

预算号 □□□□-□□□□-□□□□□□□□

支出审批单 (□预算内/□预算外)

供应商(员工): 湖南楷亿科技

申报时间: 2023.6.12

支出项目	支出事由		请选择	
资金计划	约定付款时间		<input type="checkbox"/> 紧急付款 <input type="checkbox"/> 约定付款 <input type="checkbox"/> 普通发票 <input type="checkbox"/> 17%增值税票 <input type="checkbox"/> 3%增值税票 <input type="checkbox"/> 现金 <input type="checkbox"/> 支票 <input type="checkbox"/> 电汇	
支出金额	大写: <u>叁拾壹万零肆仟玖佰玖拾玖元</u>	小写: <u>¥ 10000</u>	元	
开户行	银行账户			
签字人员	经办人	部长	费用归口 部门负责人	费用归口 部门预算员
签字	<u>李晶</u>			
分管副总				
财务审核	附单据		张	
总经理				
财务总监	领款人			



电子发票 (增值税专用发票)


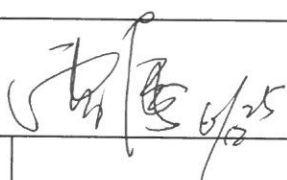
发票号码: 254320000000076871367

开票日期: 2025年06月11日



购买方信息	名称: 湖南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: 91430211055811476G	销售方信息	名称: 湖南诺亿科技有限公司 统一社会信用代码/纳税人识别号: 91430211MA4PJ81E3W				
项目名称 *模具*p203左舵升降手柄 总成模具设置修改	规格型号	单位 套	数量 1	单价 8849.55752212389	金额 8849.56	税率/征收率 13%	税额 1150.44
合计				¥8849.56	¥1150.44		
价税合计 (大写)				⊗ 壹万圆整 (小写) ¥10000.00			
合同编号: HNGHRC20250403							
备注							

开票人: 姜雪群

	模具验收单		生效日期：2025年5月28日	
			编 号：20250528	
项目名称	P203 调高手柄模具修模			
资产代码 QAD	P203 调高手柄模具修模	项目金额	10000	
资产类别	注塑模具	设备编号		
供货单位	湖南诺亿科技有限公司			
验 收 项 目				
设备明细： P203 左舵升降手柄总成模具设变修改	是否有与合同不符的情况		相符	
	设备使用性能是否达到要求		达到要求	
	设备技术指标是否与合同相符		相符	
	设备配件是否与采购要求相符		相符	
	设备是否完好		是	
	技术文档是否齐全		是	
设备在安装调试、试用过程中的情况	正常运行			
验收结果	达到合格验收标准，可以验收			
参加验收人员签名				
设备完成时间	2025.5.20	验收日期	2025.5.28	
设备存放地点	湖南光华荣昌	固定资产归口管理部门负责人		

模具修改合同书

合同编号：HNGHRC20250403

甲方（委托方）：湖南光华荣昌汽车部件有限公司

乙方（受托方）：湖南诺亿科技有限公司

就甲方委托乙方模具加工制作事宜，双方在自愿平等的基础上，经友好协商订立如下合同：

一、委托项目的内容、制造周期：

甲方委托乙方 1 付塑料件模具设变修改，制作周期 15 天内（4月3号）。

三、项目的价格、付款方式、期限：

1、产品名称及单价：P203 左舵升降手柄总成模具设变修改（10000元）。

本项目的总价：小写 10000元整（含税）大写：壹万元整

3、付款方式及期限：货到验收无问题，发票到付款 100%（15 天内未提出验收，即视为验收合格）。

四、技术资料交接：乙方收到甲方提供的数模样件等要及时安排生产并保守秘密。

五、运输方式、交货地：乙方负责模具的运输及费用，交货地 株洲。

六、违约责任：

1. 若甲方未按合同约定付款，应当按照全部合同价款的日千分之五支付违约金，且赔偿乙方因此产生的诉讼费、律师费、差旅费等相关一切损失；

2、甲方不得无故中途终止合同或取消订单，否则，甲方仍应按原订单支付对应的合同价款或按照实际生产中产生的费用支付给乙方。

3. 若乙方生产有质量问题的模具应当及时维修或者更换，如因甲方原因造成本项目延误或更改，由甲方负责，不视为乙方违约。

七、争议解决：发生争议协商解决，协商不成可向乙方所在地人民法院提出诉讼。

八、本合同双方盖章生效（含电子扫描档），合同一式 二 份甲乙双方各持 1 份。

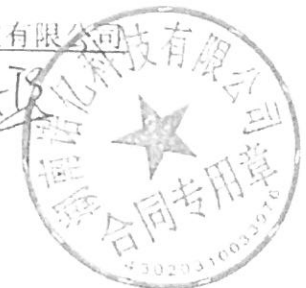
甲方：湖南光华荣昌汽车部件有限公司

乙方：湖南诺亿科技有限公司

委托人：

委托人：何景原

合同签订日期：2025年3月3日





工作联系函

(内部) 编号: QR7.4-02 NO.sc-416

申请

通知

通报

报告

纪要

主题: 关于 C32B/P203 调高手柄改模的申请

主题: 关于 C32B/P203 调高手柄改模的申请相关事宜如下:

