	58-62HRC	1		
		上模板	CR12MOV	430	320	40	43.2	56-60HRC	1		
		卸料板	45#	430	320	29	31.3	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	325	215	49	26.9	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	430	320	29	31.3	36-40HRC	1		
		下模座	45#	610	380	49	89.2	/	1		
		下垫脚	45#	380	39	145	16.9	/	4		厚度145等高平磨
		下托板	45#	660	380	25	49.2	/	1		周边倒角C2
		氮气弹簧	龙腾件	GSV750-16					/	6	
		棕色弹簧	龙腾件	Φ50-60					/	12	
		线簧	龙腾件	Φ12-300					/	1	
		等高套	龙腾件	Φ10-60					/	11	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-30					/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50					/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20					/	12	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80					/	11	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50					/	11	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-60					/	8	
		吊环	龙腾件	M20					/	8	
		内导柱	龙腾件	Φ20-100					/	4	
		外导柱导套	龙腾件	Φ32-230					/	4	
冲针	米思米	APAS8-LC79-P6.08-BC19					/	2			
冲针	米思米	APAS10-LC79-P8.08-BC19					/	4			
<b>备注:</b> 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:		2024.06.25			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.06.30			
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	仰角卡板LR-落料冲孔模	上模座	45#	500	390	40	61.2	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	340	230	19	11.7	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	340	230	29	17.8	36-40HRC	1		
		上模板	CR12MOV	340	230	44	27.0	56-60HRC	1		
		卸料板	45#	340	230	19	11.7	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	218	113	39	7.5	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	340	230	29	17.8	36-40HRC	1		
		下模座	45#	500	290	49	55.8	/	1		
		下垫脚-1	45#	260	39	162	12.9	/	2		厚度162等高平磨
		下垫脚-2	45#	290	39	162	14.4	/	1		
		下托板	45#	660	320	25	41.4	/	1	周边倒角C2	
		氮气弹簧	龙腾件	GSV1000-16				/	4		
		棕色弹簧	龙腾件	Φ50-70				/	10		
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ10-70				/	3		
		等高套	龙腾件	Φ10-60				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-50				/	14		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-15				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-90				/	3		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	4		
内六角螺栓	龙腾件	M12-40				/	2				
内六角螺栓	龙腾件	M12-45				/	4				
内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	6				
内六角螺栓	龙腾件	M12-55				/	4				
内导柱	龙腾件	Φ20-90				/	2				
外导柱导套	龙腾件	Φ32-220				/	2				
<b>备注:</b> 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:		2024.02.21			
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-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	49	13.5	54-58HRC	1		
		下模板	45#	480	250	49	46.2	36-40HRC	1		
		翻边块	Cr12MOV	379	65	49	9.5	58-62HRC	2		
		顶料块	45#	374	56	49	8.1	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					/	7	
		等高套	龙腾件	Φ16-70					/	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	PST8-18-P10.02					/	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

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
		下托板	45#	660	370	29	55.6	/	1		周边倒角C2
		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	GSY750-32				/	5				
定位销	米思米	PST4-15-P5.32				/	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

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	
<b>备注:</b> 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:	2024.03.10		
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	
<b>备注:</b> 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:	2024.03.13		
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:

