



成都高科复合型材有限责任公司

股权估值报告书

(专业版)

2024 年 7 月 31 日

目录

1. 估值服务方背景介绍	4
2. 公司简介	5
2.1 公司介绍	5
2.2 公司股东/实控人	6
2.3 公司团队	7
3. 行业分析	9
3.1 行业现状	9
3.2 行业政策	17
3.3 竞争格局	19
4. 财务数据分析	24
5. 估值分析	27
5.1 估值依据	27
5.2 评估依据	27
5.3 评估假设	28
5.4 资产评估	29
5.5 价值类型	31
5.6 评估基准日	31
5.7 估值方法	31
5.8 估值结果	49

6. 重要声明	50
7. 附件	51
7.1 公司厂区总图	51
7.2 公司近三年财务报表	52
7.3 公司执照	60
7.4 公司专利	61
7.5 公司工装模具明细	62

基于交子估值系统

贵公司在估值基准日 2024 年 5 月 31 日的股权价值为

3244.40 万元

天府（四川）联合股权交易中心股份有限公司（盖章）

成都交子金服科技股份有限公司（盖章）

1. 估值服务方背景介绍

致 成都高科复合型材有限责任公司：

本估值服务由天府（四川）联合股权交易中心与成都交子金服科技股份有限公司联合提供。

天府（四川）联合股权交易中心，是四川省唯一合法的区域性股权市场运营机构，为四川省重大的地方金融基础设施平台、四川省重要的中小微企业综合金融服务平台，旨在拓宽中小微企业直接融资渠道，创新企业投融资方式，推动产业、科技与金融资本融合发展，增强金融服务实体经济和防控金融风险能力，健全多层次资本市场体系，打造全国领先、具有强大影响力和竞争力的区域性股权市场。

成都交子金服科技股份有限公司，是由国内头部创投机构德同资本领衔创立的金融科技公司。公司基于靠谱新创投理念，应用区块链及人工智能技术打造了一个诚信创投生态平台。平台内置的 AI 增元管理系统，是利用公司自有专利技术，通过区块链机器学习模型对大量创投投融资行为及事件的学习，汇集行业经验与共识，并最终提供创新企业价值评估服务的系统。

依靠交子集团领先的估值技术和私募专家团队，交子估值运用区块链和人工智能技术，将企业财务数据与行业、团队、市场、技术等因子相结合，智能化计算企业增值信息，得出最新估值。同时，生成诊断报告，多角度解析企业发展缺陷，合理指出存在的运营风险，以期解决挂牌企业难估值、没有科学估值渠道的问题。

2. 公司简介

2.1 公司介绍

成都高科复合型材有限责任公司成立于 2004 年 12 月 23 日，主营为研制和生产各类汽车和建筑装修配套使用、由高分子材料（如 PVC 等）与金属复合而成的装饰条、密封条为主导产品的特种型材加工企业。目前已成为我国特种复合型材行业中脱颖而出的集科研和生产为一体的优秀企业。

“至诚至信，品质服务”是企业恪守的核心理念，该理念在企业运作过程全面贯彻，构成企业不断发展的原动力。企业下设专门研究机构，与四川高分子材料国家重点实验室、四川大学高分子材料研究所建立了合作关系，依靠大学的研究力量完成了车用高分子复合型材性能测试和弹性颗粒的研制，产品同时通过 ISO9001：2000 质量体系认证，以及一汽轿车质量能力第二方专家评审。

公司针对国内汽车整车厂降低成本，提高零部件国产化率的需求，组织力量进行技术攻关，掌握了车用高分子复合型材的核心工艺及模具设计制造技术，生产出媲美国外同类的产品，且已成为一汽集团的配套商。公司已取得实用新型专利 1 项，成功完成马自达 M6、奥迪、红旗轿车密封条国产化及相应生产线。此外，企业还与一汽轿车、银河川路汽车、东风汽车、长红集团、科龙集团签定了产品开发协议和供货合同，同时也是中国第一汽车集团公司的定点配套厂家。公司以雄厚的技术力量，使产品设计日趋完善，产品质量稳步提高。具有以高质量、低成本参与国内外同类产品竞争的能力。

面对国际化市场竞愈发激烈的情况下，公司以“团结、拼搏、创新、求实”为发展理念，坚持“以高技术为依托，一流服务为用户”的发展宗旨，面向未来，立足长远，积极构建独具特色的、朝气蓬勃的企业文化，为实现企业健康持续快速发展提供强大的文化驱动力。

2.2 公司股东/实控人

根据天眼查数据，公司目前共有 5 名直接持股股东，均为自然人股东，且公司实际控制人为樊新先生，持股情况具体如下：

图（上）：高科型材股权结构图；图（下）：高科型材企业内部关系图



资料来源：天眼查数据库

2.3 公司团队

➤ 公司核心团队架构如下：

表：核心团队架构

序号	姓名	性别	年龄	学历	职务	毕业院校	所学专业	工作内容
1	樊新	男	64	本科	总经理	成都大学	机械设计与制造	负责公司全面工作
2	黄世礼	男	62	本科	副总经理	成都大学	机械设计与制造	负责市场销售

➤ 核心成员简历及主要业绩

樊新：公司创始人，法人代表、总经理。1960年4月生，四川成都人。1983年成都大学机械设计与制造专业毕业并获得学士学位。现任成都高科复合型材有限责任公司总经理，高级工程师职称，负责公司全面工作。主要任职经历有：

1983.7-1988.6 成都变压器厂工作，任技术科长；

1988.7-1991.1 成都机电研究所工程塑料部高分子材料成型工程师；

1991.2-1994.5 四川大学高分子材料研究所进修，兼川大攀高复合型材总工；

1994.6-1996.5 成都机电研究所任厂长，从事工程塑料/机械模具/汽车复合型材研制；

1996.6-至今 创立成都高科复合型材有限责任公司，任公司法人代表/总经理。

樊新总一直致力于高分子复合型材研制和模具开发设计，精通各种塑料注塑产品、各种金属冲压产品的加工工艺及核心技术，在高分子材料应用、复合型材技术、生产工艺、管理方面具有深厚的理论基础和丰富的实践经验。通过多年工作经验的积累，樊新总拥有了扎实的专业技术和丰富的管理经验。1996年，樊新总自己创办成都高科复合

材厂，创业过程中找到了高分子复合型材研制与机械专业的结合点，为公司的技术及产品方向进行了定位。公司把市场前景良好的高分子复合型材产品确定为主打产品及技术制高点；2004年12月，企业改制为成都高科复合型材有限责任公司。在樊新总的带领下，公司不断发展壮大，目前已成为我国汽车密封件行业中脱颖而出的集科研和生产为一体的优秀企业。

黄世礼：现任公司副总经理，经济师职称。1961年12月出生，四川省成都市人。1982年毕业于成都大学机械设计制造专业。先后担任销售员、供销科科长、营销副总经理等职务。具有丰富的市场销售经验和技術背景，全面负责市场调研、市场开拓及产品销售等相关管理工作。主要工作经历有：

1982-1996年：本科毕业分配到成都市二轻局供销公司，先后担任销售员、供销科科长；

1996年-至今：成都高科复合型材有限责任公司营销副总经理，分管公司原材料采购、市场营销及拓展、售后服务等工作。

黄世礼具有良好的专业知识背景，知识面广、人际沟通能力强。在市场需求竞争态势面前有敏锐的洞察力和超前意识，具有二十多年的市场销售经验和极强的市场拓展能力。担任成都高科复合型材有限责任公司营销副总经理期间，充分利用多年来积累的广泛的人脉资源以及对形势的精确把握，合理利用企业独有的社会公共平台，为公司产品的推销拓展了广阔的天地。他倡导根据市场情况发展、拟订产品营销战略，在竞争中实现产品市场目标。对我国目前汽车行业的发展及对密封装饰件的需求进行了深入调研，根据公司安排，分片区、有选择地跟进客户，随时掌握客户的有关资料及产品使用情况，新产品开发的信息动态。准确定位市场，紧紧抓住与国内大的汽车制造企业的合作机会。

3. 行业分析

3.1 行业现状

成都高科复合型材有限责任公司成立于 2004 年，主营为研制和生产各类汽车和建筑装修配套使用、由高分子材料（如 PVC 等）与金属复合而成的装饰条、密封条等产品。根据国家统计局最新发布的《国民经济行业分类（GB/T+4754-2017）》，公司所处行业为**矿产品、建材及化工产品批发业（代码：F516）**。

➤ 行业定义

汽车零部件又称汽车配件，是构成汽车整体的各个单元及服务于汽车的一种产品。汽车配件的种类繁多。汽车配件加工（autospareparts）是构成汽车配件加工整体的各单元及服务于汽车配件加工的产品，其数量众多，且结构复杂，包括发动机、变速箱、转向系统、制动系统、底盘系统、车身外形件、电器设备等；按性质分传统汽车零部件可分为发动机系统类、传动系统类、制动系统类、悬架系统类等；新能源汽车零部件可分为动力电池系统、电驱动系统和电控系统等。作为汽车工业的基础及支撑汽车工业持续健康发展的必要因素，汽车零部件大致可分为十七种：

汽车零部件构成

发动机配件	节气门体、发动机、发动机总成、油泵、油嘴、涨紧轮、气缸体、袖瓦、水泵、燃油喷射、密封垫、凸轮轴、气门、曲轴、连杆总成、活基、皮带、消声器、化油器、油箱、水箱、风扇、油封、散热器、滤清器
传动系配件	变速器、变速换挡操纵杆总成、减速器、离合器、气动、电动工具、磁性材料、电子元器件、离合器盘、离合器盖、万向节、万向滚珠、万向球、球笼、离合器片、分动器、取力器、同步器、同步器环、同步带、差速器、差速器壳、差速器盘角齿、行星齿轮、轮架、凸缘、齿轮箱、中间轴、齿轮、挡杆拨叉、传动轴总成、传动轴凸缘、皮带

制动系配件	刹车蹄、刹车片，刹车盘、刹车鼓、压缩机、制动器总成、制动踏板总成、制动总泵、制动分泵、ABS-ECU 控制器、电动液压泵、制动凸轮轴、制动滚轮、制动蹄销、制动调整臂、制动室、真空加力器、手制动总成、驻车制动器总成、驻车制动器操作杆总成
转向系配件	转向机、转向节球头、转向节万向盘、转向机、总成助力器、转向拉杆、助力泵
行走系配件	后桥、空气悬架系统、平衡块、钢板、轮胎、铜板弹蓄、半轴、减震器、钢圈总成、半轴螺栓、桥壳、车架、总成、轮台、前桥
电器仪表系配件	传感器、汽车灯具、蜂鸣器、火花塞、蓄电池、线束、继电器、音响、报警器、调节器、分电器、起动机（马达）、单向器、汽车仪表、开关、保险片、玻璃升降器、发电机、点火线圈、点火器调温器、点火模块
汽车灯具	装饰灯、前照灯、探照灯、吸顶灯、防雾灯、仪表灯、刹车灯、尾灯、转向灯、应急灯
汽车改装	轮胎打气泵、汽车顶架、汽车顶箱、电动绞盘、汽车缓冲器、天窗、隔音材料、保险杠、定风置、挡泥板、排气管、节油器
安全防盗	方向盘锁、车轮锁、防盗器、后视镜、后视系统、摄像头、安全带、行驶记录仪、中控锁、GPS、ABS、倒车雷达、排档锁
汽车内饰	汽车地毯（脚垫）、方向盘套、方向盘助力球、窗帘、太阳档等
汽车外饰	轮轱盖、车身彩条贴纸、拍照架、晴雨挡等
综合配件	粘结剂、密封胶、随车工具、汽车弹蓄、塑料件等
影音电器	胎压监视系统、解码器、显示器、车载对讲机等
化工护理	冷却液、制动液、防冻液、润滑油等
车身及附件	雨刮器、汽车玻璃、安全带、安全气囊、仪表台板、静电带等

维修设备	钣金设备净化系统、拆胎机校正仪等
电动工具	电冲剪、热风枪、电动千斤顶、电动扳手等

资料来源：中商产业研究院，交子金服整理

标的公司高科型材主营的汽车密封条是汽车的重要部件之一，广泛应用于车门、车窗、车身、座椅、天窗、发动机箱和后备箱等。可用于生产安装乘用车行李厢门的橡胶铰链，并具有其它防水密封功能。汽车密封条主要有以下分类：

汽车密封条类别	基本介绍
按安装部位（部件）分类	发动机盖密封条，又可分为前部、侧围和后部；门框密封条；前、后风窗密封条；侧窗密封条；天窗密封条；车门头道密封条；窗导槽密封条；内外侧条(水切)；行李箱密封条；防噪声密封条；防尘条等。
按断面形状分类	可分为实芯制品（圆形、方形、扁平形断面形状）、中空制品及金属橡胶复合制品等类型。其中，金属橡胶复合密封条占 60%以上。
按密封特点分类	可分为天候密封条(WEATHERSTRIP)和一般密封条 (SEALING)。其中，天候密封条带有空心的海绵泡管，有较好的温湿度保持功能。常用天候密封条有门框密封条、行李箱密封条、发动机箱盖条等。常用一般密封条有前后风窗密封条和角窗密封条、内外侧条等。
按胶料复合结构分类	可分为纯胶密封条——由单一胶种构成；二复合密封条——由密实胶和发泡海绵胶构成，经常在密实胶内部在轴线方向包含金属骨架材料；三复合密封条——由两种密实胶(其中一种为浅色)和海绵胶构成，通常在密实胶内部包含金属骨架和增强纤维。四复合密封条——上海申雅密封件有限公司在国内率先开发和生产了由 4 种胶料构成的复合密封条，在绵胶(泡管)的表面又包覆了一层薄薄的保护层胶，从而进一步提高密封件的使用寿命。
按材料品种分类	可分为橡胶密封条；塑料密封条；热塑性弹性体密封条。

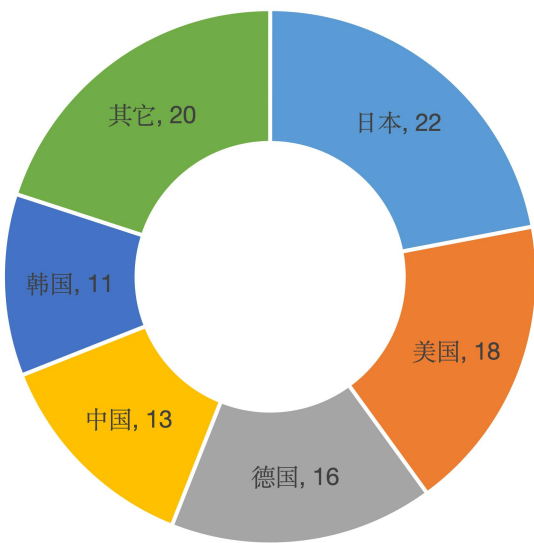
按表面处理状态分类	部分密封条表面经过附加处理，可分为植绒类密封条；表面涂层密封条；有织物贴饰密封条
按特殊功能分类	有些密封条具有电子智能功能，如防夹伤密封条等。

资料来源：公开资料，交子金服整理

➤ 全球形势

美国、德国和日本等仍是汽车零部件产业的发展主导国家，中国在 2023 年全球汽车零部件配套供应商百强榜单中位列第四，其中宁德时代在榜位列第五。汽车零部件行业是汽车工业发展的基础，其规模和技术的持续提升是汽车工业不断繁荣发展的前提。在全球汽车零部件产业的发展浪潮中，中国企业的崛起无疑为全球汽车工业注入了新的活力。根据美国 Automotive News 发布的《2023 年全球汽车零部件供应商百强榜》，中国企业共有 13 家上榜，继日本、美国、德国之后排名第四。从企业来看，德国博世连续 13 年摘得桂冠，体现出举足轻重的行业地位；宁德时代作为中国首家排名前 5 的企业，正以新能源为突破口迅速融入全球汽车供应链的顶级行列，呈现欧洲、北美和亚洲三足鼎立的局面。

2023年全球汽车零部件供应商百强区域分布（单位：个）





资料来源：Automotive News，普华有策，艾瑞消费研究院

➤ 产业链情况

汽车零部件制造业的上游主要包括提供原材料市场，包括金属、电子类材料以及塑料、橡胶、木材、玻璃、陶瓷、皮革等；中游汽车零部件种类样式丰富，有零件、组件、部件、系统总成四个部分，包括车身、齿轮、座椅、电子控制系统等；下游有组装及运输部分，包括汽车整车制造厂商、汽车修理厂、汽车零部件配件中心等。

图：中国汽车零部件产业链结构



资料来源：前瞻产业研究院

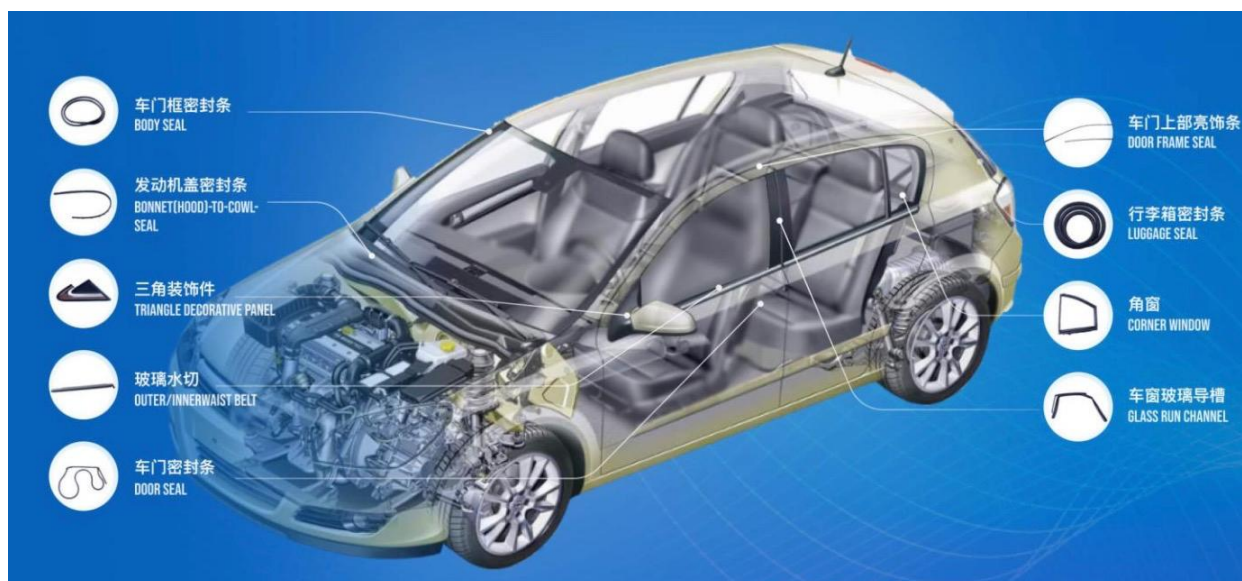
➤ 汽车密封系统

汽车密封系统用于填充间隙、吸收和降低振动、隔音、向移动零部件提供通道、弥补钣金制造和装配中的误差。汽车密封系统按照用途可以分为车身密封系统（汽车密封条）和零部件密封系统：

(1) **汽车密封条**：具有定制化属性，用于车门、车窗、发动机盖、行李箱盖、天窗等部位，具有密封、隔音、防尘、防水、减震、装饰等功能，对于提高车内驾驶乘坐的舒适性和安全性、保护车体和车内部件有着重要的作用。

(2) **零部件密封系统**：用于发动机系统、传动系统、制动系统、电器系统、燃料系统等汽车零部件的密封、减震、隔音，包括密封圈、油封、密封垫、密封罩、减震弹性元件等。

图：汽车密封条使用部位

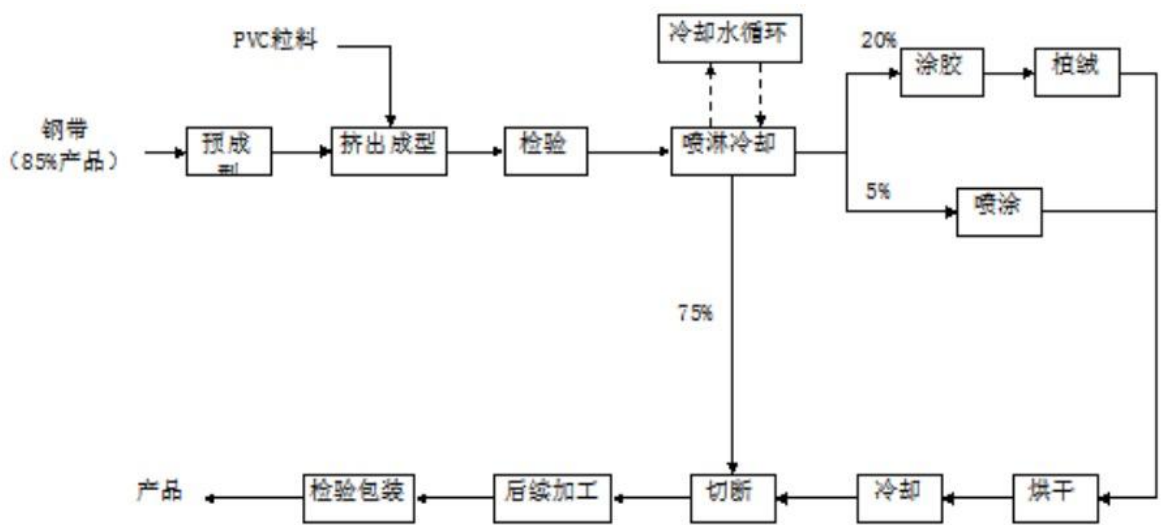


资料来源：鹏翎股份官网，德邦证券研究所

橡胶密封条是汽车密封条的主流。按照原料构成，汽车密封条可以分为塑胶密封条（以 PVC 粒子为主要原料）、橡胶密封条（以 EPDM 混炼胶为主要原料）、热塑性弹性体（如 TPE、TPV 等）密封条等。汽车密封条使用的材料中，约 78%为 EPDM，20%为 PVC，2%为弹性热塑体。

表：汽车密封条使用的各类材料优劣势及应用范围；图：汽车塑胶密封条生产工艺流程

	PVC	EPDM	TPE/TPV
优点	1. 可以回收； 2. 容易加工，制造成本较低； 3. 颜色多样	1. 机械性能好； 2. 低温性能好； 3. 耐气候性能好； 4. 使用寿命长（可达 30 年）； 5. 回弹性好	1. 密度较小且可以回收； 2. 容易加工，较 EPDM 加工成本低； 3. 耐低温性能中等； 4. 颜色多样； 5. 材料环保
缺点	1. 机械性能低； 2. 除改性 PVC 外，耐气候性能较差； 3. 含有卤素，环保型差	1. 不可回收； 2. 不可熔接； 3. 颜色单一； 4. 密度较 TPE/TPV 大	1. 回弹性一般； 2. 机械性能中等； 3. 与 EPDM、PVC 等材料相比价格偏高
主要应用	用于静态密封部位，如水切、前挡装饰条、三角窗、车顶饰条等	用于门窗外侧以及经常开关的部位，如发动机舱盖、行李箱等	用于静态密封部位以及对回弹性要求不高的部位，如车顶饰条、导槽等

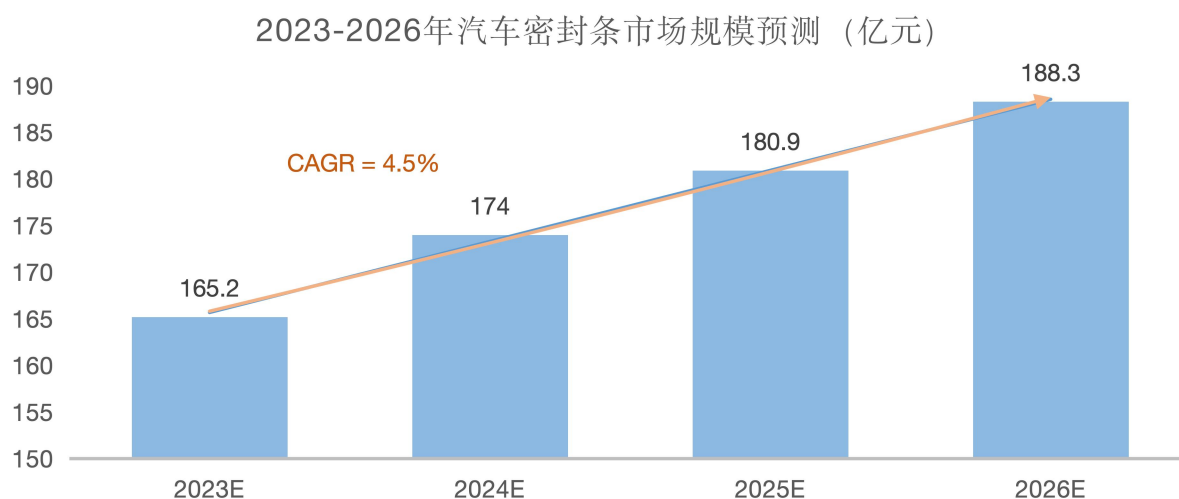
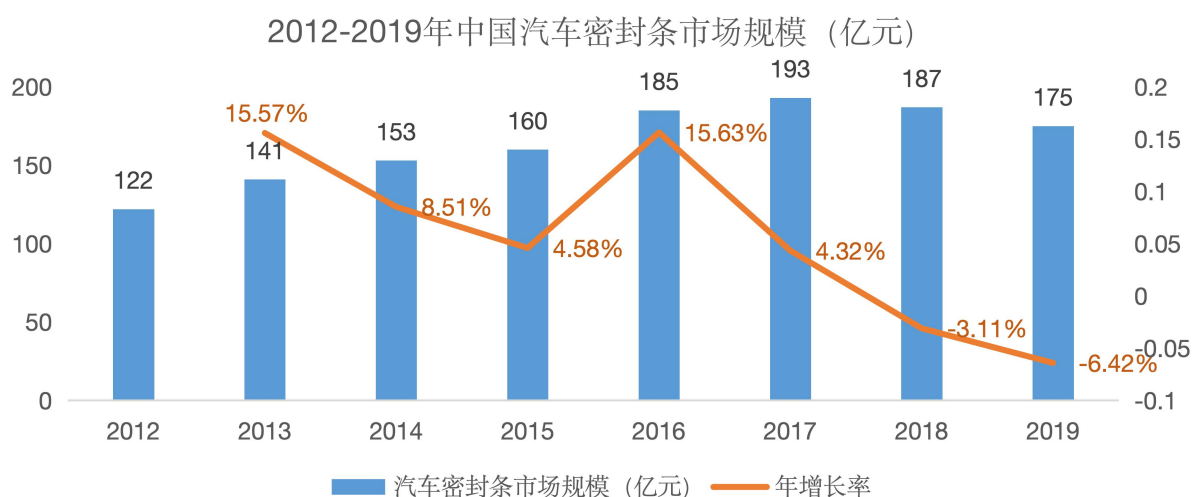


