



# 工作联系函

编号:

申请

通知

通报

报告


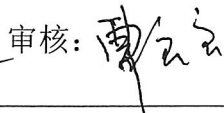
主题: H6 后视镜项目检具开发申请

采购部:

根据 H6 项目计划, 需开发相关检具, 详见下表:

序号	固定资产名称	检具编号	数量	完成时间
1	左主后视镜总成检具	GR-H6-CF-101	1	2020/5/6
2	右主后视镜总成检具	GR-H6-CF-102	1	2020/5/6
3	左后盖检具	GR-H6-CF-103	1	2020/5/6
4	右后盖检具	GR-H6-CF-104	1	2020/5/6
5	左后盖装饰盖检具	GR-H6-CF-105	1	2020/5/6
6	右后盖装饰盖检具	GR-H6-CF-106	1	2020/5/6
7	左/右上镜臂盖检具	GR-H6-CF-107	1	2020/5/6
8	左下安装座装饰盖检具	GR-H6-CF-108	1	2020/5/6
9	右下安装座装饰盖检具	GR-H6-CF-109	1	2020/5/6
10	补盲视镜镜臂	GR-H6-CF-110	1	2020/4/22

请领导批示!

拟文: 	审核: 	日期: 2020.3.4	发起部门: 前期质量部
发起部门意见:	1号 2020.3.6.		批准日期: 前期质量部
接收部门意见:			接收日期:
总经理的意见:			批准日期:





# 投资申请流程



## 基本信息

TZSQ202003040002

申请人：	白瑞征	岗位：	
日期：	2020/03/04 13:10:00	申请人部门：	前期质量部
邮箱：	bairuizheng@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	前期质量部-检具工程师-H6后视镜项目检具固定资产申请-预算内-		
预算类型：	预算内	预算使用部门：	前期质量部
费用类型：	固定资产类	成本中心：	北京-项目管理中心
金额总计：	177000.0000	大写金额：	壹拾柒万柒仟圆整

## 采购计划

名称	描述	成本中心	预算科目	预算编号	预算总金额	预算已用金额	预算剩余金额	预估单价	数量	单位	分类	预估金额合计	预计效益实现期
左主后视镜总成检具		北京-项目管理中心						4000.0000	1		工装	40000.0000	
右主后视镜总成检具		北京-项目管理中心						4000.0000	1		工装	40000.0000	
左后盖检具		北京-项目管理中心						1000.0000	1		工装	10000.0000	
右后盖检具		北京-项目管理中心						1000.0000	1		工装	10000.0000	
左后盖装饰盖检具		北京-项目管理中心						1000.0000	1		工装	10000.0000	
右后盖装饰盖检具		北京-项目管理中心						1000.0000	1		工装	10000.0000	
左/右上镜臂盖检具		北京-项目管理中心						1100.0000	1		工装	11000.0000	
左下安装座装饰盖检具		北京-项目管理中心						2000.0000	1		工装	20000.0000	
右下安装座装饰盖检具		北京-项目管理中心						2000.0000	1		工装	20000.0000	
补盲视镜镜臂		北京-项目管理中心						6000.0000	1		工装	6000.0000	

## 描述信息

描述：	
-----	--

## 报价信息

供应商	名称	描述	单价	数量	税率	不含税金额	税额	实际金额
北京长信宏正科技发展有限公司	H6后视镜模具		75000.0000	1	13	65250.0000	9750.0000	75000.0000