## 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:	2024.03.02		
项目名称:		SS3.1					需求日期:	2024.03.09		
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	仰角调节机构 钣金件2-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	150	50	74	4.4	54-58HRC	1	
		下模座	45#	270	180	34	13.0	/	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	
<b>备注:</b> 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:		SHT0017250			申请日期:		2024.06.27			
项目名称:		A6			需求日期:		2024.07.03			
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
				厚	长	宽				
1	副驾驶安全带固定板金-SHT0017250-OP20-成型	上垫脚1	45#	30	100	500		-	1	
		上垫脚2	45#	50	30	300		-	1	
		上垫脚3	45#	30	100	500		-	1	
		上垫脚4	45#	50	135	150		-	1	
		上垫脚5	45#	50	30	300		-	1	
		上模座	45#	40	580	300		-	1	
		上侧边夹紧板1	Cr12	50	410	25		HRC50-52°	1	
		上侧边夹紧板2	Cr12	50	410	25		HRC50-52°	1	
		成型冲头1-2	Cr12Mov	110	160	110		HRC58-60°	1	
		折边冲头垫板	P20	21	290	97		-	1	
		折边冲头	Cr12Mov	57	290	97		HRC58-60°	1	
		下模成型板1-2	Cr12Mov	79	56	200		HRC58-60°	1	
		下模侧边连接板1	45#	97	25	196		-	1	
		下模后档板	45#	97	384	60		-	1	
		下模前档板	Cr12	97	384	30		HRC52-55°	1	
		下模折弯板	Cr12Mov	50	180	20		HRC58-60°	1	
		下模侧边连接板2	45#	97	25	196		-	1	
		下折弯浮料垫板	P20	45	280	97		-	1	
		下折弯浮料板	Cr12Mov	35	280	97		HRC58-60°	1	
		下垫板	Cr12	24	430	240		HRC52-55°	1	
	下模座	45#	41	580	300		-	1		
	下垫脚	45#	110	30	300		-	4		
									25	
	1	副驾驶安全带固定板金-SHT0017250-OP10-开料+成型	上模座	45#	41	700	400		-	1
上垫板			45#	24	500	250		-	1	
上夹板			Cr12	25	500	250		HRC50-52°	1	
凹模垫板			45#	19	500	250		-	1	
凹模板			Cr12Mov	35	500	250		HRC58-60°	1	
内脱料垫板			Cr12Mov	20	370	100		HRC58-60°	1	
内脱料板			Cr12Mov	20	370	100		HRC58-60°	1	
凸凹模板			Cr12Mov	55	370	100		HRC58-60°	1	
外料板			Cr12	25	500	250		HRC50-52°	1	
下垫板			Cr12	20	500	250		HRC50-52°	1	
下模座			45#	55	700	350		-	1	
下垫脚			45#	160	30	350		-	4	
下托板			45#	27	800	400		-	1	
								16		
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: 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:		SHT0017065_A_			申请日期:		2024.06.24				
项目名称:		3.1			需求日期:		2024.06.230				
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	
				厚	长	宽					
		上模座	45#	40	520	300		-	1		
		上垫板1	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		上垫板2	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		上夹板1	Cr12	24	130	180		HRC50-52°	1		
		上夹板	Cr12	24	130	180		HRC50-52°	1		
		背板1	45#	24	130	180		-	1		
		背板2	45#	24	130	180		-	1		
		上脱板1	Cr12Mov	48	130	180		HRC55-58°	1		
		上脱板2	Cr12Mov	478	130	180		HRC55-58°	1		
1	SHT0017065_A_上框左纵梁切断模具	下模板1	Cr12	50	130	180		HRC50-52°	1		
		下模板2	Cr12	65	130	180		HRC50-52°	1		
		下定位条	45#	60	20	95			1		
		下垫板1	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		下垫板2	Cr12	20	130	180		HRC50-52°	1		
		下模座	45#	40	530	300		-	1		
		下模弹簧块	45#	40	55	55			1		
		下垫脚	45#	40	40	300			4		
										20	
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: 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:							申请日期:	2024.07.04			
项目名称:		重卡					需求日期:	2024.07.09			
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	重卡机械减震挂簧板落料模	上模座	45#	640	385	50	96.7	/	1	全周倒C2	
		上垫板	Cr12MoV	445	205	30	21.5	HRC54-58	1	全周倒C2	
		上夹板	45#	445	205	30	21.5	HRC42-46	1	全周倒C2	
		脱料板	45#	445	205	30	21.5	HRC42-46	1	全周倒C2	
		凸模	Cr12MoV	320	60	80	12.1	HRC54-58	1	全周倒C2	
		凹模	Cr12MoV	445	205	40	28.6	HRC54-58	1	全周倒C2	
		下模座	45#	540	385	60	97.9	HRC42-46	1	全周倒C2	
		下垫脚	45#	445	80	144	40.2	/	2	全周倒C2 144等高	
		下垫板	45#	640	385	26	50.3	/	1	全周倒C2 保证26高度	
								0.0			
								0.0			

**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

HBGH-BD-ZH2400815-02

## 验收单

2024年8月15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、热处理2733KG		
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 见	意  见   

验收: 