资料来源：浙江仙通招股书，交子金服整理

➤ 市场规模

2026 年中国汽车密封条市场规模预计约 188.3 亿元，2023-2026 年 CAGR 为 4.5%。

根据华经产业研究院数据，我国汽车密封条行业市场规模从 2012 年的 122 亿元人民币上升至 2019 年的 175 亿元，CAGR 约为 4.6%。由于 2020-2022 年数据受疫情影响，暂无公开信息，且 2023 年数据也暂未公开，故本报告后续预测数据以浙江仙通披露数据和国元证券预测数据为准。根据浙江仙通披露数据显示，2022 年我国密封系统全行业销售额约为 166-170 亿元，同时国元证券对我国汽车密封条行业市场规模的预测，预计测算得预计至 2026 年国内汽车密封条市场规模约 188.3 亿元，2023-2026 年 CAGR 为 4.5%。



资料来源：浙江仙通，华经产业研究院，国元证券

3.2 行业政策

汽车产业是我国国民经济的支柱型产业，汽车行业的发展一直受到国家的高度重视。与此同时，汽车制造业作为我国国民经济的重要组成部分，其发展进程一直深受国家政策的大力扶持与关注。政府通过出台一系列具体政策和措施，不仅为汽车行业的持续创新提供了强有力的引导，而且也为相关企业的技术革新和市场扩张提供了必要的支持。目前我国政府出台的汽车行业政策主要包括鼓励汽车生产和消费、推广新能源汽车及汽车产业低碳化要求等方面。例如，《汽车行业稳增长工作方案（2023-2024 年）》提出，通过支持扩大新能源汽车消费、稳定燃油汽车消费、推动汽车出口提质增效、促进老旧汽车报废更新和二手车消费等举措，使产业发展质量效益进一步提升。政策明确表明对汽车零部件行业研发、生产与应用的支持态度，旨在推动我国汽车工业实现转型升级，迈向世界汽车强国的行列。

此外，政府还明确表明了对汽车零部件行业研发、生产与应用的支持态度。汽车零部件是汽车产业链的重要组成部分，对于提升汽车产品的质量和性能具有重要意义。政府通过设立研发专项资金、鼓励企业加大研发投入等措施，推动汽车零部件行业的技术进步和创新发展。这些政策明确表明对汽车零部件行业研发、生产与应用的支持态度，不仅有助于推动汽车行业的创新发展，提升汽车产业的竞争力，还有助于促进相关企业的技术研发和市场拓展，旨在推动我国汽车工业实现转型升级，迈向世界汽车强国的行列。未来，随着政策的不断完善和市场的不断拓展，我国汽车行业将迎来更加广阔的发展前景。

中国汽车零部件行业政策一览			
发布时间	政策名称	发布单位	政策内容
2024年3月	《推动大规模设备更新和消费品以旧换新行动方案》	国务院	开展汽车以旧换新。组织开展全国汽车以旧换新促销活动。严格执行机动车强制报废标准规定和车辆安全环保检验标准，依法依规淘汰符合强制报废标准的老旧汽车
2023年8月	《汽车行业稳增长工作方案（2023-2024年）》	工信部、财政部等7部门	通过支持扩大新能源汽车消费、稳定燃油汽车消费、推动汽车出口提质增效、促进老旧汽车报废更新和二手车消费等举措，使2023年汽车行业运行保持稳中向好发展态势，2024年汽车行业保持在合理运行区间，产业发展质量效益进一步提升
2023年6月	《关于延续和优化新能源汽车车辆购置税减免政策的公告》	财政部、税务总局、工信部	对购置日期在2024年1月1日至2025年12月31日期间的新能源汽车免征车辆购置税，对购置日期在2026年1月1日至2027年12月31日期间的新能源汽车减半征收车辆购置税
	《国务院办公厅关于进一步构建高质量充电基础设施体系的指导意见》	国务院	结合电动汽车发展趋势，适度超前安排充电基础设施建设，在总量规模、结构功能、建设空间等方面留有裕度，更好满足不同领域、不同场景充电需求。充分发挥创新第一动力作用，推动电动汽车与充电基础设施网、电信网、交通网、电力网等能量互通、信息互联
2022年12月	《扩大内需战略规划纲要（2022-2035年）》	中共中央、国务院	推动汽车消费由购买管理转向使用管理，推动农村居民汽车、家电、家居、家装消费升级
2022年7月	《关于搞活汽车流通扩大汽车消费若干措施的通知》	商务部、发改委、工信部等17部门	促进汽车更新消费，鼓励各地综合运用经济、技术等手段推动老旧车辆退出，有条件的地区可以开展汽车以旧换新，加快老旧车辆淘汰更新
2022年5月	《国务院关于印发扎实稳住经济一揽子政策措施的通知》	国务院	稳定增加汽车、家电等大宗消费。各地区不得新增汽车限购措施，已实施限购的地区逐步增加汽车增量指标数量、放宽购车人员资格限制。数励实施城区、郊区指标差异化政策。加快出台推动汽车由购买管理向使用管理转变的政策文件，全面取消二手车限迁政策，在全国范围取消对符合国五排放标准小型非营运二手车的迁入限制，完善二手车市场主体登记注册、备案和车辆交易登记置理规定
2021年1月	《关于支持“专精特新”中小企业高质量发展的通知》	财政部、工信部	支持重点“小巨人”企业推进以下工作：一是加大创新投入，加快技术成果产业化应用，推进工业“四基”领域或制造强国战略明确的十大重点产业领域“补短板”和“锻长板”；二是与行业龙头企业协同创新、产业链上下游协作配套，支撑产业链补链延链固链、提升产业链供应链稳定性和竞争力；三是促进数字化网络化智能化改造，业务系统向云端迁移，并通过工业设计促进提品质和创品牌。另外，支持企业加快上市步伐，加强国际合作等，进一步增强发展潜力和国际竞争能力
2020年12月	《关于提振大宗消费重点消费促进释放农村消费潜力若干措施的通知》	商务部、发改委、工信部等12部门	释放汽车消费潜力，顺应消费升级需求，进一步增加号牌指标投放，优先满足无车家庭需要。开展新一轮汽车下乡和以旧换新，鼓励有条件的地区对农村居民购买3.5吨及以下货车、1.6升及以下排量乘用车，对居民淘汰国三及以下排放标准汽车并购买新车，给予补贴
2020年11月	《中四橡胶行业“十四五”发展规划指导纲要》	中国橡胶工业协会	重点放在提高产品质量、自动化水平、信息化水平、生产效率、节能降耗、环烟保护、产业集中度、企业竞争力和经济效益上，加快橡胶工业强国建设步伐，争取“十四五”末(2025年)进入橡胶工业强国中级阶段
2020年4月	《关于稳定和扩大汽车消费若干措施的通知》	发改委、科技部、工信部等11部委	加快淘汰报废老旧供油货车。支持京津冀及周边地区、汾渭平原等重点地区提前淘汰国三及以下排放标准的营运柴油货车，中央财政统筹车辆购置税等现有资金渠道，通过“以奖代补”方式，支持引导重点地区完成淘汰100万辆的目标任务。有关重点地区要认真落实《打赢蓝天保卫战三年行动计划》，尽快研究出台淘汰报废老旧柴油货车经济补偿措施
2020年2月	《关于有序推动工业通信业企业复工复产的指导意见》	工信部	优先支持汽车、电子、船舶、航空、电力装备、机床等产业链长、带动能力强的产业。继续支持智能光伏、锂电子电池等产业以及制造业单项冠军企业，巩固产业链竞争优势。积极稳定汽车等传统大宗消费，鼓励汽车限购地区适当增加汽车号牌配额，带动汽车及相关产品消费

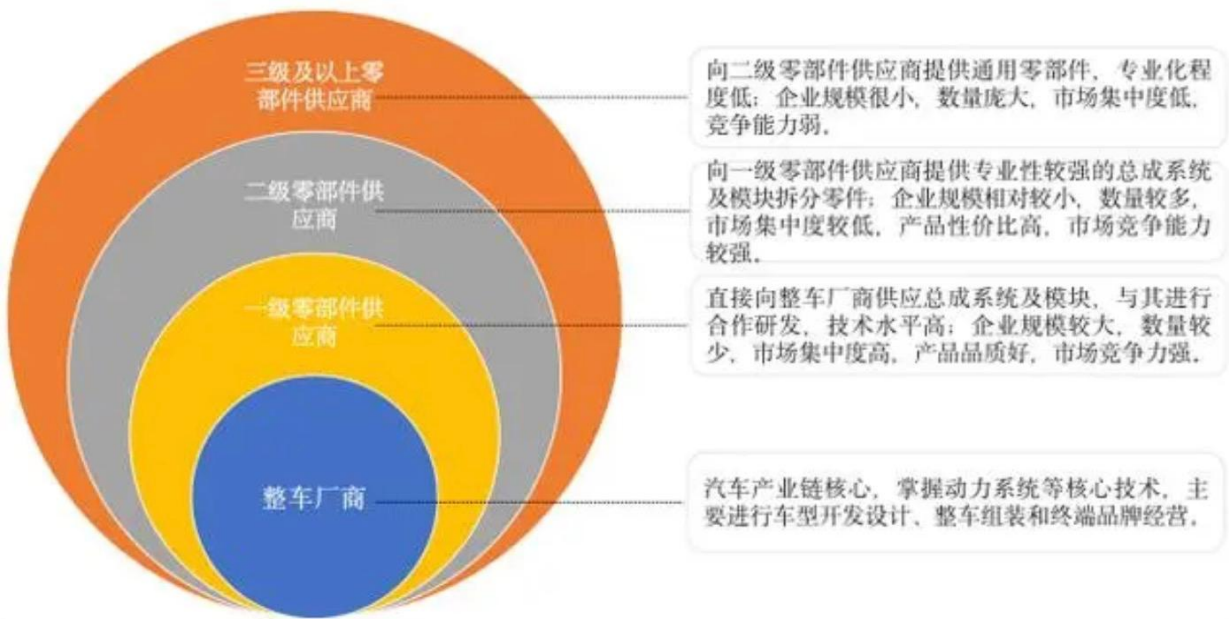
资料来源：公开资料，交子金服整理

3.3 竞争格局

➤ 行业供应商格局

在追求汽车零部件专业化、规模化生产的背景下，汽车零部件行业逐步形成一级零部件供应商（Tier 1）、二级零部件供应商（Tier 2）和三级零部件供应商（Tier 3）的多层次竞争格局。一级供应商通常向整车厂商供应总成系统及模块产品，双方形成直接合作关系。出于产品供货质量和稳定性等多方面考虑，整车厂对一级零部件供应商考核要求严格、考核时间长，双方确立合作关系后整车厂不会轻易更换供应商，因此一级零部件供应商的竞争格局较为稳定。二级零部件供应商主要向一级供应商供货，该级供应商大都生产专业性较强的总成系统及模块拆分零件。二级供应商再逐级向三级供应商等下级供应商采购，从而形成汽车零部件的供应链条。二、三级供应商由于缺乏与整车厂商的稳定合作关系，相互之间的竞争较为激烈。

目前我国一级零部件供应商主要以跨国零部件供应商在国内的独资或合资企业为主，此类世界级生产商实力强大、资金雄厚，经营管理水平高，拥有先进的产品技术，并与整车集团有原供关系，具有较强的竞争力；二、三级配套供应商则大多为内资企业，具体如图所示：



资料来源：思翰产业研究院

Tier 1 中大型企业更具规模效应。在市场整体萎靡的背景下，通过与高销量、高增长的头部主机厂深度绑定，获取了相对稳定的订单水平，并以有效的成本管控和效率提升方法建立成本优势。大型 Tier 1 企业的产品组合通常相对丰富，具有一定的抗风险能力。但为更好地保持产品组合优势，实现向电动化和智能化等新技术方向的转型，头部企业需保持雄厚的资金实力，持续投入巨额的研发费用。长期来看，转型发展新兴增量零部件需要持续高昂的资源投入；而短期来看，新产品业务在短期内均无法达到盈亏平衡线，企业整体盈利性随大环境下滑，现金流将持续承压。对 Tier 1 企业而言，如何在两者之间达到最佳平衡是未来实现可持续性发展的核心挑战。

Tier 2/3 中小型企业则面临着生存难题。在收入端，中小型企业产业链上的话语权相对更弱。2023 年，50%以上零部件供应商被要求降价 5%-10%，极端情况下，有企业被要求一次性降价幅度高达 20%。在成本端，地缘政治冲突导致上游能源及原材料成本大幅上涨，且同时用工成本也在攀升：2017 年至 2022 年，中国劳动力时薪平均增长率仅为 2.3%，而 2023 年至 2024 年则高达 6.3%。另一方面，供应商产量走低与频繁波动导致稳定生产的规模优势显著降低，而传统常用的降本手段也面临失效。双重挤压之下，Tier 2/3 等零部件企业的成本压力较大，由此盈利能力也面临着严峻考验。

图：Tier1 和 Tier2/3 层级零部件生产企业盈利挑战差异表

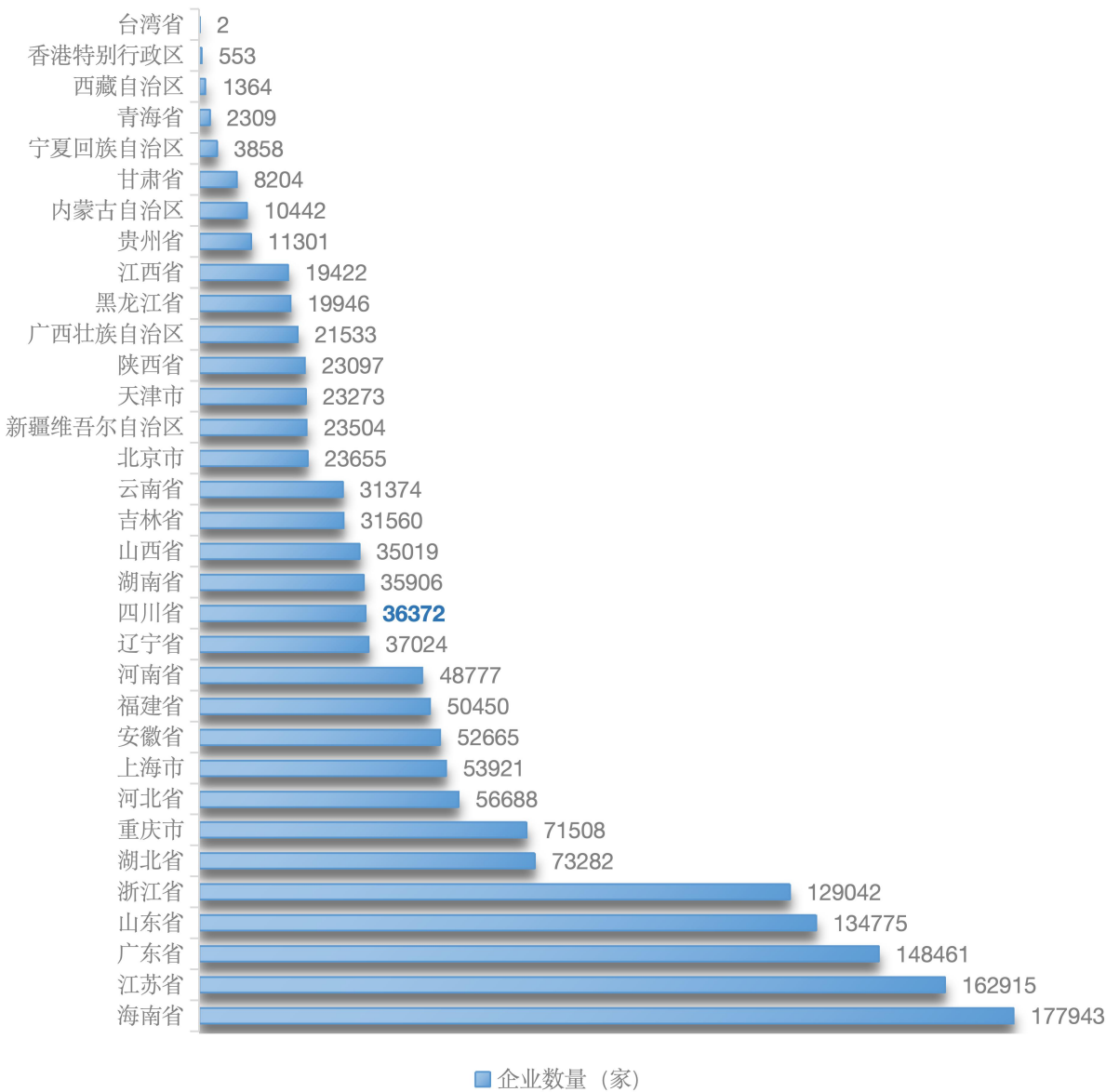


资料来源：《罗兰贝格：2024 零部件企业盈利能力提升白皮书》

➤ 业内企业数量情况

我国汽车零部件供应行业中小企业较多，行业竞争较为激烈。根据企查查数据显示，截止今年 7 月 30 日，行业内约有超过 156 万家注册企业。其中海南省注册企业数量最多，近 18 万家。四川省注册企业有 3.6 万余家，居第 14 位。按注册金额划分，注册资本在 100 万以下的企业近 80 万余家，注册资本在 5000 万以上的大型企业约有 4.2 万余家，各阶段企业均处于激烈竞争形势。

中国汽车零部件行业注册企业数量（数据截至2024年7月30日）



资料来源：企查查，交子金服整理

➤ 龙头企业情况

在整车制造商面临成本削减的严峻环境下，内资汽车密封条企业已展现出对合资车企配套体系的突破迹象。鉴于汽车密封条的高度定制化特性，每款新车型均需要独立开发模具。因合资车型在引入国内生产时，其成熟的供应体系也一并引入，**因此当前我国汽车密封条市场的主要份额仍由外资供应商所占据**。近年来，部分合资车企为降低成本，正逐步增加对自主汽车密封条企业的采购量。浙江仙通等自主汽车密封条企业，在技术沉淀、成本控制及响应效率等方面持续取得进步，有望在整车制造商成本压力推动下的国产替代趋势中受益，从而进一步提升其市场份额。

我国汽车密封条/密封件行业主要的龙头企业有**浙江仙通、海达股份、鹏翎股份**等，其中，浙江仙通凭借其在技术、质量及成本控制上的全面优势，成为了业界的佼佼者。此外，浙江仙通还注重与整车厂商的紧密合作，通过与主流车企建立长期稳定的合作关系，确保了订单的稳定性和可持续性。海达股份在汽车密封条领域也具有重要地位。公司凭借其在材料研发、生产工艺及质量控制等方面的优势，成功打入了高端汽车市场，并与多家知名车企建立了合作关系。鹏翎股份作为行业内的另一家知名企业，也在汽车密封条领域具有一定地位。三家公司 2023 年毛利率和营收情况如下：

浙江仙通毛利率行业领先，2023 年浙江仙通汽车密封条业务/海达股份汽车橡胶密封件业务/鹏翎股份汽车密封部件及总成业务的营收分别为 10.66/27.35/19.52 亿元，毛利率分别为 29.35%/18.10%/21.91%。与此同时，尽管 2023 年浙江仙通面临全球汽车市场的波动和原材料价格的上涨，浙江仙通依然保持稳定的营收增长。

除此之外，**海达股份**在汽车橡胶密封件业务上也取得了不俗的成绩。尽管其毛利率略低于浙江仙通，但海达股份凭借其在橡胶材料领域的深厚积累和研发实力，成功打造了一系列高性能、高可靠性的汽车橡胶密封件产品，赢得了市场的广泛认可。

而**鹏翎股份**在汽车密封部件及总成业务上的表现也较为亮眼，其营收规模与浙江仙通相近，毛利率也处于行业平均水平之上。鹏翎股份在技术研发和产品设计上不断寻求创新，同时注重生产效率和成本控制，使其在汽车密封部件及总成市场上具有较强的竞争力。

表： 合资/外资/内资企汽车密封条企业信息概览

合资及外资汽车密封条企业			
供应商	成立时间	简介	主要客户
上海申雅	1995 年	全球龙头 Cooper-Standard 持股 47.5%, 设有广州和淮安两家控股子公司	上海汽车、上海大众、上海通用等 5 家车企
北京万源瀚德	1996 年	Henniges Automotive 持股 60%, 中国运载火箭技术研究院持股 40%, 下设 7 家生产工厂及 13 个研究所	一汽大众、一汽红旗等 7 家车企
鬼怒川 (广州)	2006 年	日本鬼怒川设立	东风日产、广州本田
丰田合成星光 (天津)	1994 年	日本 TOYOTA GOSEI 设立	一汽夏利、一汽丰田等 6 家车企
和承 (太仓)	2002 年	韩国和承集团投资	现代、悦达起亚、通用
内资汽车密封条企业			
供应商	2023 年营收/毛利率	主要客户	
浙江仙通	10.66 亿元 /29.35%	一汽大众、上汽大众等 14 家车企	
海达股份	27.35 亿元 /18.10%	上汽荣威、上汽大通、一汽轿车、一汽红旗等 11 家车企	
鹏翎股份	19.52 亿元 /21.91%	上汽通用、一汽大众、一汽丰田、郑州日产等 10 家车企	

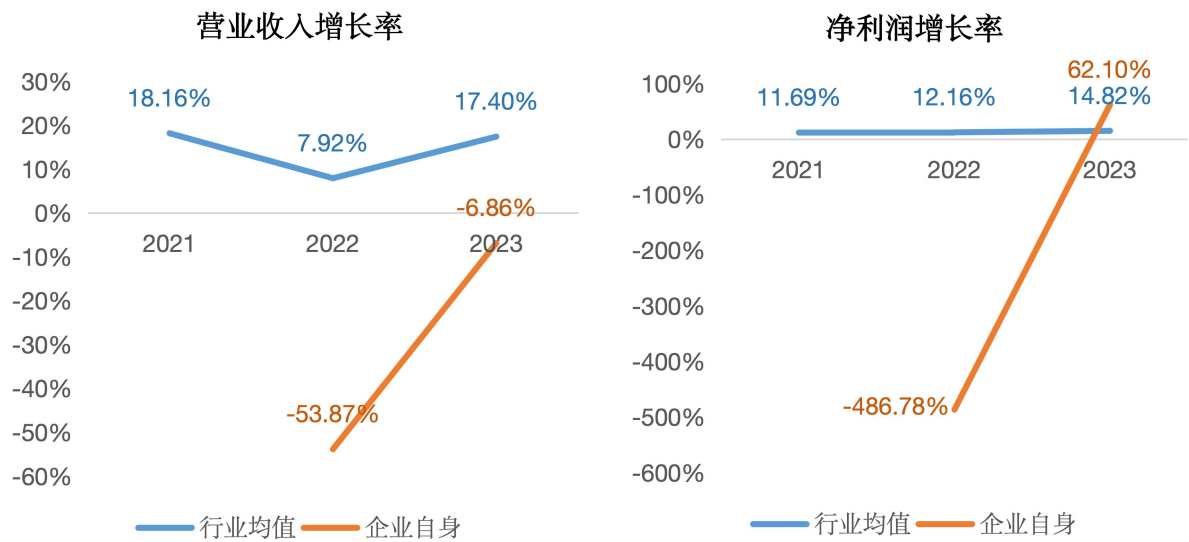
资料来源：浙江仙通/海达股份/鹏翎股份公司公告，德邦证券研究所，交子金服整理

4. 财务数据分析

■ 近三年基本财务数据

单位：万	2021	2022	2023	2024.5
收入	1197.27	552.31	514.44	97.2
净利润	32.83	-126.98	-48.12	-49.14
总资产	1488.33	1366.22	1470.35	1468.18
总负债	1195.87	1200.73	1352.98	1399.95

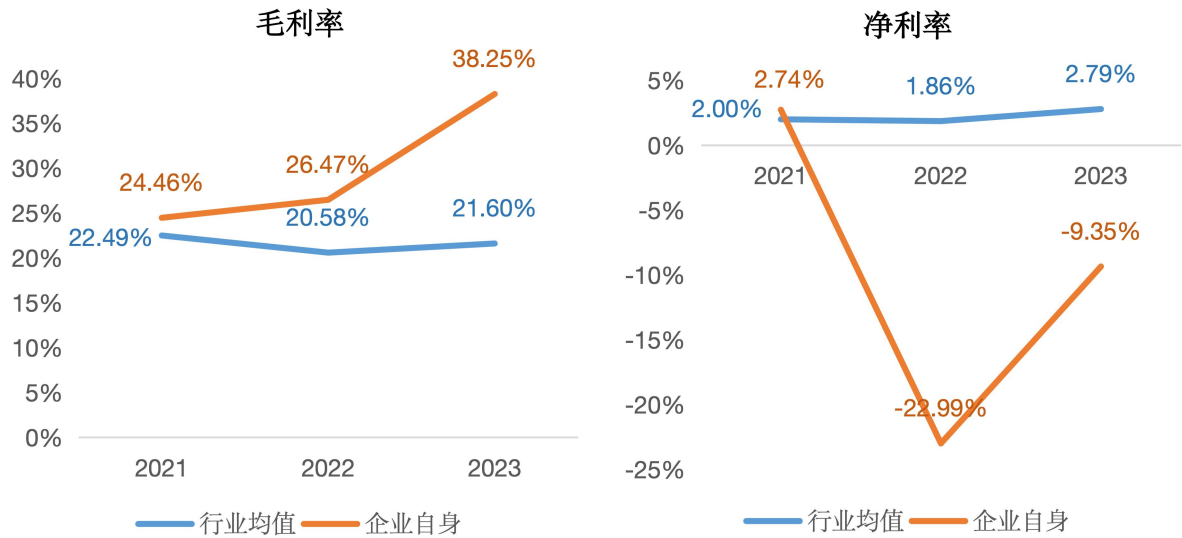
■ 成长能力指标



标的公司近三年在营收和净利润方面整体表现不及行业平均水平，其中营收表现虽在2023 年下滑趋势有所回缓，但 2022-2023 年两年指标仍呈负增长，指标均低于行业均值。在净利润增长方面，由于 2022 年管理费用指标较去年同期增长近 20%且营收同比去年降低约 54%，致使该年度净利润指标呈现负增长，但 2023 年指标表现开始回缓已高于行业

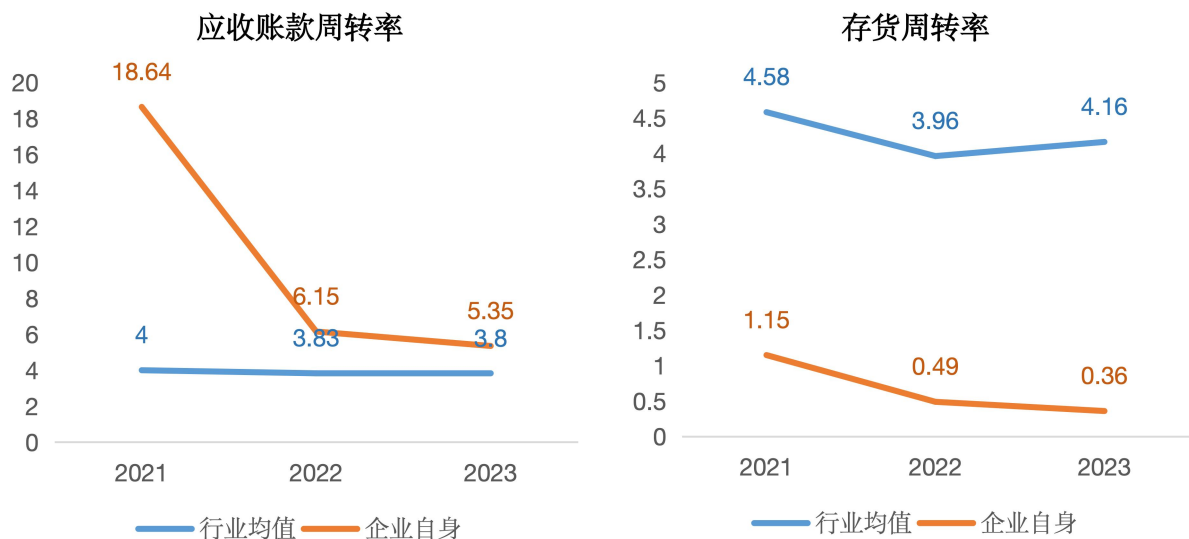
均值，呈增长趋势。

■ 盈利能力指标



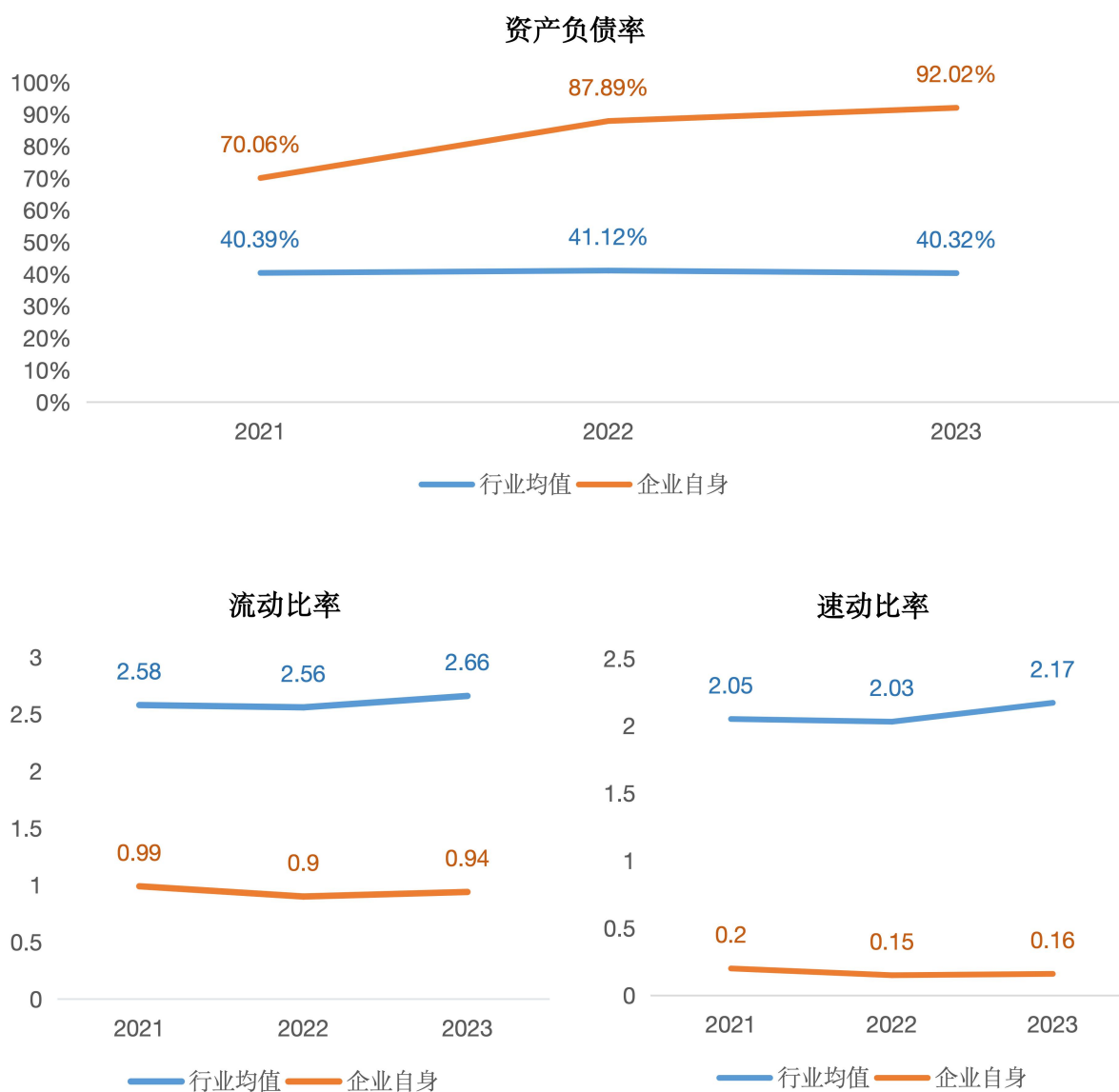
标的公司毛利率近三年整体呈现增长势态，表现均高于行业平均水平。在净利率方面，公司近三年指标整体低于行业均值，仅 2021 年指标略高于行业均值 0.74 个百分点，2022-2023 年指标已呈现负值。

■ 运营能力指标



标的公司应收账款周转率近三年表现高于行业平均水平，但开始呈现下滑趋势。存货周转率方面，近三年表现欠佳，远低于行业平均水平，

■ 偿债能力指标



标的公司偿债能力有待提高，近三年资产负债率持续走高，表现高于行业均值 1.7-2.3 倍且呈现持续上涨势态，且 2023 年指标已超 90%。流动比率和速动比率方面，由于公司近三年流动负债较高，使得此两项指标值较低，远低于行业平均水平。

5. 估值分析

5.1 估值依据

本估值机构评估人员根据估值对象房地产、固定设备等资产以及经营业务的具体情况，在对其进行实地察看和相关调查后，认真考量了影响估值项目的相关因素，并深入分析了估值项目的特点和实际情况。根据估值企业提供及本估值机构所掌握的资料及实地调研，再结合评估人员的经验认为，采用业务价值评估即市场法以及资产价值评估即资产基础法（成本法）相结合的方式评估企业价值。

5.2 评估依据

5.2.1 法律法规依据

1. 《中华人民共和国资产评估法》（2016年7月第12届全国人大常委会第21次会议通过）；
2. 《中华人民共和国公司法》（2018年10月第13届全国人大常委会第六次会议）；
3. 《中华人民共和国民法典》（2020年5月第13届全国人大三次会议表决通过）；
4. 其它有关法律、法规和规章制度。

5.2.2 取价依据

1. 行业上市公司有关数据资料；
2. 评估基准日当地资产市场有关价格信息资料；
3. 交易信息平台及周边市场调查；
4. 评估人员的现场调访情况；
5. 估值企业提供的相关资料。
6. 评估人员收集的各类与评估相关的佐证资料。

5.3 评估假设

5.3.1 基础性假设

1. 交易假设：假设评估对象处于交易过程中，评估人员根据评估对象的交易条件等模拟市场进行评估，评估结果是对评估对象最可能达成交易价格的估计；

2. 公开市场假设：假设评估对象及其所涉及资产是可在公开市场上进行交易的，在该市场上，买者与卖者的地位平等，彼此都有获取足够市场信息的机会和时间，买卖双方的交易行为都是在自愿的、理智的、非强制条件下进行的；

3. 持续使用假设：假设在评估目的经济行为实现后，评估对象及其所涉及的位于成都市成华区成致路 24 号附 2 号，于龙潭都市工业集中发展区范围内的资产将其评估基准日的用途与使用方式在原址上持续使用。

5.3.2 宏观经济环境假设

国家现行的经济政策方针、评估对象所在地区的社会经济环境等无重大变化。

5.3.3 限制性假设

1. 本评估报告假设由估值企业提供的相关评估资料均真实可信，本机构亦不承担与评估对象涉及资产产权有关的任何法律事宜，除非另有说明。

2. 本估值报告假设通过可见实体外表对评估范围内有形资产视察的现场调查结果，与实际经济使用寿命基本相符。

5.4 资产评估

5.4.1 评估对象及评估范围

(1) 评估对象及范围

评估对象为坐落于成都市成华区成致路 24 号附 2 号，于龙潭都市工业集中发展区范围内，工业厂房总建筑面积为 5521.75 m²，办公楼总面积 1302.48 m²，实际土地使用权面积为 7273.33 m²。

(2) 房地产实物状况

➤ 土地实物状况

评估对象所占用的土地位于成都市成华区成致路 24 号附 2 号，于龙潭都市工业集中发展区范围内，土地用途为工业用地，土地使用权类型为转让，终止日期为 2056 年 9 月 28 日。目前该宗地仅有土地规划施工许可证。

以上宗地形状规则，实际开发程度已达到红线内、外“七通一平”（即通路、通电、通上水、通下水、通讯、通信、通气及场地平整）。

➤ 工业厂房实物状况

厂房为自建厂房，整体为钢建筑结构，实际面积总计：5521.75 m²。其中挤塑厂房两间，面积均为 1080 m²；冲压厂房两间，面积分别为 1164 m²和 975 m²；模具厂房一间，面积为 384 m²；其它辅助用房（含植绒区 171.6 m²）共计 838.75 m²。

➤ 办公楼实物状况

公司办公楼为自建四层综合楼，实际面积总计：1302.48 m²。

(3) 房地产区位状况

评估对象位于成都市成华区成致路 24 号附 2 号，于龙潭都市工业集中发展区范围内。东临四川省华电成套设备有限公司，南朝丛森路，北临成致路-成致横港，西临成都广域通信技术有限公司。

(4) 固定设备等其它资产状况

公司设有三条生产线。其余主要固定设备清单如下：

主要大型设备清单					
序号	设备名称	数量 (台)	序号	设备名称	数量 (台)
1	压力机	20	12	接头机	1
2	龙门光纤切割机	1	13	摇臂钻床	1
3	数控激光切割机	1	14	数控折弯机	1
4	轧机	2	15	平面磨床	1
5	线切割	2	16	弯曲机	1
6	立式注塑机	2	17	逆变式气体保护焊机	8
7	剪板机	2	18	等离子处理机	2
8	冷水机	1	19	等离子发生器	2
9	落地投影仪	1	20	液压板料折弯机	1
10	机器人欧地希焊接机	1	21	光纤激光打标机	1
11	车床	2	22	电子火花切割机	1

点焊机、油压机、各类车辆、烘箱、模具等

5.5 价值类型

本报告评估结果的价值类型为市场价值。

市场价值是指自愿买方和自愿卖方在各自理性行事且未受任何强迫的情况下，评估对象在评估基准日进行正常公平交易的价值估计数额。

5.6 评估基准日

根据企业提供的财务资料，本次评估的评估基准日为 2023 年 5 月 31 日。

选取上述日期为评估基准日的理由为：

根据企业提供的财务报表截止日作为评估基准日。主要考虑该日期能够更为准确地反映企业的实际价值，使评估结果更为准确合理。

本次评估中所采用的取价标准是评估基准日有效的价格标准。

5.7 估值方法

5.7.1 业务评估：市场法

目前可参考的汽车零部件行业相关上市公司的估值数据如下：

	平均市盈率 (PE)	平均市销率 (PS)	平均市净率 (PB)
汽车零部件行业 上市企业	24.64	2.61	2.36

根据公司账面价值，由于标的公司高科型材当前短期负债数额较高且公司净利率表现为负值，暂不适用于市盈率及市净率的估值方法，因此市场法估值以市销率法为主。当前汽车零部件行业上市公司的平均市销率为 2.61 倍，考虑标的公司为非上市公司，股权流动弱，因此给予一定的流动性折扣，市销率参考倍数为 1.83 倍。

估值方法	市销率
指标参考值	1.83
2023 年标的公司数据（万元）	514.44（收入）
标的公司估值（万元）	941.43

5.7.2 资产评估：资产基础法（成本法）

资产基础法（成本法）是在选择合理的评估方法分别估算评估对象所包含的各项资产价值，并在此基础上估算评估对象价值的评估方法。本报告将采用的基本公式如下：

单项资产评估值=单项资产重置价值（市场价值）× 综合成新率；或

单项资产评估值=单项资产重置价值（市场价值）- 已贬值额

5.7.2.1 土地价值

土地价值评估考虑以下因素：

- 1) 根据成都市中心城区 2024 年第二季度城市地价动态监测数据，监测工业用地的参考地价为 906 元/㎡；
- 2) 根据相关土地招拍挂公开资料显示，基于评估基准日一年内（2023 年 5 月 31 日—2024 年 5 月 31 日）位于成都市龙潭都市工业集中发展区范围内持产权证的土地实际成交价基本在 54-63 万元/亩的范围波动，由此土地参考均价为：58.5 万元/亩，即约 877.5 元/㎡；
- 3) 考虑本次评估土地仅有土地规划施工许可证，土地证及房产证已停止办理，且当前如若在原址的现有厂房进行重大改造，将受政府限制；

基于以上因素并考虑周边环境、交通、区域等因素综合修正，由此标的公司所属土地在价值时点评估市场参考价值为：

$$\begin{aligned}
 \text{评估土地参考价值} &= \text{修正后土地市场均价} \times \text{评估土地实际面积} \\
 &= 891.75 \text{ 元/}\text{m}^2 \times 7273.33 \text{ m}^2 \\
 &= 6485992.03 \text{ 元} \approx 648.60 \text{ 万元}
 \end{aligned}$$

5.7.2.2 厂房价值

根据标的公司评估房屋建（构）筑物的特点，本次对厂房的评估采用资产基础法进行评定估算。公司五间厂房均为钢结构建筑，建筑总面积为 5521.75 m²，现场勘查日房屋建筑物维护情况良好，目前作为生产厂房使用。各厂房的综合成新率计算如下：

厂房	面积 (m ²)	用途	修建时间	截止评估基准日已使用 (年)	剩余使用年份 (年)	年限成新率	观察法成新率	综合成新率
1 号	1080	挤塑车间	2005 年	19.41	30.59	61%	60%	60%
2 号	1080		2008 年	16.41	33.59	67%	65%	66%
3 号	1164	冲压车间	2012 年	12.41	37.59	75%	75%	75%
4 号	975		2013 年	11.41	38.59	77%	80%	79%
11 号	384	模具车间	2013 年	11.41	38.59	77%	85%	82%
其它	838.75	辅助用房	2013 年	11.41	38.59	77%	85%	82%

(注：1. 由于修建具体日期暂不可考，故假设修建日为修建当年的 1 月 1 日；
2. 钢结构厂房参考使用年限为 50 年；3. 综合成新率 (取整) = 年限成新率 × 40% + 观察法成新率 × 60%)

基于厂房的重置价值主要由土建造价、安装/装饰造价、前期及其它费用、资金成本四部分组成，根据《四川省建设工程工程量清单计价定额:房屋建筑与装饰工程》相关规定，结合四川省工程造价信息网等发布的相关数据，以及成都市成华区政府对土建工程的相关规定，再结合参考周边地区类似的土建工程造价、安装工程、装饰工程等相关造价情况。综合考量位于成都市龙潭都市工业集中发展区范围内自建厂房的参考均价为：2000 元/㎡。

评估参考数据具体如下：

钢结构厂房	自建费用（元/㎡）
土建工程	800-1800
安装/装饰工程	300-900
前期及其它费用（包括资金成本）	50-150
费用总计	1150-2850
总建设费用均价	2000

（注：1. 调研价格基于评估基准日一年内，即 2023 年 5 月 31 日—2024 年 5 月 31 日；
2. 根据建设规模、建筑结构的了解，其平均建设期为 30 天；3. 利率参考最新 1 年期 LPR 3.45%）

根据：单个厂房重置价值（市场价值）= 厂房重置均价 × 厂房面积；及

单个厂房参考价值 = 单个厂房重置价值（市场价值）× 综合成新率。

由此评估厂房在价值时点的市场参考总价值为：6665977.80 元，约为 666.60 万元。

厂房	面积（㎡）	重置平均价 值（元/㎡）	厂房重置价 值（万元）	综合成新率	厂房参考价 值（万元）
1 号	1080	2000	2160000	60%	1296000
2 号	1080		2160000	66%	1425600

3 号	1164		2328000	75%	1746000
4 号	975		1950000	79%	1540500
8 号 (植绒区)	171.6	1000	171600	82%	140712
11 号	384	600	230400	82%	188928
其他辅助用房	667.15		400290	82%	328237.8
总计	5521.75	-	9400290	-	6665977.8

(注：考虑 11 号厂房、其他辅助用房、植绒区的结构与用途非同于 1-4 号厂房情况，故结合实际，其自建价格参考企业自身内部评估结果)

5.7.2.3 办公楼价值

根据相关房地产中介网站数据显示，基于评估基准日一年内（2023 年 5 月 31 日—2024 年 5 月 31 日）位于成都市龙潭都市工业集中发展区内部及周边的办公楼成交价范围为 2000-6650 元/m²，由此办公楼参考市场均价为：5049.01 元/m²。具体信息如下：

地址	建筑面积（㎡）	报价（万元）	单价（元/㎡）
龙潭寺工业园区内部及周边	302	151	5000.0
	130	54	4153.8
	1500	300	2000.0

	700	410	5857.1
	1000	350	3500.0
	1000	300	3000.0
	750	450	6000.0
	900	480	5333.3
	700	455	6500.0
	700	465	6642.9
	1000	600	6000.0
	800	500	6250.0
	1000	540	5400.0
均价	-		5049.01

根据：办公楼参考价值= 办公楼面积 × 市场均价

$$= 1302.48 \text{ m}^2 \times 5049.01 \text{ 元/m}^2$$

$$= 6576234.55 \text{ 元} \approx 657.62 \text{ 万元}$$

由此标的公司办公楼在价值时点的市场参考总价值为：6576234.55 元, 约 657.62 万元。

5.7.2.4 主要设备及其它价值

➤ 挤塑车间

标的公司该部分评估分为生产线、车间相关设备、车间工装（模具）部分，由此挤塑车间在价值时点的市场参考总价值为：**3010552.65 元**，约 **301.06 万元**。计算明细如下：

(1) 生产线

考虑标的公司属于小微型企业，自生产线建立以来暂未发现企业生产部分有大规模变动，企业长期也处于相对稳定经营的状态。同时根据现场测评，其生产线实际可使用年限应大于理论折旧年限，由此企业的三条生产线评估价值参考综合成新率计算。**截止评估基准日**，标的公司三条生产线的总参考价值为：**415345.96 元**。具体计算情况如下：

生产线	原值 (元)	修建时间	截止评估基准日已使用 (年)	预估剩余可使用 年份 (年)	年限成新率	观察法成新率	综合成新率	截止评估基准日账面净值 (元)
1 号	178852	2004 年	20.41	5	20%	65%	47%	84060.44
2 号	247228	2009 年	15.41	10	39%	75%	61%	150809.08
3 号	247228	2012 年	12.41	15	55%	85%	73%	180476.44
总计	673308				-			415345.96

(注：1. 由于修建具体日期暂不可考，故假设修建日为修建当年的 1 月 1 日；2. 剩余可使用年份基于企业内部自身评估；3. 综合成新率（取整）=年限成新率×40%+观察法成新率×60%）

(2) 主要设备

根据企业提供的资料显示，一部分设备采购时间不明，暂不能采用综合成新率法进行计算，将以观察法成新率作为最终成新率计，且根据工装模具部分的实际情况，该部分最终成新率统一为 70%；另一部分设备处于理论折旧完毕，但仍可继续正常使用，或部分设备尚处于搁置状态，且经市场调查，设备原值与现市场均价基本吻合。遂结合实际，此部

分设备重置价格参考设备采购原值，以及使用综合成新率计算。后续其他设备的评估逻辑同理。具体情况如下：

序号	设备名称	数量 (台)	市场平均价值 (万元/台)	成新率	参考净值 (万元)
1	16T 压力机	2	1.5	80%	2.40
2	35T 压力机	4	5	80%	16.00
3	2T 压力机	2	0.35	80%	0.56
4	光纤激光打标机	1	4	75%	3.00
5	叉车 (液压脚踏式)	1	0.25	50%	0.13
6	托盘叉车	1	0.5	60%	0.30
7	立式注塑机	2	15	60%	18.00
8	切料机	1	0.8	60%	0.48
9	强力破碎机	1	0.6	80%	0.48
10	冷水机	1	13.4	85%	11.39
11	落地投影仪	1	12	90%	10.80
12	弯曲机	1	6	85%	5.10
13	接头机	1	8	85%	6.80
14	点焊机	1	3	85%	2.55

15	轧机	2	15	85%	25.50
16	烘箱	7	0.5	80%	2.80
合计		-			106.29

资料来源：震坤行、爱采购，交子金服多方询价数据

序号	设备名称	数量 (台、 辆、 套)	折旧起始日	原值单价 (元)	继续使用 年限 (年)	折旧 成新 率	观察 成新 率	综合 成新 率	参考净值 (元)
1	橡胶生 产线	1	2006 年 4 月	56210.00	10	8.6%	65%	42.4%	23833.04
2	压力机	1	2011 年 9 月	8000.00	15	11.8%	80%	52.7%	4216.00
3	等离子 发生器	2	2011 年 10 月	48543.69	15	11.8%	75%	49.7%	48252.43
4	等离子 处理机	2	2013 年 5 月	48543.69	15	11.7%	80%	52.7%	51165.05
5	试验机	1	2016 年 5 月	47863.25	15	11.4%	75%	49.6%	23740.17
合计		-							151206.69

(注：1. 剩余可使用年份基于企业内部自身评估；2. 综合成新率=年限成新率×40%+观察法成新率×60%)

挤塑车间工装（模具）					
序号	设备类型	类型数量（种）	原值总计（元）	成新率	参考价值（元）

1	模具	169	1973000	70%	1381100
---	----	-----	---------	-----	---------

(注：明细详见附件)

➤ 冲压车间

标的公司冲压车间的主要设备在价值时点的市场参考总价值为：4027517.12 元，约 402.75 万元。具体信息如下表所示：

序号	设备名称	数量（台）	市场平均价值 (万元/台)	成新率	参考净值 (万元)
1	80T 压力机	1	8	80%	6.40
2	逆变式气体保护焊机	8	0.68	85%	4.62
3	氩弧焊机	1	0.28	85%	0.24
4	台式钻床	2	0.86	75%	1.29
5	螺杆式空气压缩机	1	1.3	80%	1.04
6	液压闸式剪板机	1	10.8	75%	8.10
7	高精度全自动三相交流稳压器	1	0.37	70%	0.26
8	液压板料折弯机	1	4	80%	3.20
9	金属圆锯机	1	0.55	70%	0.39
10	离心通风机	10	0.08	80%	0.64
11	机器人欧地希焊接机	1	13.5	70%	9.45

合计	-	35.63
----	---	-------

资料来源：震坤行、爱采购，交子金服多方询价数据

序号	设备名称	数量 (台、 辆、 套)	折旧起始日	原值单 价 (元)	继续 使用 年限	折旧 成新 率	观察 成新 率	综合 成新 率	参考净 值 (元)
1	油压机	1	1998 年 1 月	65000.0 0	10	9.3%	70%	45.7 %	29705.00
2	35 吨压力机	1	2012 年 2 月	76068.3 7	15	11.8%	80%	52.7 %	40088.03
3	16 吨压力机	1	2012 年 2 月	15000	10	44.8%	80%	65.9 %	9885.00
4	63 吨压力机	5	2013 年 4 月	65000	15	11.7%	80%	52.7 %	171275.0 0
5	剪板机	1	2017 年 5 月	81196.5 8	15	11.3%	80%	52.5 %	42628.20
6	数控折弯机	1	2017 年 6 月	127350. 42	15	11.3%	80%	52.5 %	66858.97
7	110 吨压力机	1	2017 年 9 月	123504. 27	15	11.3%	80%	52.5 %	64839.74
8	160 吨压力机	2	2017 年 9 月	162051. 28	15	11.3%	80%	52.5 %	170153.8 4
9	数控激光切割 机	1	2017 年 10 月	127465 8.13	15	11.3%	80%	52.5 %	669195.5 2

10	龙门光纤切割机	1	2018 年 7 月	142734 4.8	15	11.2%	80%	52.5 %	749356.0 2
11	光纤打标机	1	2019 年 4 月	37111.2	15	11.2%	80%	52.5 %	19483.38
12	数控锯床	1	2020 年 4 月	34955.7 5	15	11.1%	80%	52.4 %	18316.81
13	液晶电脑	2	2012 年 1 月	12435.0 4	5	4.3%	60%	37.7 %	9376.02
14	激光打印机	1	2020 年 4 月	28318.5 8	5	4.0%	85%	52.6 %	14895.57
合计		-							2076057. 12

(注: 1. 剩余可使用年份基于企业内部自身评估; 2. 综合成新率=年限成新率×40%+观察法成新率×60%)

冲压车间工装 (模具)					
序号	设备类型	类型数量 (种)	原值总计 (元)	成新率	参考价值 (元)
1	模具	573	2170000	70%	1519000
2	工装	203	103000		72100
3	检具	16	5800		4060
总计		792	2278800	-	1595160

(注: 明细详见附件)

➤ 机加工及模具车间

标的公司机加工及模具车间的主要设备在价值时点的市场参考总价值为：**458149.64**元，约**45.81**万元。

序号	设备名称	数量 (台)	市场平均价值 (万元/台)	成新率	参考净值 (万元)
1	砂轮机	1	0.05	55%	0.03
2	车床 616-1B	1	3.4	75%	2.55
3	车床 CDE6150A	1	6.25	75%	4.69
4	平面磨床 M7130C	1	7.7	70%	5.39
5	钻床	2	0.65	65%	0.85
6	线切割 DK7780	1	12	70%	8.40
7	线切割 DK7735	6	3	70%	12.6
8	铣床 X6332A	1	2.7	70%	1.89
9	摇臂钻床 Z3050Ax16	1	8.5	70%	5.95
10	攻丝机 SWJ-20	1	0.65	70%	0.455
合计		-			42.805

资料来源：震坤行、爱采购，交子金服多方询价数据

序号	设备名称	数量 (台、 辆、套)	折旧起始日	原值单 价 (元)	继续 使用 年限	折旧 成新 率	观察 成新 率	综合成 新率	参考净值 (元)
1	电火花 线切割	2	2014 年 6 月	17521.37	15	11.6%	75%	49.6%	17381.20
2	仿形模	1	2019 年 8 月	24271.84	15	11.1%	80%	52.4%	12718.44
合计		-							30099.64

(注: 1. 剩余可使用年份基于企业内部自身评估; 2. 综合成新率=年限成新率×40%+观察法成新率×60%)

➤ 办公及运输设备

标的公司该部分设备在价值时点的市场参考总价值为: 286948.33 元, 约 28.69 万元。

具体情况如下:

序号	设备名称	数量 (台、 辆、套)	折旧起始日	原值 (元)	继续 使用 年限	折旧 成新 率	观察 成新 率	综合 成新 率	参考净 值 (元)
1	汽车	1	2009 年 10 月	253782.00	5	4.4%	70%	43.8 %	111156. 52
2	汽车	1	2009 年 10 月	119705.00	5	4.4%	70%	43.8 %	52430.7 9
3	多用途乘 用车	1	2011 年 8 月	57349.75	5	4.3%	65%	40.7 %	23341.3 5
4	轿车	1	2013 年 9 月	47900.00	5	4.2%	70%	43.7 %	20932.3 0
5	大运货车	1	2017 年 9 月	93000.00	5	4.1%	75%	46.6 %	43338.0 0

6	电动轿车	1	2021 年 5 月	67964.60	5	4.0%	85%	52.6 %	35749.3 8
合计		-							286948. 33

(注: 1. 剩余可使用年份基于企业内部自身评估; 2. 综合成新率=年限成新率×40%+观察法成新率×60%)

➤ 主要设备参考总价值

参考总价值 (元)	挤塑车间	冲压车间	机加工及模具车间	办公及运输设备
7783167.74	3010552.65	4027517.12	458149.64	286948.33

5.7.2.5 流动资产情况

主要流动资产	参考价值 (元)
货币	26709.48
应收账款	2600032.45
原材料	524604.48
产品库存 (不含税)	568632.75
总计	3719979.16

5.7.2.6 公司负债情况

(1) 实际负债情况

短期负债情况		长期负债情况	
科目	金额（元）	科目	金额（元）
1.短期借款	3370000	1.长期借款	1295000
个人往来		何克珍	70,000.00
彭莉	680,000.00	彭莉	85,000.00
尹列	150,000.00	尹列	110,000.00
彭路明	40,000.00	薛清	150,000.00
吴德明	400,000.00	刘钢	30,000.00
邹明勇	200,000.00	曾春敏	200,000.00
曾春敏	100,000.00	邹明忠	450,000.00
郭兵	500,000.00	吴谦蓉	200,000.00
张彩林	300,000.00	2.专项应付款	55780
单位往来			
招行贷款	250,000.00		
成都南泰机电设备工程公司	250,000.00		
西夏	500,000.00		
2.应付账款	2094990.64		
其中占比超过5%:			
成都欣锐杰商贸有限公司	1549072.64		
四川振兴宇华电子科技有限公司	364377.67		
张家港市新亚高分子材料有限公司	326198.92		
3.应付工资	293140.21		
4.应付利息	199116.83		
5.应交税金	-13206.49		
6.其他应交款	30.24		
7.其他应付款	906806.34		
往来单位	884268		
市知识产权局	1,360.00		
运费	24,848.00		
中国平安财产保险股份有限公司	8,060.00		
成都西夏科技发展有限公司	850,000.00		
其他	22538.34		
工会经费	3,592.39		
职工教育费	3,050.21		
工会经费返还	10,354.43		
员工未付工资	5,541.31		
短期负债总计	6850877.77	长期负债总计	1350780
负债合计	8201657.77		

(2) 其它负债情况

公司其它负债情况	状态
正在履行的或有负债情况（对外担保、抵押、票据贴现等）	无
存在潜在纠纷的重大合同情况	无
公司欠缴税金及费用情况	无

5.7.2.7 资产总价值

评估标的	参考价值（元）
土地	6485992.03
厂房	6665977.80
办公楼	6576234.55
主要设备及其它	7783167.74
主要流动资产	3719979.16
评估资产总计	31231351.28
实际负债	8201657.77
评估净资产	23029693.51

5.8 估值结果

	业务评估	资产评估	估值结果
参考价值（万元）	941.43	2302.97	3244.40

结合业务评估及资产评估的综合评估结果，标的公司成都高科复合型材有限责任公司的合理参考股权价值为 3244.40 万元。

6. 重要声明

1. 本《估值报告》中所有内容均是基于被评估企业所提供的数据及信息作出。数据及信息的真实性、完整性、合法性由被评估企业保证，评估方不对信息的真实性、完整性、合法性作任何保证。
2. 本《估值报告》所包含的分析及建议结论基于各种理论假设，不同假设可能导致分析结果出现重大不同。报告仅对现有数据进行分析评估，由于数据提交不齐全、分析维度不完善等可能导致现有结论并未反映公司全面情况。
3. 本《估值报告》所有的评估、分析、建议，仅供参考，并不构成对任何人的投资建议。亦不代表评估方对被评估企业估值、未来投资价值等事项做任何承诺。评估方不对任何投资方据此报告作出的投资决策承担任何责任。

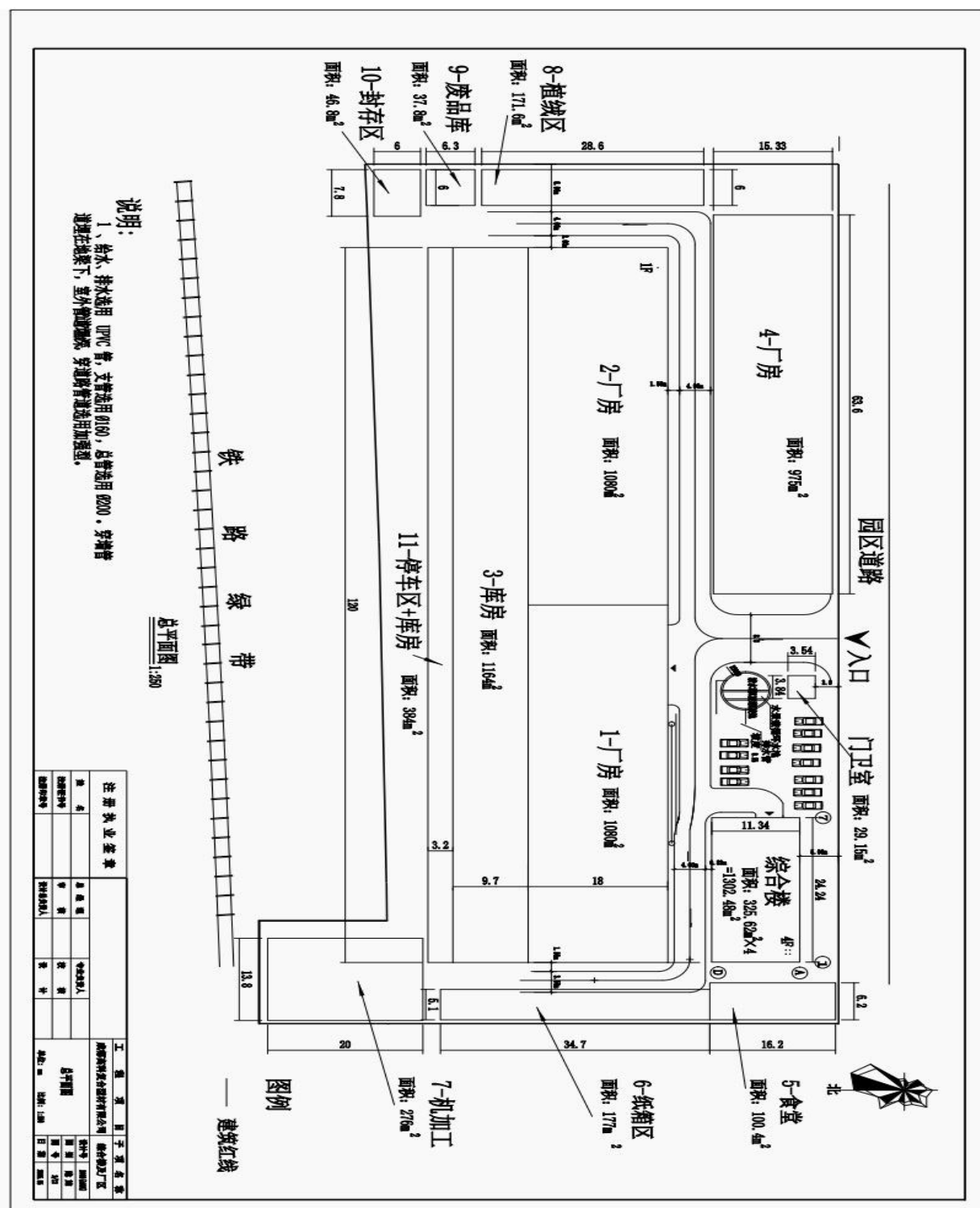
天府（四川）联合股权交易中心股份有限公司

成都交子金服科技股份有限公司

2024 年 7 月 31 日

7. 附件

7.1 公司厂区总图



7.2 公司近三年财务报表

➤ 2021 年

资 产 负 债 表							
2021 年12月31日							
填表单位：成都高科复合型材有限责任公司				单位：人民币元			
资 产	行次	年初数	期末数	负债和所有者权益	行次	年初数	期末数
流动资产：				流动负债：			
货币资金	1	1,757,751.31	977,240.03	短期借款	51	2,920,000.00	2,570,000.00
短期投资	2			应付票据	52		
应收票据	3			应付账款	53	3,020,593.60	3,118,491.97
应收股利	4			预收账款	54		
应收利息	5			应付工资	56	293,140.21	293,140.21
应收账款	6	229,314.77	1,055,612.00	应付福利费	58		
其他应收款	7	82,751.69	-	应付股利	60		
坏账准备		-7,296.87	-7,296.87	应付利息	61	275,058.83	316,442.83
预付账款	8	17,121.50	17,121.50	应交税金	62	77,753.62	75,816.50
应收补贴款	9			其他应交款	64	3,425.01	3,763.95
存货	10	7,410,006.35	8,307,547.15	其他应付款	66	3,777,991.70	4,050,240.01
待摊费用	11			预提费用	68		
一年内到期的长期债权投资	12			预计负债	70		
其他流动资产	13			一年内到期的长期负债	72		
流动资产合计	15	9,489,648.75	10,350,223.81	其他流动负债	74		
长期投资：				流动负债合计	76	10,367,962.97	10,427,895.47
长期股权投资	17						
长期债权投资	19			长期负债：			
委托贷款	21			长期借款	78	1,605,000.00	1,475,000.00
长期投资合计	23			应付债券	79		
固定资产：				长期应付款	80		
固定资产原价	24	12,299,312.24	12,390,728.16	专项应付款	81	55,780.00	55,780.00
减：累计折旧	25	7,151,605.05	7,857,614.30	其他长期负债	82		
固定资产净值	26	5,147,707.19	4,533,113.86	长期负债合计	83	1,660,780.00	1,530,780.00
减：固定资产减值准备	27						
固定资产净额	28	5,147,707.19	4,533,113.86	递延税项：			
工程物资	29			递延税款贷项	84		
在建工程	30			负债合计	85	12,028,742.97	11,958,675.47
固定资产清理	31						
固定资产合计	32	5,147,707.19	4,533,113.86	股东权益（或股东权益）：			
无形资产及其他资产：				实收资本（或股本）	86	2,080,000.00	2,080,000.00
无形资产	35			减：已归还投资	87		
未确认融资费用	37			实收资本（或股本）净额	88	2,080,000.00	2,080,000.00
长期待摊费用	39			资本公积	89	22,116.71	22,116.71
其他长期资产	41			盈余公积	90		
无形资产及其他资产合计	43			其中：法定公益金	91		
				未分配利润	92	506,496.26	822,545.49
递延税项：				所有者权益（或股东权益）合计	93	2,608,612.97	2,924,662.20
递延税款借项	45						
资产总计	50	14,637,355.94	14,883,337.67	负债和所有者权益（或股东权益）合计	98	14,637,355.94	14,883,337.67

损益表

2021年12月

填表单位：成都高科复合型材有限责任公司

单位：元

项 目	行次	本月数	本年累计数
一、主营业务收入	1		11,972,656.71
减：主营业务成本	3		9,043,895.00
主营业务税金及附加	5		70,163.67
二、主营业务利润（亏损以“-”号填	7	-	2,858,598.04
加：其他业务利润（亏损以“-”号	9		
减：营业费用	11		358,628.74
管理费用	13		1,816,589.56
财务费用	15		333,997.51
三、营业利润（亏损以“-”号填列）	17	-	349,382.23
加：投资收益（损失以“-”号填列	19		
补贴收入	21		
营业外收入	23		7,313.97
减：营业外支出	25		20,000.00
四、利润总额（亏损总额以“-”号填	27	-	336,696.20
减：所得税	29		8,417.40
五、净利润（净亏损以“-”号填列）	30	-	328,278.80
补充资料：			
项目		本年累计数	上年实际数
1.出售、处理部门或被投资单位所得	40		
2.自然灾害发生的损失	42		
3.会计政策变更增加（或减少）净利	44		
4.会计估计变更增加（或减少）净利	46		
5.债务重组损失	48		
6.其他	50		

➤ 2022 年

资 产 负 债 表

2022年12月31日

填表单位：成都高科复合型材有限责任公司

单位：人民币元

资 产	行次	年初数	期末数	负债和所有者权益	行次	年初数	期末数
流动资产：				流动负债：			
货币资金	1	977,240.03	1,126,625.30	短期借款	51	2,570,000.00	3,270,000.00
短期投资	2			应付票据	52		
应收票据	3			应付账款	53	3,118,491.97	3,003,319.59
应收股利	4			预收账款	54		
应收利息	5			应付工资	56	293,140.21	293,140.21
应收账款	6	1,055,612.00	741,091.93	应付福利费	58		
其他应收款	7	-	-279,128.07	应付股利	60		
坏账准备		-7,296.87	-7,296.87	应付利息	61	316,442.83	224,491.83
预付账款	8	17,121.50	17,121.50	应交税金	62	75,816.50	230,056.37
应收补贴款	9			其他应交款	64	3,763.95	7,486.28
存货	10	8,307,547.15	8,179,788.65	其他应付款	66	4,050,240.01	3,777,991.70
待摊费用	11			预提费用	68		
一年内到期的长期债权投资	12			预计负债	70		
其他流动资产	13			一年内到期的长期负债	72		
流动资产合计	15	10,350,223.81	9,778,202.44	其他流动负债	74		
长期投资：				流动负债合计	76	10,427,895.47	10,806,485.98
长期股权投资	17						
长期债权投资	19			长期负债：			
委托贷款	21			长期借款	78	1,475,000.00	1,145,000.00
长期投资合计	23			应付债券	79		
固定资产：				长期应付款	80		
固定资产原价	24	12,390,728.16	12,390,728.16	专项应付款	81	55,780.00	55,780.00
减：累计折旧	25	7,857,614.30	8,506,757.56	其他长期负债	82		
固定资产净值	26	4,533,113.86	3,883,970.60	长期负债合计	83	1,530,780.00	1,200,780.00
减：固定资产减值准备	27						
固定资产净额	28	4,533,113.86	3,883,970.60	递延税项：			
工程物资	29			递延税款贷项	84		
在建工程	30			负债合计	85	11,958,675.47	12,007,265.98
固定资产清理	31						
固定资产合计	32	4,533,113.86	3,883,970.60	股东权益（或股东权益）：			
无形资产及其他资产：				实收资本（或股本）	86	2,080,000.00	2,080,000.00
无形资产	35			减：已归还投资	87		
未确认融资费用	37			实收资本（或股本）净额	88	2,080,000.00	2,080,000.00
长期待摊费用	39			资本公积	89	22,116.71	22,116.71
其他长期资产	41			盈余公积	90		
无形资产及其他资产合计	43			其中：法定公益金	91		
				未分配利润	92	822,545.49	-447,209.65
递延税项：				所有者权益（股东权益）合计	93	2,924,662.20	1,654,907.06
递延税款借项	45						
资产总计	50	14,883,337.67	13,662,173.04	负债和所有者权益（或股东权益）合计	98	14,883,337.67	13,662,173.04

损益表

2022年12月

填表单位：成都高科复合型材有限责任公司

单位：元

项 目	行次	本月数	本年累计数
一、主营业务收入	1		5,523,139.51
减：主营业务成本	3		4,061,237.00
主营业务税金及附加	5		22,726.88
二、主营业务利润（亏损以“-”号填	7	-	1,439,175.63
加：其他业务利润（亏损以“-”号	9		
减：营业费用	11		266,328.76
管理费用	13		2,131,748.61
财务费用	15		319,193.88
三、营业利润（亏损以“-”号填列）	17	-	-1,278,095.62
加：投资收益（损失以“-”号填列	19		
补贴收入	21		
营业外收入	23		41,856.28
减：营业外支出	25		33,515.80
四、利润总额（亏损总额以“-”号填	27	-	-1,269,755.14
减：所得税	29		
五、净利润（净亏损以“-”号填列）	30	-	-1,269,755.14
补充资料：			
项目		本年累计数	上年实际数
1.出售、处理部门或被投资单位所得	40		
2.自然灾害发生的损失	42		
3.会计政策变更增加（或减少）净利	44		
4.会计估计变更增加（或减少）净利	46		
5.债务重组损失	48		
6.其他	50		

2023 年

资 产 负 债 表							
2023年12月31日							
填表单位：成都高科复合型材有限责任公司				单位：人民币元			
资 产	行次	年初数	期末数	负债和所有者权益	行次	年初数	期末数
流动资产：				流动负债：			
货币资金	1	1,126,625.30	667,630.53	短期借款	51	3,270,000.00	2,590,000.00
短期投资	2			应付票据	52		
应收票据	3			应付账款	53	3,003,319.59	2,401,700.02
应收股利	4			预收账款	54		
应收利息	5			应付工资	56	293,140.21	293,140.21
应收账款	6	741,091.93	1,182,364.84	应付福利费	58		
其他应收款	7	-279,128.07	77,751.69	应付股利	60		
坏账准备		-7,296.87	-7,296.87	应付利息	61	224,491.83	234,616.83
预付账款	8	17,121.50	17,121.50	应交税金	62	230,056.37	65,581.87
应收补贴款	9			其他应交款	64	7,486.28	1,933.34
存货	10	8,179,788.65	9,507,063.07	其他应付款	66	3,777,991.70	6,592,033.59
待摊费用	11			预提费用	68		
一年内到期的长期债权	12			预计负债	70		
其他流动资产	13			一年内到期的长期负债	72		
流动资产合计	15	9,778,202.44	11,444,634.76	其他流动负债	74		
长期投资：				流动负债合计	76	10,806,485.98	12,179,005.86
长期股权投资	17						
长期债权投资	19			长期负债：			
委托贷款	21			长期借款	78	1,145,000.00	1,295,000.00
长期投资合计	23			应付债券	79		
固定资产：				长期应付款	80		
固定资产原价	24	12,390,728.16	12,390,728.16	专项应付款	81	55,780.00	55,780.00
减：累计折旧	25	8,506,757.56	9,131,842.35	其他长期负债	82		
固定资产净值	26	3,883,970.60	3,258,885.81	长期负债合计	83	1,200,780.00	1,350,780.00
减：固定资产减值准备	27						
固定资产净额	28	3,883,970.60	3,258,885.81	递延税项：			
工程物资	29			递延税款贷项	84		
在建工程	30			负债合计	85	12,007,265.98	13,529,785.86
固定资产清理	31						
固定资产合计	32	3,883,970.60	3,258,885.81	股东权益（或股东权益）：			
无形资产及其他资产：				实收资本（或股本）	86	2,080,000.00	2,080,000.00
无形资产	35			减：已归还投资	87		
未确认融资费用	37			实收资本（或股本）净额	88	2,080,000.00	2,080,000.00
长期待摊费用	39			资本公积	89	22,116.71	22,116.71
其他长期资产	41			盈余公积	90		
无形资产及其他资产合计	43			其中：法定公益金	91		
				未分配利润	92	-447,209.65	-928,382.00
递延税项：				所有者权益（股东权益）合计	93	1,654,907.06	1,173,734.71
递延税款借项	45						
资产总计	50	13,662,173.04	14,703,520.57	负债和所有者权益（或股东	98	13,662,173.04	14,703,520.57

损益表			
2023年12月			
填表单位：成都高科复合型材有限责任公司			单位：元
项 目	行次	本月数	本年累计数
一、主营业务收入	1		5,144,421.47
减：主营业务成本	3		3,176,562.00
主营业务税金及附加	5		12,458.40
二、主营业务利润（亏损以“-”号填列）	7	-	1,955,401.07
加：其他业务利润（亏损以“-”号填列）	9		
减：营业费用	11		239,738.30
管理费用	13		1,904,841.72
财务费用	15		293,322.20
三、营业利润（亏损以“-”号填列）	17	-	-482,501.15
加：投资收益（损失以“-”号填列）	19		
补贴收入	21		
营业外收入	23		12,128.80
减：营业外支出	25		10,800.00
四、利润总额（亏损总额以“-”号填列）	27	-	-481,172.35
减：所得税	29		
五、净利润（净亏损以“-”号填列）	30	-	-481,172.35
补充资料：			
项目		本年累计数	上年实际数
1.出售、处理部门或被投资单位所得收益	40		
2.自然灾害发生的损失	42		
3.会计政策变更增加（或减少）净利润	44		
4.会计估计变更增加（或减少）净利润	46		
5.债务重组损失	48		
6.其他	50		

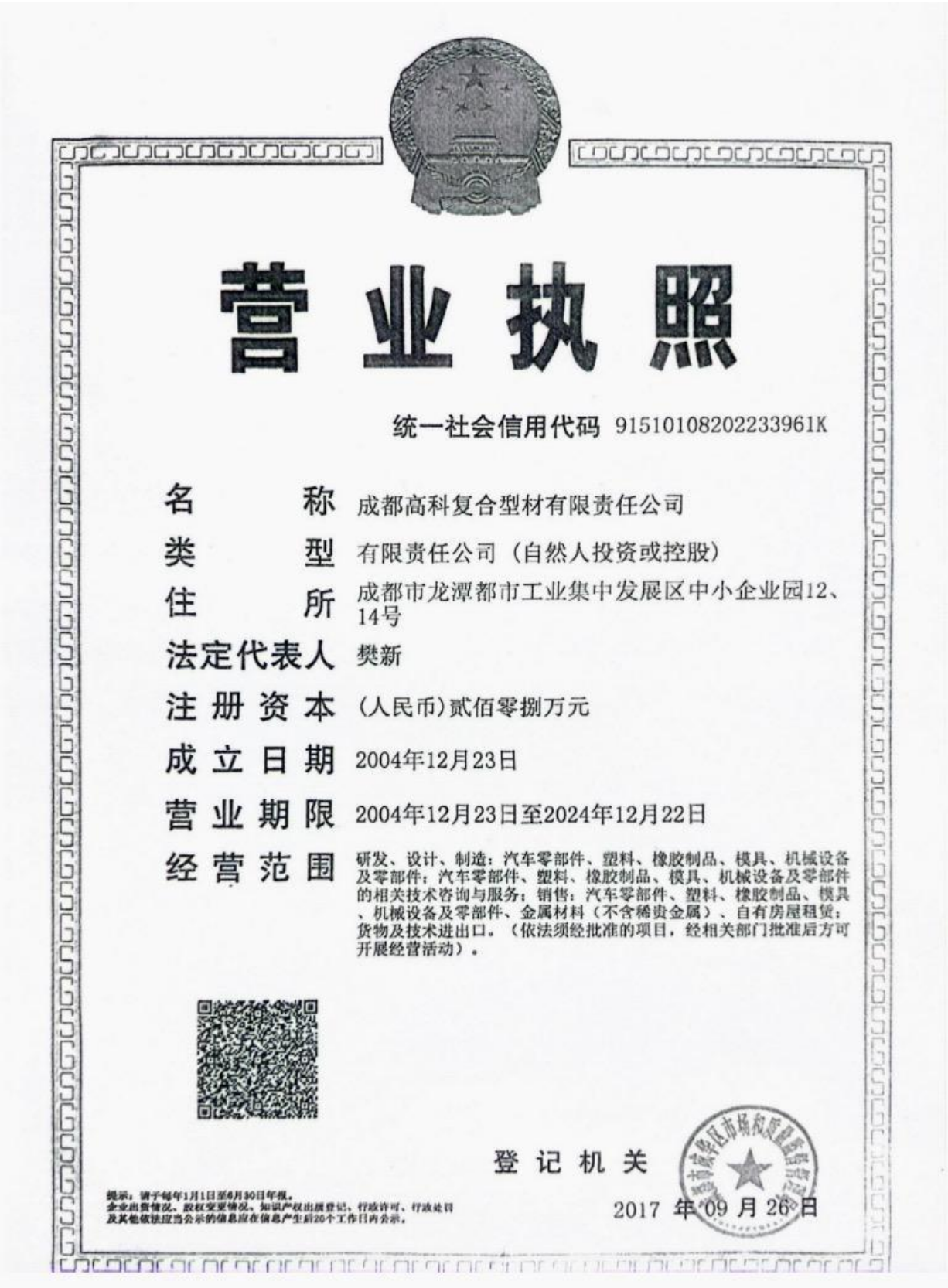
➤ 2024 年 5 月

资 产 负 债 表

2024年5月31日							
填表单位：成都高科复合型材有限责任公司				单位：人民币元			
资 产	行次	年初数	期末数	负债和所有者权益	行次	年初数	期末数
流动资产：				流动负债：			
货币资金	1	667,630.53	575,770.86	短期借款	51	2,590,000.00	3,370,000.00
短期投资	2			应付票据	52		
应收票据	3			应付账款	53	2,401,700.02	2,094,990.64
应收股利	4			预收账款	54		
应收利息	5			应付工资	56	293,140.21	293,140.21
应收账款	6	1,182,364.84	914,068.75	应付福利费	58		
其他应收款	7	77,751.69	77,751.69	应付股利	60		
坏账准备		-7,296.87	-7,296.87	应付利息	61	234,616.83	199,116.83
预付账款	8	17,121.50	17,121.50	应交税金	62	65,581.87	-13,206.49
应收补贴款	9			其他应交款	64	1,933.34	30.24
存货	10	9,507,063.07	10,092,386.39	其他应付款	66	6,592,033.59	6,704,620.47
待摊费用	11			预提费用	68		
一年内到期的长期债权	12			预计负债	70		
其他流动资产	13			一年内到期的长期负债	72		
流动资产合计	15	11,444,634.76	11,669,802.32	其他流动负债	74		
长期投资：				流动负债合计	76	12,179,005.86	12,648,691.90
长期股权投资	17						
长期债权投资	19			长期负债：			
委托贷款	21			长期借款	78	1,295,000.00	1,295,000.00
长期投资合计	23			应付债券	79		
固定资产：				长期应付款	80		
固定资产原价	24	12,390,728.16	12,396,568.87	专项应付款	81	55,780.00	55,780.00
减：累计折旧	25	9,131,842.35	9,384,527.32	其他长期负债	82		
固定资产净值	26	3,258,885.81	3,012,041.55	长期负债合计	83	1,350,780.00	1,350,780.00
减：固定资产减值准备	27						
固定资产净额	28	3,258,885.81	3,012,041.55	递延税项：			
工程物资	29			递延税款贷项	84		
在建工程	30			负债合计	85	13,529,785.86	13,999,471.90
固定资产清理	31						
固定资产合计	32	3,258,885.81	3,012,041.55	股东权益（或股东权益）：			
无形资产及其他资产：				实收资本（或股本）	86	2,080,000.00	2,080,000.00
无形资产	35			减：已归还投资	87		
未确认融资费用	37			实收资本（或股本）净额	88	2,080,000.00	2,080,000.00
长期待摊费用	39			资本公积	89	22,116.71	22,116.71
其他长期资产	41			盈余公积	90		
无形资产及其他资产合计	43			其中：法定公益金	91		
				未分配利润	92	-928,382.00	-1,419,744.74
递延税项：				所有者权益（股东权益）	93	1,173,734.71	682,371.97
递延税款借项	45						
资产总计	50	14,703,520.57	14,681,843.87	负债和所有者权益（或股东	98	14,703,520.57	14,681,843.87

损益表			
2024年5月			
填表单位：成都高科复合型材有限责任公司			单位：元
项 目	行次	本月数	本年累计数
一、主营业务收入	1		971,958.14
减：主营业务成本	3		631,789.00
主营业务税金及附加	5		1,733.94
二、主营业务利润（亏损以“-”号填列）	7	-	338,435.20
加：其他业务利润（亏损以“-”号填列）	9		
减：营业费用	11		33,312.92
管理费用	13		770,058.90
财务费用	15		26,034.66
三、营业利润（亏损以“-”号填列）	17	-	-490,971.28
加：投资收益（损失以“-”号填列）	19		
补贴收入	21		
营业外收入	23		31.24
减：营业外支出	25		422.70
四、利润总额（亏损总额以“-”号填列）	27	-	-491,362.74
减：所得税	29		
五、净利润（净亏损以“-”号填列）	30	-	-491,362.74
补充资料：			
项目		本年累计数	上年实际数
1.出售、处理部门或被投资单位所得收益	40		
2.自然灾害发生的损失	42		
3.会计政策变更增加（或减少）净利润	44		
4.会计估计变更增加（或减少）净利润	46		
5.债务重组损失	48		
6.其他	50		

7.3 公司执照



7.4 公司专利



7.5 公司工装模具明细

➤ 挤塑车间

成都高科复合型材有限责任公司										
工装(模具)明细表										
记录号:GK/SJ-7.5-06										
使用号:										
序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			备注价值 (万元)
							合格	待修	报废	
1	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	复合挤出模	GK-M-139	1	2008.5	合格			3.5
2	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	定型模	GK-M-140	1	2008.5	合格			2
3	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	切断模	GK-M-141	1	2008.5	合格			0.1
4	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	冲缺模	GK-M-142	1	2008.5	合格			2.5
5	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	冲缺模	GK-M-143	1	2008.5	合格			2.5
6	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	冲缺模	GK-M-144	1	2008.5	合格			2.5
7	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	冲缺模	GK-M-145	1	2008.5	合格			2.5
8	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	切头模	GK-M-146	1	2008.5	合格			0.1
9	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	切头模	GK-M-147	1	2008.5	合格			0.1
10	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	切头模	GK-M-148	1	2008.5	合格			0.1
11	4U07-210-0503-0	L11K-E刮条	切头模	GK-M-149	1	2008.5	合格			0.1
13	4U05-210-0607-0	423刮条	复合挤出模	GK-M-139	1	2008.8	合格			3.5
14	4U05-210-0607-0	423刮条	定型模	GK-M-140	1	2008.8	合格			2
15	4U05-210-0607-0	423刮条	切断模	GK-M-141	1	2008.8	合格			0.1
16	4U05-210-0607-0	423刮条	冲缺模	GK-M-177	1	2008.8	合格			2.5
17	4U05-210-0607-0	423刮条	冲缺模	GK-M-178	1	2008.8	合格			2.5
18	4U05-210-0607-0	423刮条	冲缺模	GK-M-179	1	2008.8	合格			2.5
19	4U05-210-0607-0	423刮条	冲缺模	GK-M-180	1	2008.8	合格			2.5
20	4U05-210-0607-0	423刮条	切头模	GK-M-173	1	2008.8	合格			0.1
21	4U05-210-0607-0	423刮条	切头模	GK-M-174	1	2008.8	合格			0.1
22	4U05-210-0607-0	423刮条	切头模	GK-M-175	1	2008.8	合格			0.1
23	4U05-210-0607-0	423刮条	切头模	GK-M-176	1	2008.8	合格			0.1
25	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	复合挤出模	GK-M-394	1	2008.8	合格			3.5
26	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	定型模	GK-M-395	1	2008.8	合格			2
27	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	切断模	GK-M-396	1	2008.8	合格			0.1
28	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	冲缺模	GK-M-397	1	2008.8	合格			2.5
29	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	冲缺模	GK-M-398	1	2008.8	合格			2.5
30	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	冲缺模	GK-M-399	1	2008.8	合格			2.5
31	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	冲缺模	GK-M-400	1	2008.8	合格			2.5
32	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	切头模	GK-M-401	1	2008.8	合格			0.1
33	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	切头模	GK-M-402	1	2008.8	合格			0.1
34	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	切头模	GK-M-403	1	2008.8	合格			0.1
35	4U0A-210-0503-0	11Q刮条	切头模	GK-M-404	1	2008.8	合格			0.1
37	4A26-21X-0604-0	NA03刮条	辊轮	GK-G-43	6组	2016.04	合格			1.8
38	4A26-21X-0604-0	NA03刮条	挤出模	GK-M-181	1	2016.04	合格			2
39	4A26-21X-0604-0	NA03刮条	切断模	GK-M-182	1	2016.04	合格			0.1
	4A26-21X-0604-0	NA03刮条	冲孔定位工装	GK-G-44	1	2016.04	合格			0.1
40	4A26-21X-0604-0	NA03刮条	冲孔定位工装	GK-G-45	1	2016.04	合格			0.1
41	4A26-21X-0604-0	NA03刮条	切头模	GK-M-183	1	2016.04	合格			0.15
42	4A26-21X-0604-0	NA03刮条	切头模	GK-M-184	1	2016.04	合格			0.15
45	4A24-210-0619-0	AB01刮条	辊轮	GK-G-43	6组	2016.04	合格			1.8
46	4A24-210-0619-0	AB01刮条	挤出模	GK-M-181	1	2016.04	合格			2
47	4A24-210-0619-0	AB01刮条	切断模	GK-M-182	1	2016.04	合格			0.1

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			备注价值 (万元)
							合格	待修	报废	
48	4A24-210-0619-0	AB01刮条	冲孔定位工装	GK-G-353	1	2016.04	合格			0.1
49	4A24-210-0619-0	AB01刮条	冲孔定位工装	GK-G-354	1	2016.04	合格			0.1
50	4A24-210-0619-0	AB01刮条	切头模	GK-M-392	1	2016.04	合格			0.15
51	4A24-210-0619-0	AB01刮条	切头模	GK-M-393	1	2016.04	合格			0.15
55	FA14-68-462	AB03刮条	辊轮	GK-G-337	12组	2013.12	合格			3.6
56	FA14-68-462	AB03刮条	挤出模	GK-M-347	1	2013.12	合格			2.5
57	FA14-68-462	AB03刮条	切断模	GK-M-348	1	2013.12	合格			0.1
58	FA14-68-462	AB03刮条	冲孔定位工装	GK-G-208	1	2013.12	合格			0.1
59	FA14-68-462	AB03刮条	冲孔定位工装	GK-G-209	1	2013.12	合格			0.1
60	FA14-68-462	AB03刮条	切头模	GK-M-349	1	2013.12	合格			0.15
61	FA14-68-462	AB03刮条	切头模	GK-M-350	1	2013.12	合格			0.15
62	FA14-68-462	AB03刮条	切头模	GK-M-351	1	2013.12	合格			0.15
63	FA14-68-462	AB03刮条	切头模	GK-M-352	1	2013.12	合格			0.15
66	4T39-210-0613-0	B11刮条	辊轮	GK-G-46	11组	2013.1	合格			3.3
67	4T39-210-0613-0	B11刮条	挤出模	GK-M-188	1	2013.1	合格			2.5
68	4T39-210-0613-0	B11刮条	切断模	GK-M-189	1	2013.1	合格			0.1
69	4T39-210-0613-0	B11刮条	拉弯定位冲孔模	GK-M-196	1	2013.1	合格			0.1
70	4T39-210-0613-0	B11刮条	拉弯模	GK-M-194	1	2013.1	合格			0.8
71	4T39-210-0613-0	B11刮条	拉弯模	GK-M-195	1	2013.1	合格			0.8
72	4T39-210-0613-0	B11刮条	冲孔定位工装	GK-G-47	1	2013.1	合格			0.1
73	4T39-210-0613-0	B11刮条	冲孔定位工装	GK-G-48	1	2013.1	合格			0.1
74	4T39-210-0613-0	B11刮条	切头模	GK-M-190	1	2013.1	合格			0.15
75	4T39-210-0613-0	B11刮条	切头模	GK-M-191	1	2013.1	合格			0.15
76	4T39-210-0613-0	B11刮条	切头模	GK-M-192	1	2013.1	合格			0.15
77	4T39-210-0613-0	B11刮条	切头模	GK-M-193	1	2013.1	合格			0.15
78	4T39-210-0613-0	B11刮条	专用冲孔模	GK-M-156-43RL	1	2013.1	合格			0.1
79	4T39-210-0613-0	B11刮条	专用冲孔模	GK-M-156-45RL	1	2013.1	合格			0.1
80	4T39-210-0613-0	B11刮条	专用冲孔模	GK-M-156-44RR	1	2013.1	合格			0.1
83	01810664	NL-1刮条	辊轮	GK-G-XX	6组	2013.06	合格			1.8
84	01810664	NL-1刮条	挤出模	GK-M-205	1	2013.06	合格			2
85	01810664	NL-1刮条	切断模	GK-M-203	1	2013.06	合格			0.1
86	01810664	NL-1刮条	拉弯定位冲孔模	GK-M-204	1	2013.06	合格			0.1
87	01810664	NL-1刮条	拉弯模	GK-M-201	1	2013.06	合格			0.8
88	01810664	NL-1刮条	拉弯模	GK-M-202	1	2013.06	合格			0.8
89	01810664	NL-1刮条	冲孔定位工装	GK-G-206	1	2013.06	合格			0.1
90	01810664	NL-1刮条	冲孔定位工装	GK-G-207	1	2013.06	合格			0.1
91	01810664	NL-1刮条	切头模	GK-M-197	1	2013.06	合格			0.15
92	01810664	NL-1刮条	切头模	GK-M-198	1	2013.06	合格			0.15
93	01810664	NL-1刮条	切头模	GK-M-199	1	2013.06	合格			0.15
94	01810664	NL-1刮条	切头模	GK-M-200	1	2013.06	合格			0.15
95	01810664	NL-1刮条	专用冲孔模	GK-M-RL	4付	2013.06	合格			0.4
96	01810664	NL-1刮条	专用冲孔模	GK-M-RR	4付	2013.06	合格			0.4
99	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	辊轮	GK-G-343	5组		合格			1.5
100	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	挤出模	GK-M-359	1		合格			2

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			备注价值 (万元)
							合格	待修	报废	
101	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	切断模	GK-M-360	1		合格			0.1
102	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	冲孔定位工装	GK-G-210	1		合格			0.1
103	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	冲孔定位工装	GK-G-211	1		合格			0.1
104	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	切头模	GK-M-361	1		合格			0.15
105	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	切头模	GK-M-362	1		合格			0.15
106	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	切头模	GK-M-363	1		合格			0.15
107	4V19-211-0615-0	FC-3AC刮条	切头模	GK-M-364	1		合格			0.15
109	5EA059821	D009 刮条	辊轮	GK-M-340	11组	2014.5	合格			3.3
110	5EA059821	D009 刮条	挤出模	GK-M-353	1	2014.5	合格			2.5
111	5EA059821	D009 刮条	切断模	GK-M-354	1	2014.5	合格			0.1
112	5EA059821	D009 刮条	冲孔定位工装	GK-G-212	1	2014.5	合格			0.1
113	5EA059821	D009 刮条	冲孔定位工装	GK-G-213	1	2014.5	合格			0.1
114	5EA059821	D009 刮条	切头模	GK-M-355	1	2014.5	合格			0.15
115	5EA059821	D009 刮条	切头模	GK-M-356	1	2014.5	合格			0.15
116	5EA059821	D009 刮条	切头模	GK-M-357	1	2014.5	合格			0.15
117	5EA059821	D009 刮条	切头模	GK-M-358	1	2014.5	合格			0.15
121		M6系列	冲孔模	GK-M-156-1-66	55付	2005.02	合格			5.5
122		323系列	冲孔模	GK-M-155-0-27	26付	2005.02	合格			2.6
127	5812-231-0501-0	LCS1刮条	辊轮	GK-G-357	4组	2015.12	合格			1.2
128	5812-231-0501-0	LCS1刮条	挤出模	GK-M-369	1	2015.12	合格			2
129	5812-231-0501-0	LCS1刮条	切断模	GK-M-370	1	2015.12	合格			0.1
130	5812-231-0501-0	LCS1刮条	拉弯定位冲孔模	GK-M-375	1	2015.12	合格			0.1
131	5812-231-0501-0	LCS1刮条	拉弯模	GK-M-377	1	2015.12	合格			0.8
132	5812-231-0501-0	LCS1刮条	拉弯模	GK-M-378	1	2015.12	合格			0.8
133	5812-231-0501-0	LCS1刮条	冲孔定位工装	GK-G-360	1	2015.12	合格			0.1
134	5812-231-0501-0	LCS1刮条	切头模	GK-M-371	1	2015.12	合格			0.15
135	5812-231-0501-0	LCS1刮条	切头模	GK-M-372	1	2015.12	合格			0.15
136	5812-231-0501-0	LCS1刮条	专用冲孔模		3付	2015.12	合格			0.3
137	5812-231-0501-0	LCS1刮条	专用冲孔模		3付	2015.12	合格			0.3
140	4A06-231-0200-0	LCH1刮条	复合挤出模	GK-M-390	1	2016.08	合格			3.5
141	4A06-231-0200-0	LCH1刮条	定型模	GK-M-391	1	2016.08	合格			2
142	4A06-231-0200-0	LCH1刮条	切断模	GK-M-392	1	2016.08	合格			0.1
145	80835/2GG0A	322刮条	复合挤出模	GK-M-379	1	2016.05	合格			3.5
146	80835/2GG0A	322刮条	定型模	GK-M-380	1	2016.05	合格			2
147	80835/2GG0A	322刮条	切断模	GK-M-381	1	2016.05	合格			0.1
148	80835/2GG0A	322刮条	冲缺模	GK-M-382	1	2016.05	合格			2.5
149	80835/2GG0A	322刮条	冲缺模	GK-M-383	1	2016.05	合格			2.5
150	80835/2GG0A	322刮条	冲缺模	GK-M-384	1	2016.05	合格			2.5
151	80835/2GG0A	322刮条	冲缺模	GK-M-385	1	2016.05	合格			2.5
152	80835/2GG0A	322刮条	切头模	GK-M-386	1	2016.05	合格			0.1
153	80835/2GG0A	322刮条	切头模	GK-M-387	1	2016.05	合格			0.1
154	80835/2GG0A	322刮条	切头模	GK-M-388	1	2016.05	合格			0.1
155	80835/2GG0A	322刮条	切头模	GK-M-389	1	2016.05	合格			0.1
156	SA28-73/72-821	SG00刮条	复合挤出模	GK-M-405	1	2018.05	合格			3.5

