



版本号: 2021XECGV1

## 采购合同书

合同编号: HBGHRC2024-801-01

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)	序号
1	模具钢	45#	KG	20166.75	7.079	142773.45	18560.55	161334	1
2	模具钢	DC53	KG	2074.2	48.67	100956.64	13124.36	114081	2
3	模具钢	CR12MOV	KG	2365	18.58	43951.33	5713.67	49665	3
4	模具钢	CR12	KG	1647	14.159	23320.35	3031.65	26352	4
5	模具钢	P20	KG	253.2	8.85	2240.71	291.29	2532	5
8	模具钢	CR12	KG	228.6	17.36	3944.87	512.83	4457.7	8
9	模具钢	CR12MOV	KG	103.8	22.12	2296.46	298.54	2595	9
10	模具钢	45#	KG	596	9.73	5801.77	754.23	6556	10
合计								367572.7	合计

### 第二条: 合同总价款

合同总价款 367572.7 元, 人民币大写 叁拾陆万柒仟伍佰柒拾贰元柒角, 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。





GOLDRARE

版本号: 2021NECGV1

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:

合同专用章

2024年08月02日

年 月 日

本合同签订地点: 河北省沧州市黄骅



# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

HBGH-BD-ZH240709-02

## 验收单

2024年8月1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		kg		
验收要点	名称	规格型号	单位	数量
	模具钢	45#	KG	20166.75
	模具钢	DC53	KG	2074.2
	模具钢	CR12MOV	KG	2365
	模具钢	CR12	KG	1647
	模具钢	P20	KG	253.2
	模具钢	CR12	KG	228.6
	模具钢	CR12MOV	KG	103.8
	模具钢	45#	KG	596
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

## 2200382

供应商名称	双伴金像	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1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	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格
	<input type="checkbox"/> 略检	<input type="checkbox"/> 免检		<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		CR12		kg	228.6			
2		CR12MOV		kg	103.8			
3		45#		kg	596			
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

表单: GR-43-00-01

表单规格: A5



# 供应商送货单

## 2200381

供应商名称	双信铝业	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	2024年7月26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	判定结果	<input type="checkbox"/> 合格
	<input type="checkbox"/> 略检	<input type="checkbox"/> 免检		<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#钢		kg	20166.75			
2		DC53		kg	2574.2			
3		CR12MOV		kg	2385			
4		CR12		kg	1647			
5		P70		kg	283.2			
6								
7								
8								

签字栏目:

供应商/驻厂	调度员	外检员	库管员	信息录入
	张华	李振生	张新	

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

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: 24132000000099040702

开票日期: 2024年07月27日

购买方信息	名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司				销售方信息	名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司			
	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	596	9.7345132743363	5801.77	13%	754.23	
	*黑色金属冶炼压延品*模具钢	CR12	KG	228.6	17.2566371681416	3944.87	13%	512.83	
	*黑色金属冶炼压延品*模具钢	CR12MOV	KG	103.8	22.1238938053097	2296.46	13%	298.54	
	合 计					¥12043.10		¥1565.60	
	价税合计 (大写)		⊗ 壹万叁仟陆佰零捌圆柒角整			(小写) ¥13608.70			
备注									

开票人: 朱明光



# 电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 24132000000099040702

开票日期: 2024年07月27日

购买方信息	名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司				销售方信息	名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司			
	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	596	9.7345132743363	5801.77	13%	754.23	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢		CR12	KG	228.6	17.2566371681416	3944.87	13%	512.83	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢		CR12MOV	KG	103.8	22.1238938053097	2296.46	13%	298.54	
合计						¥12043.10		¥1565.60	
价税合计 (大写)			⊗ 壹万叁仟陆佰零捌圆柒角整			(小写) ¥13608.70			
备注									

开票人: 朱明光



# 电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 2413200000099080481

开票日期: 2024年07月27日

购买方信息	名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司				销售方信息	名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司			
	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	20166.75	7.0796460176991	142773.45	13%	18560.55	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢		CR12	KG	1647	14.1592920353982	23320.35	13%	3031.65	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢		CR12MOV	KG	2365	18.5840707964602	43951.33	13%	5713.67	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢		DC53	KG	2074.2	48.6725663716814	100956.64	13%	13124.36	
*黑色金属冶炼压延品*模具钢		P20	KG	253.2	8.8495575221239	2240.71	13%	291.29	
合计						¥313242.48		¥40721.52	
价税合计 (大写)			<input checked="" type="checkbox"/> 叁拾伍万叁仟玖佰陆拾肆圆整				(小写) ¥353964.00		
备注									

开票人: 朱明光



# 电子发票 (增值税专用发票)



发票号码: 2413200000099080481

开票日期: 2024年07月27日

购买方信息	名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司				销售方信息	名称: 黄骅市双得金属制品销售有限公司			
	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	20166.75	7.0796460176991	142773.45	13%	18560.55	
	*黑色金属冶炼压延品*模具钢	CR12	KG	1647	14.1592920353982	23320.35	13%	3031.65	
	*黑色金属冶炼压延品*模具钢	CR12MOV	KG	2365	18.5840707964602	43951.33	13%	5713.67	
	*黑色金属冶炼压延品*模具钢	DC53	KG	2074.2	48.6725663716814	100956.64	13%	13124.36	
	*黑色金属冶炼压延品*模具钢	P20	KG	253.2	8.8495575221239	2240.71	13%	291.29	
	合 计					¥313242.48		¥40721.52	
价税合计 (大写)			⊗ 叁拾伍万叁仟玖佰陆拾肆圆整			(小写) ¥353964.00			
备注									

开票人: 朱明光

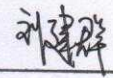
# 河北光华荣昌汽车部件有限公司

## 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	座框后横梁加强板-落料冲孔模	上垫脚-1	45#	370	176	44	22.5	/	2	厚度44等高平磨		
		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			
		冲头	DC53	70	50	63	1.7	58-62HRC	1			
		上模板	DC53	500	215	39	32.9	58-62HRC	1		周边倒角C2	
		卸料板	45#	500	215	29	24.5	40-45HRC	1			
		凸模	DC53	365	86	53	13.1	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		
				氮气弹簧	龙腾件	GSV1500-13				/	2	
				绿色弹簧	龙腾件	Φ50-50				/	12	
				线簧	龙腾件	Φ14-300				/	1	
				等高套	龙腾件	Φ8-55				/	4	
				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				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-75				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	7	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-75				/	4	
				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	APAS16-LC63-P14.3-BC19				/	2			
		冲针	米思米	APAS8-LC63-P5.37-BC19				/	4			

**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:	2024.03.13
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
		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	
		下托板	45#	660	370	29	55.6	/	1	
		加高板-1	45#	400	38	34	4.1	/	2	
		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			

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: 刘建群

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	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			
		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		周边倒角C2	
		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-LC69-P12.98-BC19				/	1					

**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:		2024.06.25			
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			

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:		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:		SHT0017244				申请日期:		2024.07.9		
项目名称:		A6				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				
	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP10-开料	上模座	45#	40	450	230		-	1	
		上夹板	Cr12	20	280	170		HRC52-55°	1	
		冲头	Cr12Mov	42	160	60		HRC58-60°	1	
		上脱板	Cr12	30	280	170		HRC52-55°	1	
		下模板	Cr12Mov	35	280	170		HRC58-60°	1	
		下模座	45#	40	450	230		-	1	
		下垫脚	45#	100	30	230		-	4	车间自备
1	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP20-成型	上模座	45#	40	600	250		-	1	
		上垫板	Cr12	25	210	120		HRC52-55°	1	
		上夹板	Cr12	25	210	120		HRC52-55°	1	
		折弯冲头	Cr12Mov	147	136	80		HRC58-60°	1	
		成型冲头1	Cr12Mov	103	80	80		HRC58-60°	1	
		中间定位块	Cr12Mov	103	50	80		HRC58-60°	1	
		成型冲头2	Cr12Mov	130	80	80		HRC58-60°	1	
		侧边连接板1	Cr12Mov	85	115	20		HRC58-60°	1	
		侧边连接板2	Cr12Mov	85	115	20		HRC58-60°	1	
		折弯下模板1	Cr12Mov	71	205	100		HRC58-60°	1	
		折弯下模板2	Cr12Mov	86	185	90		HRC58-60°	1	
		定位块1	45#	53	50	20		-	1	
		下垫板	Cr12	20	205	100		HRC52-55°	1	
	下模座	45#	45	600	250		-	1		
	安全带卷收器固定钣金 SHT0017244-OP30-冲孔	上模座	45#	40	500	250		-	1	
		上垫板1	Cr12	20	180	110		HRC52-55°	1	
		上垫板2	Cr12	20	180	130		HRC52-55°	1	
		上夹板1	45#	24	180	110		-	1	
		上夹板2	45#	24	180	130		-	1	
		上脱板1	Cr12Mov	28	180	110		HRC58-60°	1	
上脱板2		Cr12Mov	28	180	130		HRC58-60°	1		
下模板1		Cr12	45	180	110		HRC52-55°	1		
凹模1-2		Cr12Mov	45	135	95		HRC58-60°	1		
下模板2		Cr12	45	180	120		HRC52-55°	1		
下定位块1		45#	30	68	25		-	2		
下垫板1		Cr12	20	180	110		HRC52-55°	1		
下定位块2		45#	25	25	25		-	1		
下垫板2		Cr12	20	180	120		HRC52-55°	1		
下定位块3		45#	25	110	23		-	1		
下模座		45#	40	500	250		-	1		
下垫脚2		45#	100	390	30		-	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