## 推荐理由

推荐供应商：	北京长信宏正科技发展有限公司	推荐描述：	
--------	----------------	-------	--

## 审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	白瑞征	Begin		新建申请	2020/03/04 13:27:15

## 工 作 函

光华荣昌采购管理[2018]HS- 号

地址(Add): 北京市昌平区流村镇工业园区

邮编(Zip): 102204

电话(Tel): 010-89774863

传真(Fax): 010-89774860

网址 H- <http://www.bjghrc.com>

紧急    回函    请审阅    请批注    请答复    报告    通知












### 戴姆勒 H6 后视镜检具价格申请

领导：

您好！

戴姆勒 H6 检具价格，经与厂家咨询协商，最终价格（含税运合计）如下：

检具价格对比表

序号	简图	零件名称	图纸编号	材料	数量	周期	天津欧科诺发商贸有限公司		北京京科兴业科技发展有限公司		天津安美逸盛有限公司		北京长信宏正科技发展有限公司		备注
							单价	总价	单价	总价	单价	总价	单价	总价	
1		H6左后视镜总成	GR-H6-CF-101	6061铝	1	40天	26000	26000	32000	32000	26000	26000	19000	19000	总成检具
2		H6右后视镜总成	GR-H6-CF-102	6061铝	1	40天	26000	26000	32000	32000	26000	26000	19000	19000	总成检具
3		左后盖	GR-H6-CF-103	6061铝	1	40天	9600	9600	29000	29000	22000	22000	8000	8000	单件检具
4		右后盖	GR-H6-CF-104	6061铝	1	40天	9600	9600	29000	29000	22000	22000	8000	8000	单件检具
5		左后盖装饰盖	GR-H6-CF-105	6061铝	1	40天	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5500	5500	单件检具
6		右后盖装饰盖	GR-H6-CF-106	6061铝	1	40天	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5500	5500	单件检具
7		左上镜臂盖	GR-H6-CF-107	6061铝	1	40天	8800	8800	7000	7000	6000	6000	5000	5000	单件检具
8		右上镜臂盖					8800	8800	7000	7000	6000	6000	5000	5000	
9		左下安装座装饰盖	GR-H6-CF-108	6061铝	1	40天	10400	10400	18000	18000	13000	13000	6500	6500	单件检具
10		右下安装座装饰盖	GR-H6-CF-109	6061铝	1	40天	10400	10400	18000	18000	13000	13000	6500	6500	单件检具
11		补盲后视镜臂总成装配尺寸	GR-H6-CF-110	6061铝	1	40天	8600	8600	9500	9500	6000	6000	6500	6500	单件检具
合计								128200.00		191500.00		150000.00		94500.00	

以上总计 4 家报价，其中北京长信宏正科技发展有限公司价格适中，且该供应商已与技术进行了技术沟通，且技术方案已锁定，选取该供应商进行加工，加工周期为 35 天左右，付款方式为：合同签订后支付 30%，检具验收合格后支付 60%，检具验收满一年支付剩余 10%。

拟文：程 2020.4.1

审核：戴云云

日期：2020.4.1

领导，请批示：

128200  
2020.04.01



## 技术评审意见表

项目名称		H6后视镜		评审人/日期		白瑞征 / 2020-2-27					
资产名称		H6后视镜检具									
资产类别		工装 <input type="checkbox"/>		模具 <input type="checkbox"/>		检具 <input checked="" type="checkbox"/>					
序号	评审项	分数	北京长信宏正		北京京科兴业科技发展有限公司		天津安美逸盛汽车检具有限公司		天津欧科浩发		
			详细说明	评分	详细说明	评分	详细说明	评分	详细说明	评分	
1	技术要求	25	响应招标文件，无偏离		25	响应		25	响应		
2	外部项目经历	15	OEM: 北汽股份, 北京现代CB CN7C NX4C, 北京奔驰, 北汽福田M4, 一汽大众, 上汽大众 Tier 1: 江森自控, 摩比斯, 李尔电子, 北京星宇, 现代和信, 延锋伟世通, 伟巴斯东熙, 英纳法		15	和奔驰、北汽、北京现代、一汽轿车、福田戴姆勒、五菱、上海大众、长城汽车、详细的业绩见附件01.02.03		15	涿州宏立至信长安汽车座椅检具, 麦格娜镜像		
3	与荣昌的合作经历及评价	15	无		0	J6F项目有合作有合作, 问题响应快且能及时解决		15	B40L右舵后视镜检具, 外观精细, 使用方便, 质量可靠		
4	技术支持与配合	15	人员配合: 项目经理 2人、设计4人、编程2人、加工、安装人员13人、检测人员2人。(人均工作年限≥6年) 设备配置: 航锐斯维4*2.5三坐标一台, 龙门加工中心一台, 台湾加工中心4台, 高速精铣机6台 培训: 设备到场后进行现场设备培训		15	人员配合: 项目经理 5人、设计工程师6人、调试工程师6人、电气工程师1人、安装人员20人、检测人员4人。 培训: 设备到场后可以进行现场设备培训		15	人员配合: 项目经理 1人、设计工程师3人、调试工程师3人、电气工程师1人、安装人员2人、检测人员3人。 培训: 设备到场后进行现场设备培训		
5	开发周期	10	合同签订后60天		10	一般周期在30-40天		10	合同签订后60天		
6	后期使用成本	20	质保期满后服务需有必要的承诺: a. 对设备配件给予优惠价格; b. 设备故障在技术方面免费指导。在质保期内, 如设备出现设计及安装调试问题, 卖方负责免费维修。		15	质保期满后服务需有必要的承诺: a. 对设备配件给予优惠价格; b. 设备故障在技术方面免费指导。在质保期内, 如设备出现设计及安装调试问题, 卖方负责免费维修。		15	质保期满后服务需有必要的承诺: a. 对设备配件给予优惠价格; b. 设备故障在技术方面免费指导。在质保期内, 如设备出现设计及安装调试问题, 卖方负责免费维修。		
得分		100	80		95		92		86		
7	偏离内容	无合作经历		无		无		无		无	
8	优/劣势分析	满足要求, 经验丰富, 但无合作经历		满足要求, 经验丰富		满足要求		满足要求		满足要求	
评价结果		满足		完全满足		完全满足		完全满足		满足	
推荐理由		推荐北京京科、北京长信宏正, 项目经验丰富									

备注: 评价项满分5分, 评价结果分四个等级: 80分以上: 完全满足, 推荐; 65-80: 满足, 推荐; 55-65: 部分满足, 高风险, 需慎重考虑; 55-废标, 不推荐。



## 委托加工合同

合同编号: GHRCHT20200015

定做方: 北京光华荣昌汽车部件有限公司 (以下简称甲方)承揽方: 北京长信宏正科技发展有限公司 (以下简称乙方)

根据《中华人民共和国合同法》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 H6 检具 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

序号	加工产品名称	型号规格 (图纸编号)	单位	数量	单价	合计	备注
1.	H6 左后视镜总成检具	GR-H6-CF-101	套	1	19000	19000	
2.	H6 右后视镜总成检具	GR-H6-CF-102	套	1	19000	19000	
3.	左后盖检具	GR-H6-CF-103	套	1	8000	8000	
4.	右后盖检具	GR-H6-CF-104	套	1	8000	8000	
5.	左后盖装饰盖检具	GR-H6-CF-105	套	1	5500	5500	
6.	右后盖装饰盖检具	GR-H6-CF-106	套	1	5500	5500	
7.	左上镜臂盖检具	GR-H6-CF-107	套	1	5000	5000	
8.	右上镜臂盖检具		套	1	5000	5000	
9.	左下安装座装饰盖检具	GR-H6-CF-108	套	1	6500	6500	
10.	右下安装座装饰盖检具	GR-H6-CF-109	套	1	6500	6500	
11.	补盲视镜镜臂检具 总成装配尺寸	GR-H6-CF-110	套	1	6500	6500	

合同总金额为玖万肆仟伍佰元整(¥94500.00元),前述价款已含加工产品的材料费、加工费、13%增值税、运费、装卸、安装、调试、售后服务等一切费用。

## 第二条 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。

## 第三条 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加工,质保期计算起始时间为甲方验收合格1年,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。

## 第四条 交货方式、地点及期限

1、合同签订后35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和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。

#### 第五条 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。

2、加工产品如需要安装调试验收的，乙方应在产品交付后 24 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。

#### 第六条 支付方式

1、合同签订后 10 个工作日内向乙方支付 30%预付款，即 28350 元

2. 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%的增值税专用发票后 30 个工作日内，向乙方支付合同总额的 60%的款项，即 56700 元。