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			备注价值 (万元)
							合格	待修	报废	
156	SA28-73/72-821	SG00刮条	复合挤出模	GK-M-405	1	2018.05	合格			3.5
157	SA28-73/72-821	SG00刮条	定型模	GK-M-406	1	2018.05	合格			2
158	SA28-73/72-821	SG00刮条	切断模	GK-M-407	1	2018.05	合格			0.1
159	SA28-73/72-821	SG00刮条	冲孔模	GK-M-408	10	2018.05	合格			0.1
160	SA28-73/72-821	SG00刮条	冲孔模	GK-M-409	10	2018.05	合格			0.1
161	SA28-73/72-821	SG00刮条	切头模	GK-M-410	1	2018.05	合格			0.1
162	SA28-73/72-821	SG00刮条	切头模	GK-M-411	1	2018.05	合格			0.1
163	80834/35 6R50A	P33A刮条	复合挤出模	GK-M-412	1	2019.06.08	合格			8.5
164	80834/35 6R50A	P33A刮条	定型模	GK-M-413	6	2019.06.08	合格			6.5
165	80834/35 6R50A	P33A刮条	切断模	GK-M-414	1	2019.06.08	合格			0.1
166	80834/35 6R50A	P33A刮条	切定尺模	GK-M-415	1	2019.06.08	合格			1.8
167	80834/35 6R50A	P33A刮条	切定尺模	GK-M-416	1	2019.06.08	合格			1.8
168	80834/35 6R50A	P33A刮条	切定尺模	GK-M-417	1	2019.06.08	合格			1.8
169	80834/35 6R50A	P33A刮条	切定尺模		1	2019.06.08	合格			1.8
170	80834/35 6R50A	P33A刮条	接头模	GK-M-419	1	2019.06.08	合格			3.5
171	80834/35 6R50A	P33A刮条	接头模	GK-M-420	1	2019.06.08	合格			3.5
172	80901/82901 2GY0A	623刮条	复合挤出模	GK-M-421	1	2023.02.18	合格			3.5
173	80901/82901 2GY0A	623刮条	定型模	GK-M-422	1	2023.02.18	合格			2
174	80901/82901 2GY0A	623刮条	切断模	GK-M-423	1	2023.02.18	合格			0.1
175	80901 2GY0A-2-2	623刮条	冲缺模	GK-M-424	1	2023.04.	合格			2.5
176	80900 2GY0A-2-2	623刮条	冲缺模	GK-M-425	1	2023.04.	合格			2.5
177	82901 2GY0A-2-2	623刮条	冲缺模	GK-M-426	1	2023.04.	合格			2.5
178	82900 2GY0A-2-2	623刮条	冲缺模	GK-M-427	1	2023.04.	合格			2.5
180	80901 2GY0A-2-2	623刮条	切头模	GK-M-428	1	2023.04.	合格			0.1
181	80900 2GY0A-2-2	623刮条	切头模	GK-M-429	1	2023.04.	合格			0.1
182	82901 2GY0A-2-2	623刮条	切头模	GK-M-430	1	2023.04.	合格			0.1
183	82900 2GY0A-2-2	623刮条	切头模	GK-M-431	1	2023.04.	合格			0.1
184	82900 2GY0A-2-2	623刮条	挤出模	GK-M-432	1	2023.04.	合格			3.5
185	808350/6LA0A	L21B刮条	复合挤出模	GK-M-434	1	2024.01.	合格			3.5
186	808350/6LA0A	L21B刮条	定型模	GK-M-435	1	2024.01.	合格			2
187	808350/6LA0A	L21B刮条	切断模	GK-M-436	1	2024.01.	合格			0.1
188	80835/6LA0A	L21B刮条	冲缺模	GK-M-437	1	2024.01.	合格			2.5
189	80834/6LA0A	L21B刮条	冲缺模	GK-M-438	1	2024.01.	合格			2.5
190	82835/6LA0A	L21B刮条	冲缺模	GK-M-439	1	2024.01.	合格			2.5
191	82834/6LA0A	L21B刮条	冲缺模	GK-M-440	1	2024.01.	合格			2.5
192	80835/6LA0A	L21B刮条	切头模	GK-M-441	1	2024.01.	合格			0.1
193	80834/6LA0A	L21B刮条	切头模	GK-M-442	1	2024.01.	合格			0.1
194	82835/6LA0A	L21B刮条	切头模	GK-M-443	1	2024.01.	合格			0.1
195	82834/6LA0A	L21B刮条	切头模	GK-M-444	1	2024.01.	合格			0.1
198	合计									197.30万元

➤ 冲压车间

(1) 模具

成都高科复合型材有限责任公司									
模具明细表									
记录号:GK/SJ-7.5-06									
部门: 冲压车间									
使用号:									
序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态		价值(万元)
							合格	待修	
1	FX24-05-02	发动机盖锁上锁扣	落料模	GK-CM-036	1	2000.6	合格		0.3
2	FX24-05-02	发动机盖锁上锁扣	冲孔模	GK-CM-037	1	2000.6	合格		0.2
3	FX24-05-02	发动机盖锁上锁扣	沉孔模	GK-CM-038	1	2000.6	合格		0.15
4	FX24-06	发动机盖锁栓扣盖	落料模	GK-CM-039	1	2000.6	合格		0.3
5	FX24-06	发动机盖锁栓扣盖	沉孔模	GK-CM-040	1	2000.6	合格		0.15
6	FX24-06	发动机盖锁栓扣盖	冲孔模	GK-CM-041	1	2000.6	合格		0.15
7	FX24-04	发动机盖锁保险钩	落料模	GK-CM-042	1	2000.6	合格		0.2
8	FX24-04	发动机盖锁保险钩	冲孔模	GK-CM-043	1	2000.6	合格		0.15
9	FX24-04	发动机盖锁保险钩	折弯模	GK-CM-044	1	2000.6	合格		0.1
10	FX24-04	发动机盖锁保险钩	成型模	GK-CM-045	1	2000.6	合格		0.15
11	FX24-03	发动机盖锁扣	落料模	GK-CM-046	1	2000.6	合格		0.2
12	FX24-03	发动机盖锁扣	冲孔模	GK-CM-047	1	2000.6	合格		0.15
13	FX24-03	发动机盖锁扣	折弯模	GK-CM-044	1	2000.6	合格		0.1
14	FX24-02	发动机盖锁栓	落料模	GK-CM-048	1	2000.6	合格		0.25
15	FX24-02	发动机盖锁栓	冲孔模	GK-CM-047	1	2000.6	合格		0.15
16	FX24-02	发动机盖锁栓	折弯模	GK-CM-044	1	2000.6	合格		0.1
17	FX24-01	发动机盖锁座壳	冲孔模	GK-CM-049	1	2000.6	合格		0.15
18	FX24-01	发动机盖锁座	落料模	GK-CM-050	1	2000.6	合格		0.25
19	FX24-01	发动机盖锁座	引伸模	GK-CM-051	1	2000.6	合格		0.25
20	FX24-01	发动机盖锁座	整型模	GK-CM-052	1	2000.6	合格		0.2
21	FX24-01	发动机盖锁座	冲孔模	GK-CM-053	1	2000.6	合格		0.2
22	FX24-01	发动机盖锁座	沉孔模	GK-CM-054	1	2000.6	合格		0.15
23	FX24-01	发动机盖锁座	冲侧孔模	GK-CM-055	1	2000.6	合格		0.15
24	FX24-05-02	发动机盖锁上锁扣(主扣)	成型模	GK-CM-056	1	2000.6	合格		0.25
25	FX24-05-02	发动机盖锁上锁扣(小扣)	成型模	GK-CM-057	1	2000.6	合格		0.25
26		7162锁扣总成	锁壳落料模	GK-CM-300-1	1	2011.1	合格		0.3
27		7162锁扣总成	锁壳右成型模	GK-CM-300-2	1	2011.1	合格		0.2
28		7162锁扣总成	锁壳左成型模	GK-CM-300-3	1	2011.1	合格		0.2
29		7162锁扣总成	锁壳右冲孔模	GK-CM-300-4	1	2011.1	合格		0.15
30		7162锁扣总成	锁壳左冲孔模	GK-CM-300-5	1	2011.1	合格		0.15
31		7162锁扣总成	锁壳左切边冲孔模	GK-CM-300-6	1	2011.1	合格		0.15
32		7162锁扣总成	锁壳右切边冲孔模	GK-CM-300-7	1	2011.1	合格		0.15
33		7162锁扣总成	左右锁壳冲缺模	GK-CM-300-8	1	2011.1	合格		0.15
34		7162锁扣总成	左右锁壳折弯模	GK-CM-300-9	1	2011.1	合格		0.15
35		7162锁扣总成	左锁壳打字模	GK-CM-300-10	1	2011.1	合格		0.15
36		7162锁扣总成	右锁壳打字模	GK-CM-300-11	1	2011.1	合格		0.15
37		7162锁扣总成	锁栓落料模	GK-CM-301-1	1	2011.1	合格		0.3
38		7162锁扣总成	锁栓整形模	GK-CM-301-2	1	2011.1	合格		0.3
39		7162锁扣总成	锁栓粗冲孔模	GK-CM-301-3	1	2011.1	合格		0.2
40		7162锁扣总成	锁栓精冲孔模	GK-CM-301-4	1	2011.1	合格		0.2
41		7162锁扣总成	锁扣落料模	GK-CM-302-1	1	2011.1	合格		0.3
42		7162锁扣总成	锁扣整形模	GK-CM-302-2	1	2011.1	合格		0.3
43		7162锁扣总成	锁扣粗冲孔模	GK-CM-302-3	1	2011.1	合格		0.15
44		7162锁扣总成	锁扣精冲孔模	GK-CM-302-4	1	2011.1	合格		0.15
45		7162锁扣总成	锁盖板落料模	GK-CM-303-1	1	2011.1	合格		0.3
46		7162锁扣总成	锁盖板左成型模	GK-CM-303-2	1	2011.1	合格		0.2
47		7162锁扣总成	锁盖板右成型模	GK-CM-303-3	1	2011.1	合格		0.2

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
48		7162锁扣总成	锁盖板右冲孔模	GK-CM-303-4	1	2011.1	合格			0.15
49		7162锁扣总成	锁盖板左冲孔模	GK-CM-303-5	1	2011.1	合格			0.15
50		7162锁扣总成	右拉杆折弯模	GK-CM-304-1	1	2011.1	合格			0.15
51		7162锁扣总成	左拉杆折弯模	GK-CM-304-2	1	2011.1	合格			0.15
52		7162锁扣总成	左铆接模	GK-CM-305-1	1	2011.1	合格			0.15
53		7162锁扣总成	右铆接模	GK-CM-305-2	1	2011.1	合格			0.15
54		7162锁扣总成	缓冲块缓冲垫注塑模	GK-CM-306-1	1	2011.1	合格			1.5
55		7162锁扣总成	左右销套注塑模	GK-CM-306-2	1	2011.1	合格			2
56		7162调角器总成	固定板落料模	GK-CM-307-1	1	2012.3	合格			1.2
57		7162调角器总成	固定板右成型模	GK-CM-307-2	1	2012.3	合格			0.8
58		7162调角器总成	固定板左成型模	GK-CM-307-3	1	2012.3	合格			0.8
59		7162调角器总成	固定板右冲孔模	GK-CM-307-4	1	2012.3	合格			0.8
60		7162调角器总成	固定板左冲孔模	GK-CM-307-5	1	2012.3	合格			0.8
61		7162调角器总成	涡簧固定板落料模	GK-CM-308-1	1	2012.3	合格			0.35
62		7162调角器总成	涡簧固定板成型模	GK-CM-308-2	1	2012.3	合格			0.2
63		7162调角器总成	护盖片落料模	GK-CM-309-1	1	2012.3	合格			0.38
64		7162调角器总成	护盖片成型模	GK-CM-309-2	1	2012.3	合格			0.2
65		7162调角器总成	护盖片冲孔模	GK-CM-309-3	1	2012.3	合格			0.2
66		7162调角器总成	副齿板落料模	GK-CM-310-1	1	2012.3	合格			0.36
67		7162调角器总成	副齿板精冲模	GK-CM-310-2	1	2012.3	合格			0.36
68		7162调角器总成	副齿板打苞冲孔模	GK-CM-310-3	1	2012.3	合格			0.25
69		7162调角器总成	副齿板冲齿模	GK-CM-310-4	1	2012.3	合格			1.2
70		7162调角器总成	安装板落料模	GK-CM-311-1	1	2012.3	合格			1.25
71		7162调角器总成	安装板左成型模	GK-CM-311-2	1	2012.3	合格			1.1
72		7162调角器总成	安装板右成型模	GK-CM-311-3	1	2012.3	合格			1.1
73		7162调角器总成	安装板左冲孔模	GK-CM-311-4	1	2012.3	合格			0.8
74		7162调角器总成	安装板右冲孔模	GK-CM-311-5	1	2012.3	合格			0.8
75		7162调角器总成	旁接板落料模	GK-CM-312-1	1	2012.3	合格			1.2
76		7162调角器总成	旁接板左成型模	GK-CM-312-2	1	2012.3	合格			0.8
77		7162调角器总成	旁接板右成型模	GK-CM-312-3	1	2012.3	合格			0.8
78		7162调角器总成	旁接板左冲孔模	GK-CM-312-4	1	2012.3	合格			0.5
79		7162调角器总成	旁接板右冲孔模	GK-CM-312-5	1	2012.3	合格			0.5
80		7162调角器总成	主齿板落料模	GK-CM-313-1	1	2012.3	合格			0.6
81		7162调角器总成	主齿板冲孔模	GK-CM-313-2	1	2012.3	合格			0.4
82		7162调角器总成	主齿板冲齿模	GK-CM-313-3	1	2012.3	合格			1.8
83		7162调角器总成	凸轮落料模	GK-CM-314-1	1	2012.3	合格			0.35
84		7162调角器总成	凸轮打苞冲孔模	GK-CM-314-2	1	2012.3	合格			0.15
85		7162调角器总成	手把落料模	GK-CM-315-1	1	2012.3	合格			0.6
86		7162调角器总成	手把冲孔模	GK-CM-315-2	1	2012.3	合格			0.3
87		7162调角器总成	手把左成形模	GK-CM-315-3	1	2012.3	合格			0.5
88		7162调角器总成	手把凸包模	GK-CM-315-4	1	2012.3	合格			0.15
89		7162调角器总成	手把整形模	GK-CM-315-5	1	2012.3	合格			0.25
90		7162调角器总成	左主齿板铆接模	GK-CM-316-1	1	2012.3	合格			0.15
91		7162调角器总成	右主齿板铆接模	GK-CM-316-2	1	2012.3	合格			0.15
92		7162调角器总成	左固定板铆接模	GK-CM-317-1	1	2012.3	合格			0.15
93		7162调角器总成	右固定板铆接模	GK-CM-317-2	1	2012.3	合格			0.15
94		7162调角器总成	左护盖片铆接模	GK-CM-318-1	1	2012.3	合格			0.15

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
95		7162调角器总成	右护盖片铆接模	GK-CM-318-2	1	2012.3	合格			0.15
96		莱达	三级盖板落料模	GK-CM-320-1	1	2012.1	合格			0.8
97		莱达	三级盖板成型模	GK-CM-320-2	1	2012.1	合格			0.5
98		莱达	三级盖板切边模	GK-CM-320-3	1	2012.1	合格			0.8
99		莱达	三级盖板翻边模	GK-CM-320-4	1	2012.1	合格			0.5
100		莱达	三级盖板冲孔模	GK-CM-320-5	1	2012.1	合格			0.6
101		莱达	三级盖板铆接模	GK-CM-320-6	1	2012.1	合格			0.15
102		莱达	二级杠杠落料模	GK-CM-321-1	1	2012.1	合格			0.25
103		莱达	二级杠杠成型模	GK-CM-321-2	1	2012.1	合格			0.15
104		莱达	连接板落料模	GK-CM-322-1	1	2012.1	合格			0.5
105		莱达	连接板成型模	GK-CM-322-2	1	2012.1	合格			0.3
106		莱达	连接板冲孔挤台模	GK-CM-322-3	1	2012.1	合格			0.3
107		莱达	一级杠杠落料模	GK-CM-323	1	2012.1	合格			0.4
108	8505020PD1	大运门扣	底座-级进模	GK-CM-324-1	1	2013.7	合格			0.45
109			底座-成形模	GK-CM-324-2	1	2013.7	合格			0.25
110			挡板-复合模	GK-CM-325	1	2013.7	合格			0.6
111			铰链板-落料模	GK-CM-326-1	1	2013.7	合格			0.3
112			铰链板-冲孔模	GK-CM-326-2	1	2013.7	合格			0.2
113			锁紧扣-级进模	GK-CM-327-1	1	2013.7	合格			0.25
114			锁紧扣-成形模	GK-CM-327-2	1	2013.7	合格			0.2
115			连接板-复合模	GK-CM-328-1	1	2013.7	合格			0.6
116			连接板-折弯模	GK-CM-328-2	1	2013.7	合格			0.2
117			连接板-U形折弯模	GK-CM-328-3	1	2013.7	合格			0.23
118			手把-复合模	GK-CM-329-1	1	2013.7	合格			0.7
119			手把-成形模1	GK-CM-329-2	1	2013.7	合格			0.4
120			手把-成形模2	GK-CM-329-3	1	2013.7	合格			0.4
121			铆接模	GK-CM-332	1	2014.7	合格			0.15
122	8501116PD1	大运U型螺栓压板	成形冲孔模	GK-CM-331-1	1	2013.7	合格			0.5
123	280303320001	微卡U型螺栓压板	成形冲孔模	GK-CM-331-2	1	2013.7	合格			0.45
124	5002030NA1	大运驾驶室支撑座	支撑垫固定板-复合模	GK-CM-333	1	2014.2	合格			1.2
125			锁栓固定板-复合模	GK-CM-334-1	1	2014.2	合格			0.8
126			锁栓固定板-折弯模	GK-CM-334-2	1	2014.2	合格			0.4
127			锁栓固定板-U形折弯模	GK-CM-334-3	1	2014.2	合格			0.4
128			安装板-引申模	GK-CM-335-1	1	2014.2	合格			0.3
129			安装板-冲孔模	GK-CM-335-2	1	2014.2	合格			0.4
130			安装板-翻边模	GK-CM-335-3	1	2014.2	合格			0.3
131			安装板-冲孔切边模	GK-CM-335-4	1	2014.2	合格			0.35
132			底座-复合模	GK-CM-336-1	1	2014.2	合格			0.8
133			底座-成形模	GK-CM-336-2	1	2014.2	合格			0.4
134			底座-打苞模	GK-CM-336-3	1	2014.2	合格			0.2
135			缓冲块压胶模	GK-CM-337-1	1	2014.2	合格			0.4
136			支撑垫压胶模	GK-CM-337-2	1	2014.2	合格			0.3

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
137	1108010PF6	油门踏板总成	踏板落料模	GK-CM-340-1	1	2015.3	合格			0.3
138			踏板成型模	GK-CM-340-2	1	2015.3	合格			0.3
139			油门杆下料模	GK-CM-341-1	1	2015.3	合格			0.2
140			油门杆弯曲模1	GK-CM-341-2	1	2015.3	合格			0.15
141			油门杆弯曲模2	GK-CM-341-3	1	2015.3	合格			0.25
142			油门支架落料模	GK-CM-342-1	1	2015.3	合格			0.2
143			油门支架冲缺模	GK-CM-342-2	1	2015.3	合格			0.2
144			油门支架成型模	GK-CM-342-3	1	2015.3	合格			0.2
145			油门支架折弯模	GK-CM-342-4	1	2015.3	合格			0.15
146			连接板落料模	GK-CM-343-1	1	2015.3	合格			0.25
147			连接板成型模	GK-CM-343-2	1	2015.3	合格			0.15
148			限位固定板落料模	GK-CM-344-1	1	2015.3	合格			0.25
149			限位固定板成型模	GK-CM-344-2	1	2015.3	合格			0.15
150			支耳冲孔落料模	GK-CM-345	1	2015.3	合格			0.25
151			油门杠杆落料模	GK-CM-346-1	1	2015.3	合格			0.25
152			油门杠杆成型模	GK-CM-346-2	1	2015.3	合格			0.15
153			油门杠杆折弯模	GK-CM-346-3	1	2015.3	合格			0.15
154			油门杠杆翻边模	GK-CM-346-4	1	2015.3	合格			0.15
155			支架旁接板落料模	GK-CM-347-1	1	2015.3	合格			0.25
156			支架旁接板成型模	GK-CM-347-2	1	2015.3	合格			0.15
157			拨叉	GK-CM-348	1	2015.3	合格			0.3
158			踏板胶垫	GK-CM-349	1	2015.3	合格			0.5
159			限位缓冲垫	GK-CM-350	1	2015.3	合格			0.2

成都高科复合型材有限责任公司

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
160		铰链总成	落料模长	GK-CM-360-1	1	2015.3	合格			0.5
161			成型模	GK-CM-360-2	1	2015.3	合格			0.3
162			落料模短	GK-CM-361	1	2015.3	合格			0.5
163		变速箱托架	边板落料模	GK-CM-362	1	2015.3	合格			0.35
164			落料模	GK-CM-363-1	1	2015.3	合格			0.8
165			冲孔模	GK-CM-363-2	1	2015.3	合格			0.5
166			翻边模	GK-CM-363-3	1	2015.3	合格			0.6
167	DY1602010-PF6-B01	离合踏板支架总成	成型模	GK-CM-363-4	1	2015.3	合格			0.5
168			踏板-落料模	GK-CM-365-1	1		合格			0.35
169			踏板-折弯模	GK-CM-365-2	1		合格			0.15
170			连杆-落料模	GK-CM-366-1	1		合格			1.8
171			连杆-冲孔模	GK-CM-366-2	1		合格			0.6
172			连杆-折弯模	GK-CM-366-3	1		合格			0.6
173			面板-复合模	GK-CM-367-1	1		合格			1.5
174			面板-折弯模	GK-CM-367-2	1		合格			0.7
175			面板-成型模	GK-CM-367-3	1		合格			1.2
176			面板-成型冲孔模	GK-CM-367-4	1		合格			0.4
177			面板-底面冲孔模	GK-CM-367-5	1		合格			0.4
178			面板-侧面冲孔模1	GK-CM-367-6	1		合格			0.25
179			面板-侧面冲孔模2	GK-CM-367-7	1		合格			0.25
180			面板-冲缺模	GK-CM-367-8	2		合格			0.5
181			面板-校正模	GK-CM-367-9	3		合格			0.45
182			支撑板-复合模	GK-CM-368-1	1		合格			0.5
183			支撑板-成型模1	GK-CM-368-2	1		合格			0.3
184			支撑板-成型模2	GK-CM-368-3	1		合格			0.3
185			支撑板-冲孔模	GK-CM-368-4	1		合格			0.25
186			限位板复合模	GK-CM-369-1	1		合格			0.4
187			限位板-折弯模	GK-CM-369-2	1		合格			0.2
序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
188	160200JNA001	刹车踏板支架总成	踏板-落料模	GK-CM-365-1	1		合格			0.3
189			踏板-折弯模	GK-CM-365-2	1		合格			0.15
190			连杆-落料模	GK-CM-370-1	1		合格			1.8
191			连杆-冲孔模	GK-CM-370-2	1		合格			1.2
192			连杆-折弯模	GK-CM-370-3	1		合格			1.2
193			面板-落料模	GK-CM-371-1	1		合格			1.5
194			面板-折弯模	GK-CM-371-2	1		合格			0.8
195			面板-成形模	GK-CM-371-3	1		合格			2.1
196			面板-冲孔模1	GK-CM-371-4	1		合格			0.5
197			面板-冲孔模2	GK-CM-371-5	1		合格			0.3
198			面板-冲孔模3	GK-CM-371-6	1		合格			0.3
199			面板-冲孔模4	GK-CM-371-7	1		合格			0.3
200			面板-冲孔模5	GK-CM-371-8	1		合格			0.3
201			底板-落料模	GK-CM-372-1	1		合格			0.6
202			底板-折弯模	GK-CM-372-2	1		合格			0.35
203			连接板-落料模	GK-CM-373-1	1		合格			0.6
204			连接板-成形模	GK-CM-373-2	1		合格			0.4
205			连接板-折弯模	GK-CM-373-3	1		合格			0.3
206			连接板-冲孔模	GK-CM-373-4	1		合格			0.3
207			连接板-冲孔模	GK-CM-373-5	1		合格			0.3
208			限位板-落料模	GK-CM-374-1	1		合格			0.35
209			限位板-折弯模	GK-CM-374-2	1		合格			0.25
210			加强板-落料模	GK-CM-375-1	1		合格			0.4
211			加强板-折弯模	GK-CM-375-2	1		合格			0.25
212			旁接板-落料模	GK-CM-376-1	1		合格			0.5
213			旁接板-成形模	GK-CM-376-2	1		合格			0.35
214			旁接板-折弯模	GK-CM-376-3	1		合格			0.25
215			旁接加强板-落料模	GK-CM-377-1	1		合格			0.5
216			旁接加强板-折弯模	GK-CM-377-2	1		合格			0.3
217			旁接连接板-落料模	GK-CM-378-1	1		合格			0.5
218			旁接连接板-翻边模	GK-CM-378-2	1		合格			0.35
219			旁接连接板-折弯模	GK-CM-378-3	1		合格			0.3
220			支耳-落料模	GK-CM-379-1	1		合格			0.35
221			支耳-折弯模	GK-CM-379-2	1		合格			0.2
222	3520020T4002	ABS阀支架	落料模具	GK-CM-390-1	1	2016年7月4日	合格			0.8
223			冲孔模具	GK-CM-390-2	1	2016年7月4日	合格			0.4
224			成型模具	GK-CM-390-3	1	2016年7月4日	合格			0.35
225	110123B76001	燃油滤清器支架	落料模具	GK-CM-391-1	1	2016年7月11日	合格			0.6
226			冲孔模具	GK-CM-391-2	1	2016年7月11日	合格			0.3
227			成型模具	GK-CM-391-3	1	2016年7月11日	合格			0.35
228	130121B76001	支架	折弯模具	GK-CM-390-3		2016年7月11日	合格			0.25
229			落料冲孔模具	GK-CM-392-1	1	2016年4月5日	合格			0.45
230			成型模具	GK-CM-392-2	1	2016年4月5日	合格			0.2
231			翻边模具	GK-CM-392-3	1	2016年4月5日	合格			0.2

成都高科复合型材有限责任公司

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态		价值(万元)
							合格	待修	
232	120116B31001	消声器支架	落料冲孔模具	GK-CM-393-1	1	2016年7月22日	合格		0.45
233	120116B08001		落料冲孔模具	GK-CM-393-2	1	2016年7月22日	合格		0.45
234	120116B31002		落料冲孔模具	GK-CM-393-3		2016年7月22日	合格		0.45
235	120116B31003		落料冲孔模具	GK-CM-393-2		2016年7月22日	合格		0.45
236			成型模具	GK-CM-393-4	1	2016年7月22日	合格		0.3
237			折弯模具	GK-CM-393-5	1	2016年5月4日	合格		0.3
238	130123B21001	散热器横拉杆	固定条冲孔打缺模具	GK-CM-394-1	1	2015年12月10日	合格		0.35
239	130123B98001		固定条成型模具	GK-CM-394-2	1	2015年12月10日	合格		0.25
240			固定条冲孔模具	GK-CM-394-3	1	2015年12月10日	合格		0.25
241			安装板落料模具	GK-CM-394-4	1	2015年12月10日	合格		0.35
242			安装板成型模具	GK-CM-394-5	1	2015年12月10日	合格		0.25
243	280133330012	后减震器上支架	落料模具	GK-CM-395-1	1	2016年7月25日	合格		0.6
244			冲孔模具	GK-CM-395-2	1	2016年7月25日	合格		0.3
245			成型模具	GK-CM-395-3	1	2016年7月25日	合格		0.35
246	280133330001	后减震器上支架	落料模具	GK-CM-396-1	1	2016年7月25日	合格		0.6
247			冲孔模具	GK-CM-396-2	1	2016年7月25日	合格		0.3
248			成型模具	GK-CM-396-3	1	2016年7月25日	合格		0.35
249			折弯模具	GK-CM-396-4	1	2016年7月25日	合格		0.25
250	130202Y10001	膨胀箱支架	面板-落料模具	GK-CM-397-1	1	2016年7月25日	合格		1.3
251			面板-成型模具	GK-CM-397-2	1	2016年7月25日	合格		0.45
252			面板-冲孔模具	GK-CM-397-3	1	2016年7月25日	合格		0.35
253			加强筋-落料模具	GK-CM-398	1	2016年7月25日	合格		0.35
254			安装板-冲孔模	GK-CM-399	1	2016年7月25日	合格		0.2
255			安装板-成型模	GK-CM-390-3		2016年7月4日	合格		0.2
256	130102B80001	散热器左支架	落料模具	GK-CM-400-1	1	2016年7月25日	合格		0.45
257			冲孔模具	GK-CM-400-2	1	2016年7月25日	合格		0.25
258			成型模具	GK-CM-400-3	1	2016年7月25日	合格		0.2
259	8501025PD1	横梁加强筋	落料模具	GK-CM-401-1	1	2017年3月15日	合格		0.65
260			成型模具	GK-CM-401-2	1	2017年3月15日	合格		0.3
261	8501026PD1	纵梁后端头板	落料模具	GK-CM-402-1	1	2017年3月15日	合格		0.45
262			成型模具	GK-CM-402-2	1	2017年3月15日	合格		0.3
263	8501018PD5A07	纵梁后端头板	落料模具	GK-CM-403-1	1	2017年3月15日	合格		0.45
264			成型模具	GK-CM-402-2	1	2017年3月15日	合格		0.3
265		端头盒	折弯模	GK-CM-404-1	1	2017年3月15日	合格		0.6
266			成型模	GK-CM-404-2	1	2017年3月15日	合格		0.65
267			整形模	GK-CM-404-3	1	2017年3月15日	合格		0.3
268	170503BVE001	变速器吊架	变速器悬置横梁冲孔模具	GK-CM-405-1	1	2016年12月3日	合格		0.3
269			变速器悬置横梁成型模具	GK-CM-405-2	1	2016年12月3日	合格		0.25
270			变速器悬置横梁折弯模具	GK-CM-405-3	1	2016年12月3日	合格		0.25
271			变速器左/右吊架成型模具	GK-CM-405-4	1	2016年12月3日	合格		0.35
序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态		价值(万元)
							合格	待修	
272	1020A-3510270/B	驻车制动操纵臂总成	手柄-凸包模1	GK-CM-406-1	1	2017年7月15日	合格		0.2
273			手柄-凸包模2	GK-CM-406-2	1	2017年7月15日	合格		0.2
274			手柄-凸包模3	GK-CM-406-3	1	2017年7月15日	合格		0.2
275			手柄-凸包模4	GK-CM-406-4	1	2017年7月15日	合格		0.2
276			手柄-凸包模5	GK-CM-406-5	1	2017年7月15日	合格		0.2
277			手柄-折弯模	GK-CM-406-6	1	2017年7月15日	合格		0.2
278			手柄-成型模	GK-CM-406-7	1	2017年7月15日	合格		0.3
279			手柄-拉线槽整形模	GK-CM-406-8	1	2017年7月15日	合格		0.2
280			手柄-卷边模	GK-CM-406-9	1	2017年7月15日	合格		0.2
281			加强筋-成型模	GK-CM-407	1	2017年7月15日	合格		0.25
282			拉杆-成型模	GK-CM-408-1	1	2017年7月15日	合格		0.2
283			拉杆-冲孔模	GK-CM-408-2	1	2017年7月15日	合格		0.2
284			灯开关-落料模	GK-CM-409-1	1	2017年7月15日	合格		0.25
285			灯开关-成型模	GK-CM-409-2	1	2017年7月15日	合格		0.2
286			开关支架-落料模	GK-CM-410-1	1	2017年7月15日	合格		0.35
287			开关支架-成型模	GK-CM-410-2	1	2017年7月15日	合格		0.25
288			开关支架-冲缺模	GK-CM-410-3	1	2017年7月15日	合格		0.2
289			手刹-铆接模	GK-CM-411-1	1	2017年7月15日	合格		0.1
290			棘轮-铆接模	GK-CM-411-2	1	2017年7月15日	合格		0.1
291			棘爪-铆接模	GK-CM-411-3	1	2017年7月15日	合格		0.1
292			开关支架-铆接模	GK-CM-411-4	1	2017年7月15日	合格		0.1

成都高科复合型材有限责任公司

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
			成型模具1	GK-CM-412-1	1	2017年7月15日	合格			0.8
294			成型模具2	GK-CM-412-2	1	2017年7月15日	合格			0.6
			成型模具3	GK-CM-412-3	1	2017年7月15日	合格			0.5
296			冲孔模具1	GK-CM-412-4	1	2017年7月15日	合格			0.35
			冲孔模具2	GK-CM-412-5	1	2017年7月15日	合格			0.35
298			冲孔模具	GK-CM-412-6	1	2017年7月15日	合格			0.35
299			尿素罐支架	GK-CM-415-1	1	2017年6月10日	合格			0.25
300	120218BB2001	尿素罐支架	尿素罐支架尿素罐支架箍条	GK-CM-415-1	1	2017年6月10日	合格			0.25
301			尿素罐支架后中板成型模	GK-CM-415-2	1	2017年6月10日	合格			0.3
302	851003JNP001/2	加强筋	成型模具	GK-CM-416-1	1		合格			0.25
303	851003JNP001/2	加强筋	落料模具	GK-CM-416-2			合格			0.35
304			成型模具1	GK-CM-417-1	1		合格			0.25
305			成型模具2	GK-CM-417-2	1		合格			0.25
306	850138412001/2/3/	加强筋	成型模具3	GK-CM-417-3	1		合格			0.25
307			冲孔模具	GK-CM-417-4	1		合格			0.3
308	170503BFL009	变速器吊架横梁	成型模具	GK-CM-418	1		合格			0.3
309	1705060BFS001	变速器悬置横梁	成型模具	GK-CM-419	1		合格			0.3
310	170502BFS001	变速器支架	成型模具	GK-CM-420	1		合格			0.25
311	170502BZK002/1	变速器支架	成型模具	GK-CM-421	1		合格			0.25
312			成型模具1	GK-CM-422-1	1		合格			0.25
313	170502330002	变速器支架	成型模具2	GK-CM-422-2	1		合格			0.25
314		左/右内拉手	落料模具	GK-CM-423-1	1		合格			0.35
315	6105011/2NA1	左/右内拉手	成型模具	GK-CM-423-2			合格			0.25
316		左/右内拉手	冲孔模具	GK-CM-423-3			合格			0.2
317	110123G09001	燃油滤清器支架	成型模具1	GK-CM-424-1	1		合格			0.25
318			成型模具2	GK-CM-424-2	1		合格			0.25
319			成型模具1	GK-CM-425-1	1		合格			0.25
320	110123B72001	燃油滤清器支架	成型模具2	GK-CM-425-2	1		合格			0.25
321			成型模具1	GK-CM-426-1	1		合格			0.8
322	50101053001/2/3/	端头盒	成型模具2	GK-CM-426-2	1		合格			1.2
323	4/5/6		成型模具3	GK-CM-426-3	1		合格			0.35
324	5301023ND1C01	水箱面罩中支架	成型模具	GK-CM-427	1		合格			0.25
325	5301021NA1	下面罩左支架	成型模具	GK-CM-428-1	1		合格			0.3
326	5301022NA1	下面罩右支架	成型模具	GK-CM-428-2	1		合格			0.3
327		分离叉弹簧片	成型模具	GK-CM-429-1	1		合格			0.25
328			成型模具	GK-CM-429-2	1		合格			0.35
329	160108B08001	分离叉	冲孔模具	GK-CM-429-3	1		合格			0.25
330			铆接模具1	GK-CM-429-4	1		合格			0.15
331			铆接模具2	GK-CM-429-5	1		合格			0.15
332	163379	拨叉	成型模具	GK-CM-430-1	1		合格			0.35
333			冲孔模具	GK-CM-430-2	1		合格			0.25
334			成型模具1	GK-CM-431-1	1		合格			0.25
335	8501015/6PD1	左/右后角支承座	成型模具2	GK-CM-431-2	1		合格			0.25
336			成型模具1	GK-CM-432-1	1		合格			0.2
337	170303JNA001	操纵器下支架	成型模具2	GK-CM-432-2	1		合格			0.2
338	280212044003	撑杆支座	成型模具	GK-CM-433	1		合格			0.2
339	280131280001	后悬架副簧支架	成型模具	GK-CM-434	1		合格			0.35
序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
340			成型模具1	GK-CM-435-1	1		合格			0.26
341	540606JNA001	票据盒安装支架	成型模具2	GK-CM-435-2	1		合格			0.26
342	8501018PD5A07		落料模具	GK-CM-436-1	1		合格			0.35
343		纵梁端头板	落料模具	GK-CM-436-2	1		合格			0.35
344	8501026PD1		成型模具	GK-CM-436-3	1		合格			0.2
345		横梁加强筋	落料模具	GK-CM-437-1	1		合格			0.35
346	8501025PD1		成型模具	GK-CM-437-2	1		合格			0.25
347		上铰链	落料模具	GK-CM-438-1	1		合格			0.45
348	8505010MH2	下铰链	落料模具	GK-CM-438-2	1		合格			0.45
349		上/下铰链	成型模具	GK-CM-438-3	1		合格			0.3
350		上铰链	落料模具	GK-CM-439-1	1		合格			0.4
351	8505010PD1	下铰链	落料模具	GK-CM-439-2	1		合格			0.4
352		上/下铰链	成型模具	GK-CM-439-3	1		合格			0.3
353	850245057001/2	左/右后立柱衬板	成型模具	GK-CM-440	1		合格			0.25
354	5306030NA1C01	仪表板安装支架	成型模具	GK-CM-441	1		合格			0.25
355	170211BZC003	选挡摇臂	成型模具	GK-CM-442	1		合格			0.35
356			成型模具	GK-CM-443-1	1		合格			0.25
357		U型螺栓压板	冲孔模具	GK-CM-443-2	1		合格			0.25
358		U型螺栓连接板	成型模具	GK-CM-444	1		合格			0.35
359	680102/3JND001	前保险杠左/右支架	成型模具	GK-CM-445	1		合格			0.35
360	8501021/2PD1	左右前脚踏板	成型模具	GK-CM-456	1		合格			0.3
361	353080	制动硬管支架	成型模具	GK-CM-457	1		合格			0.25
362	680206JNP001	胶皮压条	成型模具	GK-CM-458	1		合格			0.3
363			通用打筋模具	GK-CM-459	1		合格			0.2
364	410215B75001/3	支架	成型模具	GK-CM-460	1		合格			0.3

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
365	172914	换挡拉线过孔密封套	成型模具	GK-CM-461-1	1		合格			0.3
366			成型模具	GK-CM-461-2	1		合格			0.3
367	280108280019	二横梁总成	左成型模具	GK-CM-462-1	1		合格			0.25
368			右成型模具	GK-CM-462-2	1		合格			0.25
369	280127280011/06/	前悬架左/右前支架	成型模具	GK-CM-463	1		合格			0.35
370		圆盘座椅连接板	左成型模具	GK-CM-466-1	1		合格			0.5
371			右成型模具	GK-CM-466-2	1		合格			0.5
372			左冲孔模具	GK-CM-466-3	1		合格			0.25
373			右冲孔模具	GK-CM-466-4	1		合格			0.25
374		圆盘椅背连接板	左成型模具	GK-CM-466-5	1		合格			0.5
375			右成型模具	GK-CM-466-6	1		合格			0.5
376			左冲孔模具	GK-CM-466-7	1		合格			0.25
377			右冲孔模具	GK-CM-466-8	1		合格			0.25
378	410108B98004/5	蓄电池压条	冲孔模具	GK-CM-467	1		合格			0.2
379	圆盘	圆盘内齿/滑盖板	落料模具	GK-CM-468-1	1		合格			0.35
380				GK-CM-468-2	1		合格			0.3
381			内齿成型模具	GK-CM-468-3	1		合格			0.3
382				GK-CM-468-4	1		合格			0.8
383			滑盖板成型模具	GK-CM-469	1		合格			0.5
384		圆盘护套	落料模具	GK-CM-470-1	1		合格			0.35
385			成型模具	GK-CM-470-2	1		合格			0.3
386			拉伸模具	GK-CM-470-3	1		合格			0.3
387			冲孔模具	GK-CM-470-4	1		合格			0.25
388			凸苞模具	GK-CM-470-5	1		合格			0.2
389		轴套	成型模具	GK-CM-470-6	1		合格			0.2
390			成型模具	GK-CM-470-7	1		合格			0.2
391			凸轮落料模具	GK-CM-471	1		合格			0.6
392			铆接模具	GK-CM-472	1		合格			0.25
393			铆接模具	GK-CM-473	1		合格			0.25
394	圆盘	B10锁扣	固定板左成型模	GK-CM-474-1	1	2018/9/2	合格			0.4
395			固定板右成型模	GK-CM-474-2	1	2018/9/2	合格			0.4
396			固定板凸苞模	GK-CM-474-3	1	2018/9/2	合格			0.2
397			防音垫固定板左成型	GK-CM-475-1	1	2018/9/2	合格			0.2
398			防音垫固定板右成型	GK-CM-475-2	1	2018/9/2	合格			0.2
399			防音垫固定板左冲孔	GK-CM-475-3	1	2018/9/2	合格			0.2
400			防音垫固定板右冲孔	GK-CM-475-4	1	2018/9/2	合格			0.2
401			解锁杆打扁	GK-CM-476-1	1	2018/9/2	合格			0.15
402			解锁杆冲孔	GK-CM-476-2	1	2018/9/2	合格			0.2
403			解锁杆左成型	GK-CM-476-3	1	2018/9/2	合格			0.25
404			解锁杆右成型	GK-CM-476-4	1	2018/9/2	合格			0.25
405			锁扣A铆接模具	GK-CM-477-1	1	2018/9/2	合格			0.15
406			锁扣B铆接模具	GK-CM-477-2	1	2018/9/2	合格			0.15
407			防音垫固定板铆接	GK-CM-477-3	1	2018/9/2	合格			0.25
408			固定板铆接	GK-CM-477-4	1	2018/9/2	合格			0.15
409			解锁杆铆接	GK-CM-477-5	1	2018/9/2	合格			0.15
410		侧护栏垂直构件	垂直构件成型	GK-CM-478-1	1	2019/6/5	合格			0.35
411			垂直构件成型	GK-CM-478-2	1	2019/6/5	合格			0.35
412		保险杠安装支架	成型模具	GK-CM-479	1	2019/6/5	合格			0.3

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
413	410102B98010	蓄电池箱体	线槽成型模具	GK-CM-480-1	1	2019/6/5	合格			0.25
414			线槽成型模具	GK-CM-480-2	1	2019/6/5	合格			0.25
415			支架固定框成型	GK-CM-480-3	1	2019/6/5	合格			0.2
416	140107B75001	发动机前悬置支架	成型模具	GK-CM-481	1	2019/6/5	合格			0.35
417	150310BB5002	中冷器进气管支架	成型模	GK-CM-482	1	2019/6/5	合格			0.25
418	150113Q04002	进气管支架	成型模	GK-CM-483	1	2019/6/5	合格			0.2
419	163379	拨叉	成型模具	GK-CM-484-1	1	2018/10/5	合格			0.35
420			冲孔模具	GK-CM-484-2	1	2018/10/5	合格			0.25
421			铆接模具	GK-CM-484-3	1	2018/10/5	合格			0.15
422			铆接模具	GK-CM-484-4	1	2018/10/5	合格			0.15
423	150205JNM001	高位进气管下支架	成型模具	GK-CM-485	1	2018/3/5	合格			0.3
424	8501301PH1	货箱防窜拉条	成型模具	GK-CM-486-1	1	2018/3/5	合格			0.25
425			冲孔模具	GK-CM-486-2	1	2018/3/5	合格			0.3
426	8502202MH2	中立柱插槽	成型模具	GK-CM-487	1	2018/3/5	合格			0.45
427	280132280005	前减震器上支架	成型模具	GK-CM-488	1	2018/3/5	合格			0.35
428		前轮上盖板胶皮压条	成型模具	GK-CM-489	1	2018/3/5	合格			0.25

成都高科复合型材有限责任公司

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态		价值(万元)
							合格	待修	
429	860302050005	液压油箱支条	成型模具	GK-CM-490	1	2018/3/5	合格		0.25
430		前悬架后支架	成型模具	GK-CM-491-1			合格		0.3
431		前悬架后支架	成型模具	GK-CM-491-2	1	2018/3/5	合格		0.3
432	170502BFS001	变速器支架	成型模具	GK-CM-492	1	2018/3/5	合格		0.4
433	王牌 (短)	拨叉	成型模具	GK-CM-493-1	1	2018/3/5	合格		0.35
434			冲孔模具	GK-CM-493-2	1	2018/3/5	合格		0.25
435	680202JNP00502	后轮挡泥板支架	成型模具	GK-CM-494-1	1	2018/10/10	合格		0.25
436			成型模具	GK-CM-494-2	1	2018/10/11	合格		0.25
437	680202JC1001	后轮挡泥板支架	成型模具	GK-CM-494-3	1	2019/4/7	合格		0.25
438			成型模具	GK-CM-494-4	1	2019/4/10	合格		0.25
439	560110/9JNT001	前轮挡泥板支架	成型模具	GK-CM-495-1	1	2019/4/11	合格		0.25
440			成型模具	GK-CM-495-2	1	2019/4/10	合格		0.25
441		散热器撑杆	硫化模具	GK-CM-496	1	2019/4/10	合格		0.35
442	130202B98001	膨胀箱支架	成型模具	GK-CM-499-1	1	2019/10/15	合格		0.25
443			成型模具	GK-CM-499-2	1	2019/10/15	合格		0.25
444	130202T10006	膨胀箱支架	成型模具	GK-CM-500	1	2020/3/5	合格		0.25
445	680105JAA001	前保险杠左连接板	成型模具	GK-CM-501-1	1	2020/3/5	合格		0.3
446	680106JAA001	前保险杠右连接板	成型模具	GK-CM-501-2	1	2020/3/5	合格		0.3
447	120132BF1001	垫板	落料模具	GK-CM-503	1	2020/3/5	合格		0.35
448	35040753060	拉簧支架片	落料模具	GK-CM-504	1	2020/3/5	合格		0.35
449	8101011PF6	暖风机支架	落料模具	GK-CM-506	1	2020/5/5	合格		0.35
450	35040753060	拉簧支架片	落料模具	GK-CM-507	1	2020/5/5	合格		0.35
451	120132BF1001	垫板	落料模具	GK-CM-508	1	2020/5/5	合格		0.35
452	290311GPE008/9	后减震器上支架	成型模具	GK-CM-509	1	2020/5/6	合格		0.25
453	850101053001/2/3/	左端头盒	落料模具	GK-CM-510-1	1	2020.6	合格		0.6
454	850101053003/4	左/右端头盒	冲孔模具	GK-CM-510-2	1	2020.6	合格		0.3
455	35040753060	拉簧支架片	落料模具	GK-CM-511	1	2020.6	合格		0.35
456	8101011PF6	暖风机支架	落料模具	GK-CM-512	1	2020.6	合格		0.35
457	120132BF1001	垫板	落料模具	GK-CM-513	1	2020.6	合格		0.35
458	110133VB1001	油管固定支架	落料模具	GK-CM-514-1	1	2020.6	合格		0.35
459	110133VB1001	油管固定支架	成型模具	GK-CM-514-2	1	2020.6	合格		0.2
460	680128JB1001	左内拉手支架	成型模具	GK-CM-515-1	1	2020.6	合格		0.25
461	680129JB1001	左内拉手支架	成型模具	GK-CM-515-2	1	2020.6	合格		0.25
462	550335JB3007/8	包角支架	落料模具	GK-CM-516-1	1	2020.6	合格		0.4
463			冲孔模具	GK-CM-516-2	1	2020.6	合格		0.25
464			成型模具 (87°)	GK-CM-516-3	1	2020.6	合格		0.3
465	680112JB3001	保险杠安装支架左	成型模具	GK-CM-517-1	1	2020.6	合格		0.25
466	680112JB3002	保险杠安装支架右	成型模具	GK-CM-517-2	1	2020.6	合格		0.25
467	8502504412001	线卡支架	落料模具	GK-CM-518-1	1	2020.6	合格		0.3
468	8502504412001	线卡支架	成型模具	GK-CM-518-2	1	2020.6	合格		0.2
469	280129280010	后悬架前支架上支架	成型模具	GK-CM-519-1	1	2020.6	合格		0.35
470		后悬架前支架上支架	成型模具	GK-CM-519-2	1	2020.6	合格		0.35
471		后悬架前支架上支架	冲孔模具	GK-CM-519-3	1	2020.6	合格		0.25
472		后悬架前支架下支架	成型模具	GK-CM-519-4	1	2020.6	合格		0.35
473	280108310004	后悬架前支架后支架	成型模具	GK-CM-519-5	1	2020.6	合格		0.35
474		二横梁总成左连接板	成型模具	GK-CM-520-1	1	2020.6	合格		0.25
475		二横梁总成左连接板	成型模具	GK-CM-520-2	1	2020.6	合格		0.25
476		二横梁总成	圆弧成型模具	GK-CM-520-3	1	2020.6	合格		0.4

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态		价值(万元)
							合格	待修	
477		二横梁总成	圆弧成型模具	GK-CM-520-4	1	2020.6	合格		0.4
478	540607JB3001	票据盒安装支架二	成型模	GK-CM-521	1	2020.6	合格		0.25
479	560502JB0001/2	顶导流罩支架	成型模	GK-CM-522	1	2020/1/7	合格		0.35
480	560502JB0003/4	顶导流罩支架	成型模	GK-CM-523	1	2020/1/7	合格		0.35
481	680105JAA001	前保险杠左连接支架	成型模具	GK-CM-524	1	2020/8/6	合格		0.25
482	680106JAA001	前保险杠右连接支架	成型模具	GK-CM-525	1	2020/8/6	合格		0.25
483	280130310001/2	后悬架左右支架总成	成型模具	GK-CM-526	1	2020/8/6	合格		0.25
484	410204BF1002	底盘线束支架	落料模具	GK-CM-527	1	2021/4/15	合格		0.3
485	8502105PV3	端头盒	成型模具	GK-CM-528-2	1	2021/4/10	合格		0.6
486	850231365001	横梁加强筋	落料模	GK-CM-529	1	2021/5/22	合格		0.35
487	372720	过线盒堵盖	落料模	GK-CM-530	1	2021/5/22	合格		0.35
488			多用成型模具	GK-CM-531	1	2021/5/22	合格		0.35
489	Y76040006002	平垫圈	落料模	GK-CM-532	1	2022/4/2	合格		0.3
490		边框角码	落料模	GK-CM-533	1	2023/10/8	合格		0.3
491	GG9425729005	护套支架	落料模	GK-CM-534	1	2023/10/8	合格		0.3