——— 下 记 ———

一、 现状描述

公司使用的座框调高泵均为佛吉亚的调高泵(C32B/P203 使用同样的), 采购周期长需要提前 3 个月预订产品, 不适合北汽产品交付不准的周期, 造成积压过多或交付紧张, 其次调调泵的采购需要先付款后预订, 不符合公司的采购流程。

二、 申请事项

为了解决 C32B/P203 前排座椅交付紧张问题, 集团技术团队重新开发借用全盛前排座椅的调高泵, 需要湖南事业部对调高手柄注塑模进行修改, 预计改模费用为 22000 元左右, 具体明细如下:

1. 申请对 C323B 调高泵手柄注塑模二次修模, 并对第一次实验修模重改, 预计费用为: 12000 元左右含税价;

2. 申请对 P203 前排调高泵手柄注塑模做修模处理, 预计费用为 10000 元左右含税价

以上两项由于湖南诺亿一直在使用, 考虑到模具的专业情, 特申请由湖南诺亿做改模处理。

妥否

请领导批示。

拟文: 曹蜜	审核:	日期: 2025/5/22	发起部门: 生产制造部
批准:			批准日期:

报价单

报价单位	湖南诺亿科技有限公司		报价日期	2025/2/20	客户名称	湖南光华荣昌汽车部件有限公司		
物料描述	P203升降手柄	图号:	SCS0005421	SAP编码				

维修内容: 1、拆出模芯，产品加厚0.06MM, CNC加工2、进行二级保养，更密封胶全部、清理水路、排气，做润滑防锈处理。

材料明细表	材料名称	规格牌号	购入价格	净重 (kg)	数量	材料金额	初审价	复审价	审定价
	密封圈	16*3.1 厨入40件	4.00	1.00	40.00	160.00			
	镶件		160.00	1.00	8.00	1280.00			
	顶针		28.00	1.00	6.00	168.00			
	紫铜		72.00	16.00	2.00	2304.00			
	合计					3912.00			

加工费用明细	工序名称	设备型号	工时数(h)	台时值(元/h)	数量	加工费				
	模具拆卸	钳工	8.00	35.00	1.00	280.00				
	雕刻CNC加工	1000x600CNC	18.00	60.00	1.00	1080.00				
	电火花	车床加工-磨床	36.00	60.00	1.00	2160.00				
	顶杆清理	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	排气清理	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	水路清污	钻床	5.00	32.00	1.00	160.00				
	运水检测	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	组立	钳工	5.00	35.00	1.00	175.00				
	模具二级保养	钳工	4.00	35.00	1.00	140.00				
	试模	注塑268	8.00	50.00	1.00	400.00				
	合计					4920.00				

其它费用	费用名称	设备型号	工时数	单价	数量	加工费				
	运输费	车	0.00	60.00	1.00	0.00				
	合计						0.00			

	材料费用	加工费用	其它	管理费用	税金	利润	减废料	含税合计	不含税合计
报价	3912.00	4920.00	0.00	441.60	639.60	393.60	0.00	10000.00	8849.56
初核价									
复核价									
审定价									

开发周期 (天) 批量交付 (天) 日交付能力 (件)

备注: 管理费用=(材料费+加工费用+其它)×5%; 税金=加工费用×13%; 利润=加工费×8%

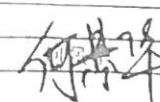
材料利用率小于60%时报价需减去废料的40%。

采购员审价意见: _____

采购主任核价意见: _____

物流部部长核价意见: _____

审计核价意见: _____

报价员:  批准: _____

2.1



工作联系函



Of202506090005

基本信息

申请人:	李晶	岗位:	
日期:	2025/06/09 10:30:21	申请人部门:	生产制造部
邮箱:	lijing@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	诺亿P203调高手柄C32B调高手柄修模合同签订		
编码:	GZLXH-20250609-029	申请人:	李晶
组织架构:	智能气控座椅事业四部(零部件事业部)	部门:	生产制造部
职位:	采购计划员	申请类型:	申请
内容说明:	诺亿P203调高手柄C32B调高手柄修模合同签订	审批人:	曹蜜,李开阳,刘东明

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	李晶	发起		新建申请	2025/06/09 10:31:07
2	曹蜜	审批一		同意	2025/06/09 11:19:27
3	李开阳	审批二		同意	2025/06/09 11:29:45
4	刘东明	审批三		同意	2025/06/11 08:53:15