2、合同总额的 10%作为质量保证金，在 12 月的质量保证期届满后，甲方收到乙方提供的书面付款申请通知、合法收款收据并审核无误后 15 个工作日内，向乙方支付质保金扣除乙方应支付的违约金、赔偿金（如有）后的剩余部分（无息）。

#### 第七条 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。

#### 第八条 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。

#### 第九条 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。

#### 第十一条 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、本合同一式肆份，甲乙双方各执贰份。

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：北京光华荣昌汽车部件有限公司  
地址：昌平区流村镇（北流村）工业区

乙方：北京长信宏正科技发展有限公司  
地址：北京市密云县技术开发区

法定代表人：赵月强

经办人：

电话：



法定代表人：郑清林

经办人：

电话：



# 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 2020/7/7

零件名称:	H6左后视镜总成	零件号:	REM0010146(A9608103916)
检具名称:	左上后视镜总成检具	检具编号:	CR-H6-CF-101
检具外形尺寸:	1300X700X800	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

### 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的铆钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否止常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

### 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

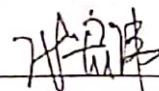
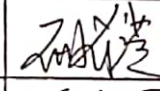
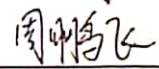

### 3. 结论

认可

条件认可

拒绝

### 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm×297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 2020.7.7

零件名称:	H6右后视镜总成	零件号:	REM0010206(A9G08101719)
检具名称:	右后视镜总成检具	检具编号:	CR-H6-CF-102
检具外形尺寸:	1300X700X800	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

## 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

## 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

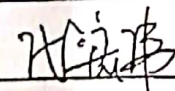

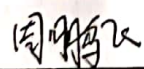

## 3. 结论

认可

条件认可

拒绝

## 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

项目名称: H6 后视镜

日期: 2020/7/7

零件名称:	左后盖	零件号:	REM0010156
检具名称:	左后盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-103
检具外形尺寸:	850X450X450	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

## 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

## 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

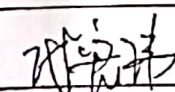

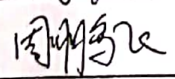
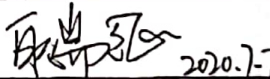
## 3. 结论

认可

条件认可

拒绝

## 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

 项目名称: H6后视镜

 日期: 20200707

零件名称:	右后盖	零件号:	REM0010216
检具名称:	右后盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-104
检具外形尺寸:	850X450X450	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

## 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

## 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2). 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

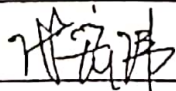

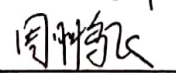

## 3. 结论

 认可 

 条件认可 

 拒绝 

## 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 20200707

零件名称:	左后盖装饰盖	零件号:	REM0010157
检具名称:	左后盖装饰盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-105
检具外形尺寸:	600X450X300	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

## 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否经常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

## 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

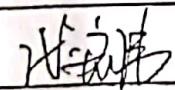
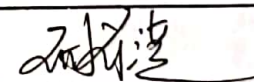
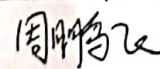
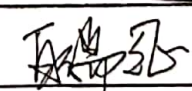
## 3. 结论

认可

条件认可

拒绝

## 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 20200707
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

项目名称: H6 后视镜

日期: 20200707

零件名称:	右后盖装饰盖	零件号:	REM0010217
检具名称:	右后盖装饰盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-10G
检具外形尺寸:	600X450X300	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

### 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否经常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

### 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

3. 结论      认可       条件认可       拒绝

### 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)

光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 2020/7/7

零件名称:	左上臂镜盖	零件号:	REM0010181
检具名称:	左/右上臂镜盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-107-1
检具外形尺寸:	350X250X330	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

### 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正正常触及零件表面(考虑材料厚度)	是	是
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

### 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

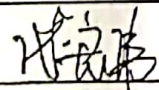



### 3. 结论

认可

条件认可

拒绝

### 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 20200707

零件名称:	右后视镜盖	零件号:	REM0010221
检具名称:	左/右后视镜盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-107-2
检具外形尺寸:	350X250X330	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

### 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正正常触及零件表面(考虑材料厚度)	是	是
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

### 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2). 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

### 3. 结论

认可

条件认可

拒绝

### 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	2020.7.7
其他代表:			



# 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 20200707

零件名称:	左下安装座装饰盖	零件号:	REM0010167
检具名称:	左下安装座装饰盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-10B
检具外形尺寸:	650X450X300	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

## 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正正常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	NA
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	NA	NA
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	NA
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	NA
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

## 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

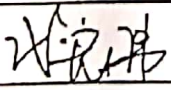
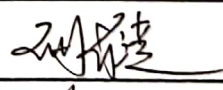
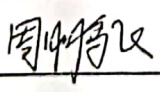
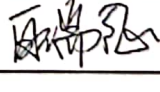
## 3. 结论

 认可 

 条件认可 

 拒绝 

## 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4 (210mm×297mm)



扫描全能王 创建

# 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 20200707

零件名称:	右下安装座装饰盖	零件号:	REM0010227
检具名称:	右下安装座装饰盖检具	检具编号:	CR-H6-CF-109
检具外形尺寸:	650X450X300	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

## 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	N/A
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

## 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

3. 结论      认可       条件认可       拒绝

## 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	2020.7.7.
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)

光华荣昌

A4 (210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

## 检具制造认可表

项目名称: H6后视镜

日期: 2020/7/7

零件名称:	补盲后视镜臂	零件号:	REM0010033
检具名称:	补盲后视镜臂检具	检具编号:	CR-H6-CF-110
检具外形尺寸:	350X400X460	检具供应商:	北京长信宏正科技发展有限公司

### 1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	否	否
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	N/A	N/A
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间	N/A	N/A
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	N/A	N/A
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒	N/A	MA
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	否	否
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

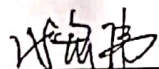

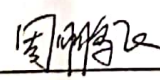

### 2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(2) 检具图纸	体现最终状态	✓	
(3) 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	✓	
(4) 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	✓	
(5) 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		✓

3. 结论      认可       条件认可       拒绝

前期验收问题已整改合格

### 4. 会签

供应商代表:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	 2020.7.7
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)




光华荣昌

A4 (210mm×297mm)




扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额	
资产名称	补盲视镜镜臂检具	资产型号	GR-H6-CF-110
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
补盲视镜镜臂检具	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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	问题点已整改完毕		
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周鹏	乔立	胡凡 刘建
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	


表单 NO. GR-52-00-06


北京光华荣昌汽车部件有限公司

经办人:   
A4 (210mm×294)



扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:	
			编号:	
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额		
资产名称	右下安装座装饰盖检具	资产型号	GR-H6-CF-109	
资产类别	检具	资产编号		
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司			
验收项目				
右下安装座装饰盖检具 1套	是否有与合同不符的情况	无		
	设备使用性能是否达到要求	是		
	设备技术指标是否与合同相符	是		
	设备配件是否与采购要求相符	是		
	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	无			
验收结果	合格	合格	合格	
参加验收人员签名	周鹏飞	乔立	张刚 孙强	
设备安装完成时间		验收日期		
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人		

经办人: 


表单 NO. GR-52-00-06


北京光华荣昌汽车部件有限公司

A4 (210mm×294)



扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额	
资产名称	右上臂镜盖检具	资产型号	GR-H6-CF-107-2
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
右上臂镜盖检具	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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	无		
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周鹏飞	乔五	张能 破造
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	


经办人:   
A4 (210mm × 294)

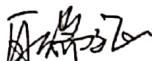
表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司



扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额	
资产名称	左下安装座装饰盖检具	资产型号	GR-H6-CF-108
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
左下安装座装饰盖检具 1套	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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	无		
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周明强	乔五	李月强 孙健
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	

经办人: 