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值(万元)
							合格	待修		
492	座椅滑轨	前左L型拉杆	成型模具	GKCM-535	1	2011.2.	合格			40
493		前右L型拉杆	成型模具	GKCM-536	1	2011.2.	合格			
494		滑轨定位卡板	落料模具	GKCM-537	1	2011.2.	合格			
495		滑板	冲三方孔模	GKCM-538	1	2011.2.	合格			
496		右内后脚架	冲二孔模	GKCM-539	1	2011.2.	合格			
497		右内滑槽	落料复合模	GKCM-540-1	1	2011.2.	合格			
498			成型模具1	GKCM-540-2	1	2011.2.	合格			
499			成型模具2	GKCM-540-3	1	2011.2.	合格			
500			成型模具3	GKCM-540-4	1	2011.2.	合格			
501			成型模具4	GKCM-540-5	1	2011.2.	合格			
502			成型模具5	GKCM-540-6	1	2011.2.	合格			
503		右外滑槽	落料复合模	GKCM-541	1	2011.2.	合格			
504		右内滑板	落料复合模	GKCM-542-1	1	2011.2.	合格			
505			成型模具	GKCM-542-2	1	2011.2.	合格			
506		右外滑板	落料复合模	GKCM-543	1	2011.2.	合格			
507			落料模具	GKCM-544-1	1	2011.2.	合格			
508		右内后脚架	冲孔模具	GKCM-544-2	1	2011.2.	合格			
509			翻孔模具	GKCM-544-3	1	2011.2.	合格			
510			成型模具	GKCM-544-4	1	2011.2.	合格			
511		左内后脚架	落料模具	GKCM-545-1	1	2011.2.	合格			
512			冲孔模具	GKCM-545-2	1	2011.2.	合格			
513			成型模具	GKCM-545-3	1	2011.2.	合格			
514		右内前脚架	落料复合模	GKCM-546-1	1	2011.2.	合格			
515			翻边模	GKCM-546-2	1	2011.2.	合格			
516			拉伸模	GKCM-546-3	1	2011.2.	合格			
517			翻孔压弯模	GKCM-546-4	1	2011.2.	合格			
518		右外加强板	落料复合模	GKCM-547-1	1	2011.2.	合格			
519			冲孔模具	GKCM-547-2	1	2011.2.	合格			
520			成型模具	GKCM-547-3	1	2011.2.	合格			
521		左内前加强板	落料复合模	GKCM-548-1	1	2011.2.	合格			
522			翻孔模具	GKCM-548-2	1	2011.2.	合格			
523		内滑板连接板	落料复合模	GKCM-549-1	1	2011.2.	合格			
524			成型模具	GKCM-549-2	1	2011.2.	合格			
525		内滑板连接板	冲孔模具	GKCM-549-3	1	2011.2.	合格			
526			成型模具	GKCM-549-4	1	2011.2.	合格			
527		右外后支架	落料复合模	GKCM-550-1	1	2011.2.	合格			
528			压弯模具	GKCM-550-2	1	2011.2.	合格			
529			折弯边模	GKCM-550-3	1	2011.2.	合格			
530		右外滑板牵动板	落料复合模	GKCM-551-1	1	2011.2.	合格			
531			压弯模具	GKCM-551-2	1	2011.2.	合格			
532			成型模具	GKCM-551-3	1	2011.2.	合格			
533		转轴固定座	推轴杆铰链	GKCM-552-1	1	2011.2.	合格			
534			压弯模具	GKCM-552-2	1	2011.2.	合格			
535		推轴杆铰链	落料复合模	GKCM-553	1	2011.2.	合格			
536		后固定座	落料复合模	GKCM-554-1	1	2011.2.	合格			
537			压弯模具	GKCM-554-2	1	2011.2.	合格			
538		保持架	落料复合模	GKCM-555-1	1	2011.2.	合格			
539			成型模具1	GKCM-555-2	1	2011.2.	合格			
540			成型模具2	GKCM-555-3	1	2011.2.	合格			
541			成型模具3	GKCM-555-4	1	2011.2.	合格			
542			成型模具4	GKCM-555-5	1	2011.2.	合格			
543			成型模具5	GKCM-555-6	1	2011.2.	合格			
544		右外后脚架	成型模具6	GKCM-555-7	1	2011.2.	合格			
545			落料复合模	GKCM-556-1	1	2011.2.	合格			
546			成型冲孔模具	GKCM-556-2	1	2011.2.	合格			
547			翻孔模具	GKCM-556-3	1	2011.2.	合格			
548			冲孔模具1	GKCM-556-4	1	2011.2.	合格			
549		左外旁接板	冲孔模具2	GKCM-556-5	1	2011.2.	合格			
550			冲孔模具3	GKCM-556-6	1	2011.2.	合格			
551		左外齿接板	落料复合模	GKCM-557-1	1	2011.2.	合格			
552			成型模具	GKCM-557-2	1	2011.2.	合格			
553		左外齿能拨盘	冲孔模具	GKCM-557-3	1	2011.2.	合格			
554			落料复合模	GKCM-558-1	1	2011.2.	合格			
555		左外齿轮罩	成型模具	GKCM-558-2	1	2011.2.	合格			
556			落料模具	GKCM-559-1	1	2011.2.	合格			
557			成型模具	GKCM-559-2	1	2011.2.	合格			
558			拉伸模具	GKCM-559-3	1	2011.2.	合格			
559			切边冲孔模	GKCM-559-4	1	2011.2.	合格			
560			翻中孔模具	GKCM-559-5	1	2011.2.	合格			
561		支耳	落料模	GKCM-560-1	1	2011.2.	合格			
562			成型模	GKCM-560-2	1	2011.2.	合格			
563			冲孔模1	GKCM-560-3	1	2011.2.	合格			
564		左外齿轮轴盘	冲孔模2	GKCM-560-4	1	2011.2.	合格			
565			压胶模	GKCM-561	1	2011.2.	合格			
566		座椅支撑板	落料模	GKCM-562-1	1	2011.2.	合格			
567			冲孔模具	GKCM-562-2	1	2011.2.	合格			
568			成型模	GKCM-562-3	1	2011.2.	合格			
569		44扁型齿板	落料复合模	GKCM-563	1	2011.2.	合格			
570		拉杆扣板	落料复合模	GKCM-564	1	2011.2.	合格			
571		连接轴铰链	落料复合模	GKCM-565	1	2011.2.	合格			
572		连接板	落料复合模	GKCM-566	1	2011.2.	合格			
573		垫圈	落料复合模	GKCM-567	1	2011.2.	合格			
574	合计									217.00 万元

(2) 工装

工装明细表
记录号:GK/SJ-7.5-06

部门: 冲压车间		使用号:								
序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值 (元)
							合格	待修	报废	
1		7162调角器总成	焊接工装	GK-CG-319-1	1		合格			
2		7162调角器总成	焊接工装		1		合格			
3		7162调角器总成	装配工装	GK-CG-320-1	1		合格			
4		7162调角器总成	装配工装	GK-CG-320-2	1		合格			
5		7162调角器总成	检测工装	130401	1		合格			
6		7162调角器总成	检测工装	130401	1		合格			
7		油门踏板总成	焊接工装	GK-CG-334	1		合格			
8			焊接工装	GK-CG-335	1		合格			
9		大运门扣	焊接工装	GK-CG-330-1	1		合格			
10			焊接工装	GK-CG-330-2	1		合格			
11		大运驾驶室支撑座	焊接工装	GK-CG-331-2	1		合格			
12			焊接工装	GK-CG-331-1	1		合格			
13			焊接工装	GK-CG-331-3	1		合格			
14			焊接工装	GK-CG-331-4	1		合格			
15			焊接工装	GK-CG-331-5	1		合格			
16			焊接工装	GK-CG-332-1	1		合格			
17		离合踏板总成	焊接工装	GK-CG-332-2	1		合格			
18			焊接工装	GK-CG-340-1	1		合格			
19	130202Y10001	膨胀箱支架	焊接工装		1		合格			
20	170503BVE001	变速器吊架	焊接工装	GK-CG-342	1		合格			
21	280127280006	前悬架左前支架	焊接工装	GK-CG-346-1	1		合格			
22	280127280011	前悬架右前支架	焊接工装	GK-CG-346-2	1		合格			
23	110303JNT001	油门踏板总成	焊接工装	GK-CG-347	1		合格			
24	103451	发动机缸体前支架	焊接工装	GK-CG-348	1		合格			
25	213006	发动机前悬置吊架	焊接工装	GK-CG-349	1		合格			
26		油门踏板支架总成	焊接工装	GK-CG-350	1		合格			
27		油门踏板支架总成	焊接工装	GK-CG-351	1		合格			
28	560206JNT001	二级踏板	焊接工装	GK-CG-352	1		合格			
29	280128280008	前悬架后支架	焊接工装	GK-CG-353	1		合格			
30	280133280001	后减震器上支架	焊接工装	GK-CG-354	1		合格			
31		弹簧锁扣	焊接工装	GK-CG-355	1		合格			
32		弹簧锁扣	焊接工装	GK-CG-356	1		合格			
33	280129280006	后悬架前支架	焊接工装	GK-CG-357	1		合格			
34	280128280006	后悬架前支架	焊接工装	GK-CG-358	1		合格			
35	8515030PND11	左/右拉杆支座	焊接工装	GK-CG-359	1		合格			
36	280132330005	前减震器上支架	焊接工装	GK-CG-360	1		合格			
37	140107B75001	发动机前悬置支架	焊接工装	GK-CG-361	1		合格			
38	6105011NA1	内拉手	焊接工装	GK-CG-362	1		合格			
39	160213BKJ.004	离合分泵支架	焊接工装	GK-CG-363	1		合格			
40	160213BF1001	离合分泵支架	焊接工装	GK-CG-364	1		合格			
41	170502BZK002	变速器托架	焊接工装	GK-CG-365	1		合格			
42	172960	拉线支座总成	焊接工装	GK-CG-366	1		合格			
43	170303JNA001	操纵器下支架	焊接工装	GK-CG-367	1		合格			
44	140107BG4001	发动机前悬置左支架	焊接工装	GK-CG-368	1		合格			
45	140108BG4001	发动机前悬置右支架	焊接工装	GK-CG-369	1		合格			

工装明细表

记录号:GK/SJ-7.5-06

部门: 冲压车间

使用号:

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值 (元)
							合格	待修	报废	
46	140110B75001	发动机后悬置左支架	焊接工装	GK-CG-370	1		合格			
47	140111B75001	发动机后悬置右支架	焊接工装	GK-CG-371	1		合格			
48	160200JNA001	刹车连杆	焊接工装	GK-CG-372	1		合格			
49		刹车底板	焊接工装	GK-CG-373	1		合格			
50		刹车加强版	焊接工装	GK-CG-374	1		合格			
51		刹车旁接板	焊接工装	GK-CG-375	1		合格			
52		离合连杆	焊接工装	GK-CG-376	1		合格			
53	170501BFL009	变速器吊架	焊接工装	GK-CG-377	1		合格			
54	2602030PF6	离合分泵支架	焊接工装	GK-CG-378	1		合格			
55	160213BFM001	离合分泵支架	焊接工装	GK-CG-379	1		合格			
56	140110BG4001	发动机后悬置左支架	焊接工装	GK-CG-380	1		合格			
57	140111BG4001	发动机后悬置右支架	焊接工装	GK-CG-381	1		合格			
58	170201BZC013	软轴支架	焊接工装	GK-CG-382	1		合格			
59	170201BP1001	软轴支架	焊接工装	GK-CG-383	1		合格			
60	130123B98001	散热器横拉杆	焊接工装	GK-CG-384	1		合格			
61	103411	发动机前支架	焊接工装	GK-CG-385	1		合格			
62	130202B98001	膨胀箱	焊接工装	GK-CG-386	1		合格			
63	140110/1V90001	发动机后悬左右支架	焊接工装	GK-CG-387	1		合格			
64	850902JNS001	后护栏左右支架	焊接工装	GK-CG-388	1		合格			
65	圆盘	左调角器	焊接工装	GK-CG-389	1		合格			
66		左调角器	焊接工装	GK-CG-390	1		合格			
67		手刹底板	激光切割工装	GK-CG-391	1		合格			
68	2803012NA1C01	前保险杠U型支架	焊接工装	GK-CG-392	1		合格			
69			焊接工装	GK-CG-393	1		合格			
70	560110JNT001	前轮挡泥板右支架	焊接工装	GK-CG-394	1		合格			
71	560109JNT001	前轮挡泥板左支架	焊接工装	GK-CG-395	1		合格			
72		散热器撑杆	焊接工装	GK-CG-396	1		合格			
73	1202018BB2001	尿素罐支架	焊接工装	GK-CG-397	1		合格			
74	1202018BB1001	尿素罐支架	焊接工装	GK-CG-398	1		合格			
75	410102BF1001	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-399	1		合格			
76	410102B98003	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-400	1		合格			
77	410102B31001	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-401	1		合格			
78	410102B98009/10	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-402	1		合格			
79	140107V90001	发动机前悬置左支架	焊接工装	GK-CG-403	1		合格			
80	140108V90001	发动机前悬置右支架	焊接工装	GK-CG-404	1		合格			
81	280108280019	二横梁	焊接工装	GK-CG-405	1		合格			
82	110139D21006	碳罐支架	焊接工装	GK-CG-406	1		合格			
83	120115B92001	消声器吊挂螺栓	焊接工装	GK-CG-407	1		合格			
84	120116B31007	消声器支架	焊接工装	GK-CG-408	1		合格			
85	120216BC7001	计量喷射泵支架	焊接工装	GK-CG-409	1		合格			
86	120218VA1001	尿素罐支架	焊接工装	GK-CG-410	1		合格			
87	130202BW0001	膨胀箱支架	焊接工装	GK-CG-411	1		合格			
88	150108BG4004	空滤器进气管固定支	焊接工装	GK-CG-412	1		合格			
89	170201BCK001	软轴支架	焊接工装	GK-CG-413	1		合格			
90	170201BKF001	软轴支架	焊接工装	GK-CG-414	1		合格			

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值 (元)
							合格	待修	报废	
91	170501BP3002	变速器托架	焊接工装	GK-CG-415	1		合格			
92	170501BU2001	变速器托架	焊接工装	GK-CG-416	1		合格			
93	280106560005	前横梁加强左支架总成	焊接工装	GK-CG-417	1		合格			
94	280106560006	前横梁加强右支架总成	焊接工装	GK-CG-418	1		合格			
95	280108260003	二横梁总成	焊接工装	GK-CG-419	1		合格			
96	280108280072	二横梁总成	焊接工装	GK-CG-420	1		合格			
97	280108310004	二横梁总成	焊接工装	GK-CG-421	1		合格			
98	280115280061	后悬架左后支架总成	焊接工装	GK-CG-422	1		合格			
99	280115280062	后悬架右后支架总成	焊接工装	GK-CG-423	1		合格			
100	280127310001	前悬架左前支架	焊接工装	GK-CG-424	1		合格			
101	280127310002	前悬架右前支架	焊接工装	GK-CG-425	1		合格			
102	280130310001	后悬架左后支架总成	焊接工装	GK-CG-426	1		合格			
103	280130310002	后悬架右后支架总成	焊接工装	GK-CG-427	1		合格			
104	280200013006	副车架辅助支撑	焊接工装	GK-CG-428	1		合格			
105	280210074001	货箱撑杆总成	焊接工装	GK-CG-429	1		合格			
106	352202JNG001	干燥器支架	焊接工装	GK-CG-430	1		合格			
107	410102BC7002	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-431	3	2021年10月24日	合格			
108	410215BC8004	空调管路固定支架	焊接工装	GK-CG-432	1		合格			
109	4107010MM2	左后组合灯支架	焊接工装	GK-CG-433	1		合格			
110	4107020MM2	右后组合灯支架	焊接工装	GK-CG-434	1		合格			
111	420211JNT001	左后组合灯支架	焊接工装	GK-CG-435	1		合格			
112	420212JNT001	右后组合灯支架	焊接工装	GK-CG-436	1		合格			
113	420213JNP002	后牌照灯支架	焊接工装	GK-CG-437	1		合格			
114	530541JB3004	仪表板附件支架	焊接工装	GK-CG-438	1		合格			
115	560104JDE001	发动机挡泥板支架二	焊接工装	GK-CG-439	1		合格			
116	560104JDE003	发动机挡泥板支架二	焊接工装	GK-CG-440	1		合格			
117	680500JNP004	前下防护总成	焊接工装	GK-CG-441	1		合格			
118	680500JNP010	前下防护总成	焊接工装	GK-CG-442	1		合格			
119	680500JNP012	前下防护总成	焊接工装	GK-CG-443	1		合格			
120	700213BG4002	空调管路固定支架	焊接工装	GK-CG-444	1		合格			
121	850902JNT004	后护栏左支架	焊接工装	GK-CG-445	1		合格			
122	850903JNT004	后护栏右支架	焊接工装	GK-CG-446	1		合格			
123	120218BC3001	尿素罐支架	焊接工装	GK-CG-447	1		合格			
124	120218BD3001	尿素罐支架	焊接工装	GK-CG-448	1		合格			
125	170501BNW002	变速器托架	焊接工装	GK-CG-449	1		合格			
126	170501BP3001	变速器托架	焊接工装	GK-CG-450	1		合格			
127	440306B75010	支架	焊接工装	GK-CG-451	1		合格			
128	280130280007	后悬架左后支架总成	焊接工装	GK-CG-452	1		合格			
129	280130280008	后悬架右后支架总成	焊接工装	GK-CG-453	1		合格			
130	103630	发动机后支撑支架左	焊接工装	GK-CG-454	1		合格			
131	103631	发动机后支撑支架右	焊接工装	GK-CG-455	1		合格			
132	280127310006	前悬架前支架	焊接工装	GK-CG-456	1		合格			
133	280127260002	前悬架前支架	焊接工装		1					
134	280127310011	前悬架前支架	焊接工装		1					
135	170501BW0001	变速器托架	焊接工装	GK-CG-457	1		合格			

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值 (元)
							合格	待修	报废	
136	280129310001/5	后悬架前支架	焊接工装	GK-CG-458	1		合格			
137	280129280010	后悬架前支架	焊接工装	GK-CG-459	1		合格			
138	280106530005	前横梁加强左支架总	焊接工装	GK-CG-462	1		合格			
139	280106530006	前横梁加强右支架总	焊接工装	GK-CG-463	1		合格			
140	280106560009	前横梁加强左支架总	焊接工装	GK-CG-464	1		合格			
141	280106560013	前横梁加强右支架总	焊接工装	GK-CG-465	1		合格			
142	170501BP3002	变速器托架	焊接工装	GK-CG-466	1		合格			
143	170201BP3001	软轴支架	焊接工装	GK-CG-467	1		合格			
144	GG9404240013/4	变速器吊架	焊接工装	GK-CG-468	2		合格			
145	440103JC2003	ECU支架总成	焊接工装	GK-CG-469	1		合格			
146	410102Q20002	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-470	1		合格			
147	170501BC9001	变速器托架	焊接工装	GK-CG-471	1		合格			
148	170501BC9002	变速器托架	焊接工装	GK-CG-472	1		合格			
149	GG9425240002	吊挂横梁	焊接工装	GK-CG-473	1	2021/6/23	合格			
150	410102G08001	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-474	1	2021/6/24	合格			
151	100203G13003	油气分离器支架	焊接工装	GK-CG-475	1	2021/6/25	合格			
152	410102B03002	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-476	1	2021/8/17	合格			
153	140107B1A001	发动机前悬置左支架	焊接工装	GK-CG-477-1	1	2021/10/30	合格			
154			焊接工装	GK-CG-477-2	1	2021/10/30	合格			
155	140108B1A001	发动机前悬置右支架	焊接工装	GK-CG-478-1	1	2021/10/30	合格			
156			焊接工装	GK-CG-478-2	1	2021/10/30	合格			
157	GG9404390024/5	变速器托架	焊接工装	GK-CG-479	1	2022/2/15	合格			
158	410102BF1016	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-480-1	1	2022/2/15	合格			
159			焊接工装	GK-CG-480-2	1	2022/2/15	合格			
160	410102Q20002	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-481	1	2022/4/5	合格			
161	410102Q20005	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-482	1	2022/4/20	合格			
162	140107B8A001	发动机前悬置支架	焊接工装	GK-CG-483-1	1	2022/5/26	合格			
163	140108B8A001	发动机前悬置支架	焊接工装	GK-CG-483-2	1	2022/5/26	合格			
164	3105011PR2C01	摇杆	焊接工装	GK-CG-484	1	2022/5/26	合格			
165	280303JCQ006	U型螺栓压板	焊接工装	GK-CG-485	1	2022/5/3	合格			
166	280309JNP004	U型螺栓垫板	焊接工装	GK-CG-486	1	2022/5/3	合格			
167	120218VC2001	尿素罐支架	焊接工装	GK-CG-487-1	1	2022/5/3	合格			
168			焊接工装	GK-CG-487-2	1	2022/5/3	合格			
169			焊接工装	GK-CG-487-3	1	2022/5/3	合格			
170	3520020H3011	ABS阀支架	焊接工装	GK-CG-488	1	2022/5/26	合格			
171	170303JNM002	操纵器下支架	焊接工装	GK-CG-489	1	2022/8/11	合格			
172	420211JNA001	左后组合灯支架	焊接工装	GK-CG-490	1	2022/8/12	合格			
173	350603JPU001	空压机支架	焊接工装	GK-CG-491	1	2022/10/28	合格			
174	350603JNB001	空压机支架	焊接工装	GK-CG-492	1	2022/12/5	合格			
175	440209JNM016/7	车身控制器支架	焊接工装	GK-CG-493	1	2022/12/6	合格			
176	410102V80003	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-494	1	2023/1/15	合格			
177	130202H01002	膨胀箱支架	焊接工装	GK-CG-495	1	2023/3/7	合格			
178	350603JAA004	空压机支架	焊接工装	GK-CG-496	1	2023/3/7	合格			
179	170201BCG002	软轴支架	焊接工装	GK-CG-497	1	2023/3/7	合格			
180	280106530003	前横梁加强左支架总	焊接工装	GK-CG-498	1	2023/3/21	合格			

序号	产品图号	产品名称	模具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值（元）
							合格	待修	报废	
180	280106530003	前横梁加强左支架总	焊接工装	GK-CG-498	1	2023/3/21	合格			
181	280106530004	前横梁加强右支架总	焊接工装	GK-CG-499	1	2023/3/21	合格			
182	410102Q20006	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-500	1	2023/4/3	合格			
183	352202JNN003	干燥器支架	焊接工装	GK-CG-501	1	2023/6/6	合格			
184	280133330032	后减震器上支架	焊接工装	GK-CG-502	1	2023/6/20	合格			
185	280133350019	后减震器上支架	焊接工装	GK-CG-503	1	2023/6/20	合格			
186	410102V80006	蓄电池箱体	焊接工装	GK-CG-504	1		合格			
187	420211JB3029	左后组合灯支架	焊接工装	GK-CG-506	1	2023/8/23	合格			
188	420211JB3030	右后组合灯支架	焊接工装	GK-CG-507	1	2023/8/23	合格			
189	410215E03050	电机三相线主干中支	焊接工装	GK-CG-508	1	2023/8/23	合格			
190	410215E03044	电机三相线支架前	焊接工装	GK-CG-509	1	2023/8/23	合格			
191	140108V60003	发动机后悬置右支架	焊接工装	GK-CG-510	1	2023/9/21	合格			
192	352202JNG003	干燥器支架	焊接工装	GK-CG-511	1	2023/11/2	合格			
193	100203G13006	油气分离器支架	焊接工装	GK-CG-512	1	2023/11/24	合格			
194	140111N01001	发动机后悬右支架	焊接工装	GK-CG-513	1	2023/11/24	合格			
195	140110N01001	发动机后悬左支架	焊接工装	GK-CG-514	1	2023/11/24	合格			
196	410215E03072	电机三相线支架中	焊接工装	GK-CG-515	1	2023/11/25	合格			
197	410215E03066	电机三相线支架中	焊接工装	GK-CG-516	1	2023/11/25	合格			
198	410215E03065	电机三相线支架前	焊接工装	GK-CG-517	1	2023/11/25	合格			
199	850241412046	左后立柱包板总成	焊接工装	GK-CG-518	1	2023/12/23	合格			
200	850241412047	右后立柱包板总成	焊接工装	GK-CG-519	1	2023/12/23	合格			
201	850241412045	中后立柱包板总成	焊接工装	GK-CG-520	1	2023/12/23	合格			
202	140107Q28001	发动机前悬置左支架	焊接工装	GK-CG-521	1	2024/3/9	合格			
203	140108Q28001	发动机前悬置右支架	焊接工装	GK-CG-522	1	2024/3/10	合格			
合计					206					10.30万元

(3) 检具

检具明细表

记录号:GK/SJ-7.5.06										
部门: 冲压车间						使用号:				
序号	产品图号	产品名称	检具名称	模具编号	数量	使用日期	模具状态			价值（元）
							合格	待修	报废	
1	410102B98003	蓄电池箱体			1		合格			0.015
2	410102BF1001	蓄电池箱体			1		合格			0.015
3	410102BC7002	蓄电池箱体			1		合格			0.015
4	410102Q2002	蓄电池箱体			1		合格			0.015
5	120218VA1001	尿素罐支架			1		合格			0.015
6	280127330011	前悬架前支架			1		合格			0.03
7	280127310006	前悬架前支架			1		合格			0.03
8	280127260002	前悬架前支架			1		合格			0.03
9	150107BG1001	空滤器支架			1		合格			0.03
10	440103A01003	ECU支架			1		合格			0.01
11	352202JNM002	干燥器支架			1		合格			0.01
12	280132280008	前减震器上支架			1		合格			0.02
13	280128280008	前悬架后支架			1		合格			0.03
14	110139D21006	碳罐支架			1		合格			0.015
15	103630	调角器			1		合格			0.15
16	103631	调角器			1		合格			0.15
17										
18										
19										
20										
合计										0.58万元