



工作联系函

编号: QR7.4-02 NO.sc-343

(内部)

申请 通知 通报 报告 纪要

关于 C32B 项目齿板调货问题的申请

主题: 关于 C32B 项目齿板调货问题的申请报告相关事宜如下:

——下记——

一、 现状描述

C32B 项目齿板, 根据供应商反馈, 目前使用为 30CrMo 的材质, 专用的钢材与专用的模具配专用的机台才能生产, 使用的钢材为卷材, 并且钢卷宽度尺寸是根据 C32B 齿板的尺寸宽度来定制, 只能用于 C32B 项目齿板, 目前最少需要 6 吨起订, 故霸州自强要求的 C32B 齿板采购回来的材料需要一次性生产完成, 并且全部交付, 6T 的材料约生产 30000 个左右, C32B 齿板一台车用量 1 个, 凯达因已打报告退出, 30000 个齿板订货将造成库存积压, 向我司申请协助处理。从与北汽株分的沟通, C32B 机种预计生产完今年, 就会停产估计交付量为 5000 台左右。

二、 申请事项

为了保证 C32B 座椅的正常交付, 尽量减少公司及供应商的损失, 我们与供应商协商沟通, 做了如下几个方案:

1. 销售与主机厂报风险, 由于他们的量不明确, 需主机厂 (北汽株分) 提供 30CrMo 的材料, 或者承担积压件的费用, 我方找霸州自强代加工, 这样没有任何物料积压与风险;

2. 由凯达采购相同型号的材料, 交由霸州自强代加工, 生产数量 5000 件, 其它的物料先存起来, 有计划时再生产, 这样可以减少代加工数量, 但会积压 5T 卷钢材, 预计需要损失费用为 37500 元左右 (材料的采购费用为 7500 元/吨), 可能后期需要我们承担;

申请建议采用第二种方案进行调货。

妥否

请领导批示

主机厂不承担积压费用
建议采用第二种方案
曹蜜

批准:

拟文: 曹蜜

审核:

日期: 2024-09-11

发起部门: 生产制造部

批准日期: