

## 采购合同书

合同编号: HBGHRC2024-826-01

甲方: 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: 黄骅市双得金属制品销售有限公司  
统一社会信用代码: 91130983561996848A

甲、乙双方本着平等、自愿、互利的原则, 依据《中华人民共和国民法典》等相关法律、法规的规定, 经过友好协商, 达成以下协议, 以资双方共同信守。

### 第一条 产品基本情况

序号	名称	规格型号	单位	数量	未税单价(元)	未税金额(元)	增值税税额(元)	含税总价(元)
1	模具钢	45#	KG	1904.2	7.08	13481.06	1752.54	15233.6
2	模具钢	DC53	KG	88.2	48.65	4291.15	557.85	4849
3	模具钢	CR12MOV	KG	154.8	19.50	3013.81	391.79	3405.6
4	模具钢	CR12	KG	172.8	14.16	2446.73	318.07	2764.8
5	模具钢	P20	KG	3	8.85	26.55	3.45	30
合计								26283

### 第二条: 合同总价款

合同总价款 26283 元, 人民币大写 贰万陆仟贰佰捌拾叁元, 含增值税税额, 增值税税率为 13 %。

备注: 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 质量标准: 产品符合行业标准或者国家标准, 并符合甲方要求同时满足合同目的。

第四条 付款方式: 甲乙双方协商一致采用下列第(1)种付款方式。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. 合同签订后, 甲方收到乙方产品并验收合格后, 乙方向甲方提供全额合格发票。甲方在收到发票挂账后 (  30 天 /  60 天 /  90 天 ) 以电汇或商业汇票支付给乙方。

2. 合同签订后, 甲方以电汇或商业汇票预付总价款的 30%。甲方收到乙方产品并验收合格后, 乙方向甲方提供全额合格发票。甲方在收到发票挂账后 (  30 天 /  60 天 /  90 天 ) 以电汇或商业汇票将剩余价款支付给乙方。

第五条 包装与运费: 乙方提供符合产品特点及运输的包装。并承担运费。

第六条 交货期及验收:

1、交货时间及地点: 。

2、甲方收货后 7 日内进行验收, 如有不合格产品, 甲方及时向乙方反馈, 有权决定更换、退货或按质论价。因此导致交货迟延的, 乙方应当承担逾期交付的违约责任。

第七条 违约责任:

1、乙方逾期交货的, 每逾期一日, 应向甲方承担总价款千分之一的违约金。

2、产品不符合约定的, 乙方应承担甲方全部损失。

第八条 免责事宜: 因不可抗力不能履行合同时, 应当及时通知对方, 并在合理期限内提供有关机构出具的证明, 可以协商全部或部分免除该方当事人的责任。

第九条 争议解决: 凡是因本合同所发生的争执, 双方应协商解决, 如协商不能解决时, 可将该争议提交甲方住所地人民法院解决。

第十条 执行期间, 合同因故不能履行或需要修改, 必须经双方同意并确认后, 签订补充协议。

第十一条 本合同一式两份, 甲乙双方各执一份, 扫描件及复印件与原件具有同等法律效力。

甲方: 河北光华荣昌汽车部件有限公司

乙方: 黄骅市双得金属制品销售有限公司

(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 09 月 04 日

年 月 日

本合同签订地点: 河北省沧州市黄骅



# 电子发票 (增值税专用发票)

发票号码: 24132000000115285167

开票日期: 2024年08月26日



下载次数: 1

购买方信息		销售方信息		项 目 名 称	规格型号	单 位	数 量	单 价	金 额	税 率 / 征 收 率	税 额
名称: 河北光华昌汽车部件有限公司		名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司		*黑色金属冶炼压延品*模	45	KG	1904.2	7.0796460176991	13481.06	13%	1752.54
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: 91130983561996848A		*黑色金属冶炼压延品*模	cr12	KG	172.8	14.1592920353982	2446.73	13%	318.07
				*黑色金属冶炼压延品*模	cr12mov	KG	154.8	19.4690265486726	3013.81	13%	391.79
				*黑色金属冶炼压延品*模	DC53	KG	88.2	48.6524993478217	4291.15	13%	557.85
				*黑色金属冶炼压延品*模	P20	KG	3	8.8495575221239	26.55	13%	3.45
				合 计					¥23259.30		¥3023.70
				价税合计 (大写)					(小写)		¥26283.00
备 注											