表单 NO. GR-52-00-06


北京光华荣昌汽车部件有限公司

A4 (210mm × 294)



扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额	
资产名称	右后盖装饰盖检具	资产型号	GR-H6-CF-106
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
右后盖装饰盖检具 1套	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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			
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周鹏飞	乔玉	张永刚
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	


经办人:   
A4 (210mm×294)

表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司



扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHIRCHT20200084	合同金额	
资产名称	左上臂镜盖检具	资产型号	GR-H6-CF-107-1
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
左上臂镜盖检具 1套	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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	无		
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周鹏飞	乔玉	张明 孙浩
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	

经办人: 

表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司

A4 (210mm×294)



扫描全能王 创建



# 固定资产验收单

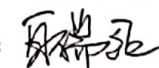
生效日期:

编号:


合同编号	GHRCIT20200084		合同金额	
资产名称	左后盖装饰盖检具		资产型号	GR-H6-CF-105
资产类别	检具		资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司			
验收项目				
左右盖装饰盖检具	是否有与合同不符的情况		无	
	设备使用性能是否达到要求		是	
	设备技术指标是否与合同相符		是	
	设备配件是否与采购要求相符		是	
	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				
验收结果	合格	合格	合格	
参加验收人员签名	周鹏飞	乔五	张帆	刘建
设备安装完成时间		验收日期		
设备存放地点	河北荣昌		固定资产归口管理部门负责人	

表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司

经办人:   
A4 (210mm×294)

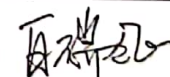
扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCIT20200084	合同金额	
资产名称	右后盖检具	资产型号	GR-IH6-CF-104
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
右后盖检具 1套	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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			
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周明歌	乔立	张刚 孙成建
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	

表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司


经办人:




A4 (210mm×294)



扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额	
资产名称	左后盖检具	资产型号	GR-H6-CF-103
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
左后盖检具 1套	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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	无		
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周明敏	乔立	张军 孙洁
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	


经办人:   
A4 (210mm×294)

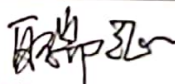
表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司



扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额	
资产名称	H6 右后视镜总成检具	资产型号	GR-H6-CF-102
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
H6 右后视镜总成检具 1套	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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	问题已整改完成		
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周鹏飞	乔立	张... 孙... (with line)
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	

经办人: 


表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司

A4 (210mm × 294)




扫描全能王 创建

	固定资产验收单		生效日期:
			编号:
合同编号	GHRCHT20200084	合同金额	
资产名称	H6 左后视镜总成检具	资产型号	GR-H6-CF-101
资产类别	检具	资产编号	
供货单位	北京长信宏正科技发展有限公司		
验收项目			
H6左右视镜总成检具 1套	是否有与合同不符的情况	无	
	设备使用性能是否达到要求	是	
	设备技术指标是否与合同相符	是	
	设备配件是否与采购要求相符	是	
	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	问题已整改完成		
验收结果	合格	合格	合格
参加验收人员签名	周明飞	乔立	张永刚
设备安装完成时间		验收日期	
设备存放地点	河北荣昌	固定资产归口管理部门负责人	

表单 NO. GR-52-00-06

北京光华荣昌汽车部件有限公司

经办人:   
A4 (210mm × 294)



扫描全能王 创建



1100201130

机器编号:

589902014836

北京增值税专用发票



No 11543904

1100201130

11543904

开票日期: 2020年08月11日

税总函 [2019] 399 号北京印钞有限公司

购买方	名称: 北京光华荣昌汽车部件有限公司			密码区	031344->/54-9862>3>+39697954			
	纳税人识别号: 91110114801184540U				997280*/<1/*97775*0>-+847786			
销售方	地址、电话: 北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 010-89774857			备注	9+49<>66822*>79*+79+70511/4-			
	开户行及账号: 工行北京南口支行 0200011619200038050				<*839/75*-018>*035745*426*9			
货物或应税劳务、服务名称 (详见销货清单)		规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
						33628.33	13%	10871.67
合 计						¥ 83628.33		¥ 10871.67
价税合计(大写)		⊗ 玖万肆仟伍佰圆整			(小写)¥ 94500.00			
名称: 北京长信宏正科技发展有限公司								
纳税人识别号: 91110228696341777R								
地址、电话: 北京市密云县工业开发区广播电视局西侧排山商贸楼一层东侧第三门69098139								
开户行及账号: 北京农商银行密云支行1201000103000037313								