## 模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.06.30			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04			
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-落料 冲孔模	上托板	45#	330	195	29	14.6	/	1	周边倒角C2  厚度34等高平磨	
		上垫脚-1	45#	100	38	34	1.0	/	2		
		上垫脚-2	45#	125	38	34	1.3	/	2		
		上顶板	45#	125	80	9	0.7	40-45HRC	1		
		上模座	45#	330	195	29	14.6	/	1		
		上垫板	45#	190	135	19	3.8	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	190	135	24	4.8	36-40HRC	1		
		上模板	45#	190	135	39	7.9	36-40HRC	1		
		凹模镶块	DC53	110	80	39	2.7	58-62HRC	1		周边倒角C2
		卸料板	45#	190	135	19	3.8	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	87	44	53	1.6	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	190	135	24	4.8	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	190	135	19	3.8	40-45HRC	1		
		下模座	45#	330	195	39	19.7	/	1		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-45				/	6		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-55				/	6		
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ8-55				/	4		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ6-20				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-90				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	1		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-40				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-75				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-35				/	8		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-80				/	4		
		内导柱(肩型)	龙腾件	Φ20-80				/	4		
内导套(肩型)	龙腾件	Φ20-40				/	4				
外导柱导套	龙腾件	Φ25-190				/	2				
冲针	米思米	APAS8-LC63-P7.07-BC19				/	1				

**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:		2024.06.30		
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04		
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	仰角拉线支架-折弯模	上模座	45#	240	180	29	9.8	/	1	周边倒角C2
		冲头	CR12MOV	101	21	121	2.0	54-58HRC	1	
		上夹板	45#	180	140	24	4.7	36-40HRC	1	
		下模板	CR12MOV	180	140	39	7.7	54-58HRC	1	
		下模座	45#	280	180	34	13.5	/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-45				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-20				/	2	
		带螺纹销钉	龙腾件	Φ6-40				/	4	
		带螺纹销钉	龙腾件	Φ8-50				/	4	
		内导柱	龙腾件	Φ20-140				/	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:		2024.06.30			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04			
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	旋转片-落料冲孔模	上托板	45#	320	215	29	15.7	/	1	周边倒角C2 厚度34等高平磨	
		上垫脚-1	45#	160	38	34	1.6	/	2		
		上垫脚-2	45#	115	38	34	1.2	/	2		
		上顶板	45#	140	120	9	1.2	40-45HRC	1		
		上模座	45#	320	215	29	15.7	/	1		
		上垫板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1		
		上夹板	45#	180	155	24	5.3	36-40HRC	1		
		上模板	45#	180	155	39	8.5	36-40HRC	1		
		凹模镶块	DC53	110	90	39	3.0	58-62HRC	1		周边倒角C2
		卸料板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1		
		凸模	DC53	83	60	53	2.1	58-62HRC	1		
		下夹板	45#	180	155	24	5.3	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1		
		下模座	45#	320	215	39	21.1	/	1		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-45				/	9		
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-55				/	7		
		线簧	龙腾件	Φ12-300				/	1		
		等高套	龙腾件	Φ8-55				/	4		
		等高套	龙腾件	Φ6-55				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ4-20				/	1		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-90				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	2		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M6-75				/	2		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-40				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M8-75				/	4		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-35				/	14		
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55				/	4		
内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	1				
内六角螺栓	龙腾件	M10-85				/	4				
内导柱(肩型)	龙腾件	Φ20-80				/	4				
内导套(肩型)	龙腾件	Φ20-40				/	4				
外导柱导套	龙腾件	Φ25-190				/	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:		2024.06.30			
项目名称:		SS3.1				需求日期:		2024.07.04			
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	加长锁舌-落料模	上模座	45#	470	300	39	43.2	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	CR12	330	240	19	11.8	52-55HRC	1		
		上夹板	45#	330	240	24	14.9	36-40HRC	1		
		冲头备料	DC53	196	73	58	6.5	58-62HRC	1		
		卸料板	CR12	330	240	19	11.8	52-55HRC	1		
		下模板	45#	330	203	39	20.5	36-40HRC	1		
		镶块备料	DC53	237	134	39	9.7	58-62HRC	1		
		下垫板	CR12	330	203	19	10.0	52-55HRC	1		
		下模座	45#	470	263	39	37.8	/	1		
		导料块	45#	80	70	30	1.3	/	2		
		下垫脚-1	45#	263	39	79	6.4	/	2		
		下垫脚-2	45#	263	49	79	8.0	/	2		厚度79等高平磨
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-50					/		4
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-70					/	4	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ6-45					/	4	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ40-60					/	12	
		绿色弹簧	龙腾件	Φ30-25					/	3	
		等高套筒	龙腾件	Φ8-60					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-75					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-60					/	8	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-50					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-80					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-65					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-70					/	4	
内导柱(肩型)	龙腾件	Φ20-80					/	4			
内导套(肩型)	龙腾件	Φ20-40					/	4			
外导柱导套	龙腾件	Φ32-170					/	2			
冲针	米思米	APAS8-LC58-P6.05-BC19					/	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: \_\_\_\_\_