开票人: 朱明光



# 电子发票 (增值税专用发票)

发票号码: 24132000000115285167

开票日期: 2024年08月26日

国家税务总局

河北省税务局

下载次数: 1

购买方信息		销售方信息		税额				
名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司		名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司		1752.54				
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: 91130983561996848A						
项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	45	KG	1904.2	7.0796460176991	13481.06	13%		
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	cr12	KG	172.8	14.1592920353982	2446.73	13%	318.07	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	cr12mov	KG	154.8	19.4690265486726	3013.81	13%	391.79	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	DC53	KG	88.2	48.6524993478217	4291.15	13%	557.85	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢	P20	KG	3	8.8495575221239	26.55	13%	3.45	
合计					¥23259.30		¥3023.70	
价税合计 (大写)					贰万陆仟贰佰捌拾叁圆整			
价税合计 (小写)					¥26283.00			
备注								

开票人: 朱明光

### 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

VBP

2024.02.04

2024.2.4

全部自制：让模具设计师假期加班（可石总）设计院前总办  
充分利用好带薪周加的加2资源按时完成！



## 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	<p><b>一、背景：</b></p> <p>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。</p>
	<p><b>二、实施方案：</b></p> <p><b>(一) 现状：</b></p> <p>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；</p> <p>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；</p> <p>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；</p> <p>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；</p> <p><b>(二) 改善步骤：</b></p> <p>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；</p> <p>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。</p>
<p>文件抄送：</p> <p>1.公司各部门</p> <p>2.签字位置对应</p> <p>会签栏内文字上</p> <p>方</p>	



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  
冯敬东 2014.05.27

发起部门：冲压车间	编制：如胜胆	审核：高和飞
批准：王磊 2014/5/27		签批日期：

### 模具开发申请单


领导:

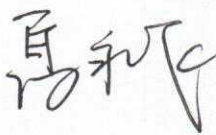
外协转来的老产品模具因使用寿命达到极限，模具老化无法进行维修和保养，根据现在的生产需求，故申请对此模具重新进行开发。  
具体模具见附表：

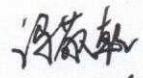
老产品模具重新开发汇总表

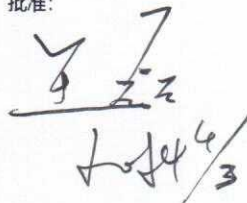
序号	项目	产品名称	模具图片	工序号	模具质量状况	解决方案	备注	模具数量(套)	要求完成月份
1	K1	被动上板		精冲	凹模开裂，夹板维持生产(力乐转入)	重新开发		1	2024/5/1
4	B40	后排骨架地脚上连接板		安装孔不同心	模具老化，精度不稳定。安装孔不同心	开发侧冲模具(安装孔)	尽快安排	2	2024/4/1
5	重卡	机械减震内绞架落料		落料	凹模开裂，夹板维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/4/1
8	欧马可	轻卡减震内绞架		冲孔	模具老化，精度不稳定	重新开发		1	2024/4/1
10	欧马可	轻卡减震外绞架		落料/冲孔/成型	模具老化，精度不稳定	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:   
2024.04.07

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:		SS3.1					需求日期:	2024.03.20				
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-落料冲孔模	上垫脚-1	45#	370	176	44	22.5	/	2	厚度44等高平磨  周边倒角C2		
		上垫脚-2	45#	360	210	44	26.1	/	1			
		上模座	45#	660	275	49	69.8	/	1			
		上垫板	45#	500	215	19	16.0	40-45HRC	1			
		上夹板	45#	500	215	24	20.3	36-40HRC	1			
		上模板	DC53	500	215	39	32.9	58-62HRC	1			
		卸料板	45#	500	215	29	24.5	40-45HRC	1			
		凸模	DC53	364	81	53	12.3	58-62HRC	1			
		下垫板	45#	500	215	24	20.3	36-40HRC	1			
		下模座	45#	660	275	49	69.8	/	1			
		下垫脚	45#	275	39	102	8.6	/	4		厚度102等高平磨	
		下托板	45#	660	370	29	55.6	/	1		周边倒角C2	
		加高板-1	45#	400	38	34	4.1	/	2		厚度34等高平磨	
		加高板-2	45#	335	38	34	3.4	/	2			
				氮气弹簧	龙腾件	GSV1500-13				/	4	
				绿色弹簧	龙腾件	Φ50-50				/	14	
				线簧	龙腾件	Φ14-300				/	1	
				等高套	龙腾件	Φ8-40				/	5	
				等高套	龙腾件	Φ10-50				/	6	
				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	M8-20				/	8	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	5	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	6	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-75				/	3	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	16	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	14	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-55				/	8	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-80				/	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	Φ35-210				/	2			
		冲针	米思米	APAS10-LC63-P8.17-BC19				/	2			
		冲针	米思米	APAS13-LC63-P10.07-BC19				/	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:		2024.07.25			
项目名称:		A6				需求日期:		2024.07.30			
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	滑轨解锁手柄 压型模	上模座	45#	300	150	40	14.1	/	1	全周倒C2	
		上模	Cr12MoV	150	30	106.5	3.8	HRC58-60	2	全周倒C2	
		下模	Cr12MoV	150	30	45	1.6	HRC58-60	2	全周倒C2	
		定位块	45#	20	40	40	0.3	/	2	全周倒C2	
		定位块1	45#	125	40	20	0.8	/	2	全周倒C2	
		下模座	45#	300	190	40	17.9	/	1	全周倒C2	
								0.0			
								0.0			
								0.0			
								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: 邓春博