收款人: 郑清林

复核: 赵文君

开票人: 刘卫



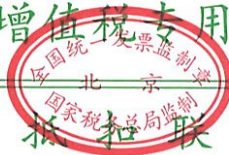
第三联: 发票联 购买方记账凭证



1100201130

机器编号:  
589902014836

# 北京增值税专用发票



No 11543904 1100201130

11543904

开票日期: 2020年08月11日

税务总局 [2019] 399号北京印钞有限公司

名称: 北京光华荣昌汽车部件有限公司	密码区: 031344->/54-9862>3>+39697954
纳税人识别号: 91110114801184540U	997280*/<1/*97775*0>-+847786
地址、电话: 北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 010-89774857	9+49<>66822*>79**79+70511/4-
开户行及账号: 工行北京南口支行 0200011619200038050	<*839/75*-018>**035745*426*9

货物或应税劳务、服务名称 (详见销货清单)	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
合计					83628.33	13%	10871.67
					¥ 83628.33		¥ 10871.67

价税合计(大写)

玖万肆仟伍佰圆整

(小写)¥ 94500.00

名称: 北京长信宏正科技发展有限公司	备注:
纳税人识别号: 91110228696341777R	
地址、电话: 北京市密云县工业开发区广播电视局西侧排山商贸楼一层东侧第三门69098139	
开户行及账号: 北京农商银行密云支行1201000103000037313	

收款人: 郑清林

复核: 赵文君

开票人: 刘卫



第二联: 抵扣联 购买方扣税凭证

# 销售货物或者提供应税劳务、服务清单

购货单位名称：北京光华荣昌汽车部件有限公司

销货单位名称：北京长信宏正科技发展有限公司

所属增值税专用发票代码：1100201130

号码：11543904

共 1 页 第 1 页

序号	货物(劳务)名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额	
1	*其他机械设备*补盲视镜盖检具总成装配尺寸	GR-H6-CF-110	套	1	5752.21238938	5752.21	13%	747.79	
2	*其他机械设备*左下安装座装饰盖检具	GR-H6-CF-108	套	1	5752.21238938	5752.21	13%	747.79	
3	*其他机械设备*右下安装座装饰盖检具	GR-H6-CF-109	套	1	5752.21238938	5752.21	13%	747.79	
4	*其他机械设备*右上镜臂盖检具	GR-H6-CF-107	套	1	4424.77876106	4424.78	13%	575.22	
5	*其他机械设备*左上镜臂盖检具	GR-H6-CF-107	套	1	4424.77876106	4424.78	13%	575.22	
6	*其他机械设备*右后盖装饰盖检具	GR-H6-CF-106	套	1	4867.25663716	4867.26	13%	632.74	
7	*其他机械设备*左后盖装饰盖检具	GR-H6-CF-105	套	1	4867.25663716	4867.26	13%	632.74	
8	*其他机械设备*右后盖检具	GR-H6-CF-104	套	1	7079.64601769	7079.65	13%	920.35	
9	*其他机械设备*左后盖检具	GR-H6-CF-103	套	1	7079.64601769	7079.65	13%	920.35	
10	*其他机械设备*H6右后视镜总成检具	GR-H6-CF-102	套	1	16814.1592920	16814.16	13%	2185.84	
11	*其他机械设备*H6左后视镜总成检具	GR-H6-CF-101	套	1	16814.1592920	16814.16	13%	2185.84	
小计						83628.33		10871.67	
折扣						0.00		0.00	
合计						83628.33		10871.67	
备注									

销货单位



开票日期：2020年08月11日

注：本清单一式两联，第一联由销售方留存；第二联，销售方送交购买方