审核:

批准:

# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

## 模板材料清单

项目代码:		气阀驱动支架				申请日期:		2024.07.25		
项目名称:						需求日期:		2024.07.27		
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
				厚	长	宽				
		上模座	45#	40	400	250		-	1	加急采购
		上垫板1	Cr12	20	90	80		HRC50-52°	3	加急采购
		上夹板1	45#	24	90	80		HRC50-52°	3	加急采购
		凹模1	Cr12	99	80	45		HRC50-52°	1	加急采购
		凹模2	Cr12	170	80	40		HRC50-52°	1	加急采购
		凹模2垫板	Cr12	170	80	40		HRC50-52°	1	加急采购
		凹模3	Cr12	100	100	39		HRC50-52°	1	加急采购
1	气阀驱动支架OP30	凹模3垫板	Cr12	100	100	31		HRC50-53°	1	
									12	

**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: 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:	2024.07.25							
项目名称:	SS3.1		需求日期:	2024.07.31						
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	上框前横梁-侧冲孔模	上垫脚-1	45#	420	80	40	10.6	/	2	厚度40等高平磨
		上垫脚-2	45#	250	40	40	3.1	/	1	
		上模座	45#	560	250	35	38.5	/	1	
		上夹板	45#	388	120	30	11.0	36-40HRC	1	周边倒角C2
		冲头备料	CR12MOV	93	75	120	6.6	56-60HRC	1	
		止挡板	45#	118	110	20	2.0	36-40HRC	1	
		卸料板	CR12	118	110	20	2.0	52-55HRC	1	
		上挡块备料	CR12	114	110	20	2.0	52-55HRC	1	
		下模板	CR12	281	58	40	5.1	/	1	
		导正块备料	CR12	129	120	28	3.4	52-55HRC	1	
		下夹板备料	45#	143	119	22	2.9	36-40HRC	1	
		推块备料	CR12	143	130	60	8.8	52-55HRC	1	
		下挡块备料	CR12	180	143	40	8.1	52-55HRC	1	
		侧挡块备料	CR12	159	125	25	3.9	52-55HRC	1	
		下垫板	CR12	468	190	20	14.0	52-55HRC	1	
		下模座	45#	560	300	40	52.8	/	1	
		下垫脚	45#	300	30	155	11.0	/	4	
下托板	45#	660	340	25	44.0	/	1	周边倒角C2		
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:		SHT0017105				申请日期:		2024.05.25		
项目名称:		A6				需求日期:		2024.06.03		
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	扶手支架 SHT0017105- OP20-成型- 模板材料清 单	上模座	45#	40	450	280		-	1	周边C2
		上夹板	45#	20	310	140		-	1	周边C2
		下模板1	Cr12Mov	50	150	160		HRC58-60°	1	
		下模板2	Cr12Mov	50	150	160		HRC58-60°	1	
		成型上模	Cr12Mov	85	200	100		HRC58-60°	1	
		定位板1	45#	20	150	160		-	1	
		定位板2	45#	20	160	150		-	1	
		下模座	45#	45	450	280		-	1	周边C2
		下垫脚1	45#	60	30	280		-	2	周边C2
		下垫脚2	45#	60	30	280		-	2	周边C2
								12		
	<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: 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:		2024.06.20		
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:

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:		2024.06.22		
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	轻卡减震外绞架落料冲孔模	上模座	45#	715	390	45	98.5	/	1	全周倒C2
		上垫板	Cr12MoV	535	240	25	25.2	HRC54-58	1	全周倒C2
		上夹板	45#	535	240	30	30.2	HRC42-46	1	全周倒C2
		凹模镶板	45#	535	240	40	40.3	HRC42-46	1	全周倒C2
		凹模	DC53	415	110	40	14.3	HRC58-62	1	全周倒C2
		退料板	45#	360	60	30	5.1	HRC42-46	1	全周倒C2
		下托板	45#	535	240	25	25.2	HRC42-46	1	全周倒C2
		凸模板	DC53	360	60	50	8.5	HRC58-62	1	全周倒C2
		下垫板	Cr12MoV	535	240	30	30.2	HRC54-58	1	全周倒C2
		下模座	45#	595	390	50	91.1	/	1	全周倒C2
		下垫脚	45#	390	30	134	12.3	/	5	全周倒C2 保证134等高
		下模板	45#	715	390	26	56.9	/	1	全周倒C2

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:		SLT0012257				申请日期:		2024.07.9		
项目名称:						需求日期:		2024.07.16		
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	SLT0012257 气阀固定支架-OP20成型 1	上模座	45#	40	350	210		-	1	
		上垫板1	Cr12	20	60	90		HRC50~52	1	
		上垫板2	Cr12	20	60	90		HRC50~52	1	
		上夹板1	45#	30	60	90		-	1	
		上夹板2	45#	30	60	90		-	1	
		下模板1	Cr12	34	90	90		HRC50~52	1	
		下模板2	Cr12	34	90	90		HRC50~52	1	
		下垫板1	Cr12	20	90	90		HRC50~52	1	
		下垫板2	Cr12	20	90	90		HRC50~52	1	
		下模座	45#	40	350	210		-	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: 彭锋		审核:				批准:				

# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH24082501

## 验收单

2024年8月25日

名称	模具料	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	
黄骅市双得金属制品销售有限公司				
验收要点	名称	规格型号	单位	数量
	模具钢	45#	KG	1904.2
	模具钢	DC53	KG	88.2
	模具钢	CR12MOV	KG	154.8
	模具钢	CR12	KG	172.8
	模具钢	P20	KG	3
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		使用单位意见	
	<input type="checkbox"/> 不合格			

验收:

冯敬敏



# 供应商送货单

## 2200400

供应商名称		2211	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 公司地址: 河北省黄骅市经济技术开发区 采购单号: _____ 地点: _____				
到货日期		20年7月16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)						检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
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	备注	
1		45H		kg	48				
2		CK12MOV		kg	62				
3		DC53		kg	29.5				
4									
5									
6									
7									
8									

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  
 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

签字栏目:

供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



# 供应商送货单

## 2205143

供应商名称		2211	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 公司地址: 河北省黄骅市经济技术开发区 采购单号: _____ 地点: _____				
到货日期		20年7月18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)						检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
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	备注	
1		45H		kg	28				
2		CK12MOV		kg	51.8				
3		CK12		kg	76.3				
4									
5									
6									
7									
8									

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  
 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

签字栏目:

供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



扫描全能王 创建



# 供应商送货单

## 2205142

供应商名称	22 街	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	24年7月21日	供应商地址			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)				检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
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	备注
1		45 #		KG	440			
2		1X63		KG	52			
3								
4								
5								
6								
7								
8								
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				签字栏目:				
				供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



# 供应商送货单

## 2200397

供应商名称	22 街	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	23年7月20日	供应商地址			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)				检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
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	备注
1		U5-H		KG	7545			
2		CR12		KG	56.8			
3		CR12MOV		KG	8.5			
4								
5								
6								
7								
8								
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				签字栏目:				
				供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



扫描全能王 创建



# 供应商送货单

## 2200396

供应商名称	222	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	24年7月23日	供应商地址			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)				检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
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	备注
1		45# 光板		kg	116.1			
2		CR12		kg	71.8			
3		DCB		kg	3.8			
4								
5								
6								
7								
8								

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

签字栏目:				
供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入
	李新	李振生	吴建	

表单: GR-43-00-01 表单规格: A5



# 供应商送货单

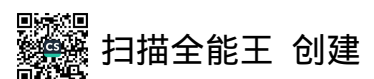
## 2200399

供应商名称	222	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	24年7月22日	供应商地址			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)				检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
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	备注
1		45#		kg	81.3			
2		CR12		kg	38.7			
3		CR12MOV		kg	9.5			
4		D20		kg	3			
5								
6								
7								
8								

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

签字栏目:				
供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入
	李新	李振生	吴建	

表单: GR-43-00-01 表单规格: A5





# 供应商送货单

## 2200398

供应商名称	2211	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	23年7月7日	供应商地址			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)				检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
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	备注
1		CR12MOV		kg	58			
2		45#		kg	39.5			
3		CR12		kg	19.8			
4								
5								
6								
7								
8								
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				签字栏目:				
				供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



# 供应商送货单

## 2205144

供应商名称	2211	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	24年7月30日	供应商地址			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)				检验方式	<input type="checkbox"/> 全检 <input type="checkbox"/> 抽检 <input type="checkbox"/> 略检 <input type="checkbox"/> 免检	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
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	备注
1		45#		kg	15.6			
2		CR12MOV		kg	10			
3								
4								
5								
6								
7								
8								
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				签字栏目:				
				供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



扫描全能王 创建