

----- 转发邮件信息 -----

发件人: "Qiu.Kun" <kun.qiu@faw-vw.com>

发送日期: 2019-11-29 16:49:51

收件人: "Zhao.Wei.CD" <wei.zhao.cd@faw-vw.com>, "李开富" <likafu@bjghrc.com>

抄送人: "王诗昆" <wangshikun@bjghrc.com>, "Qiao.Xinwang" <xinwang.qiao@faw-vw.com>

主题: 答复: 316镜片托开发计划20191125

李经理,

针对BC316-0, 我司同意新开模具, 请立即启动, 谢谢。

Best Regards!

<image001.jpg>

邱 琨/Qiu Kun

成都分公司采购部 SU Chengdu- branch

电话 Tel: +86 28 82846664

邮箱 E-mail: kun.qiu@faw-vw.com

www.faw-vw.com

工 作 函

光华荣昌采购管理[2019]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

BC316 镜片托模具招标

领导:

您好!

接到后视镜开发部通知, 新开发 BC316 镜片托模具 1 套, 询价厂家宁海瑞元、苏州瑞尔福、北京瑞隆祥, 询价结果如下:

| 序号 | 模具名称 | 编号 | 数量 | 瑞元 | 瑞隆祥 | 瑞尔福 |
|-------|------|------------|----|--------|--------|---------|
| 1 | 镜托 | RCS0202-22 | 1 | 155000 | 138000 | 148000 |
| 合计 | | | 1 | 155000 | 138000 | 148000 |
| 协商后价格 | | | | 152000 | 130000 | 1460000 |
| 交货期 | | | — | 55 天 | 45 天 | 45 天 |

大众要求 1 月 15 号提供合格样件, 以上报价沟通后, 瑞隆祥价格较低, 周期为 45 天, 能够满足项目需求, 建议选用瑞隆祥模具制作。

拟文: 吕广华 12.11.

审核:

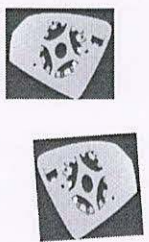
日期:

领导, 请批示:

吕广华
2019.12.11

新开模具技术要求

项目名称：大众 B C 316 外镜后视镜

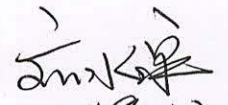
| 序号 | 零件名称 | 产品图片描述 | 图 号 | 模具编号 | 产品尺寸(mm) | 材质 | 模具 工期 | 型腔 | 模具 寿命 | 模具要求 | 进胶方式 | 表面 要求 | 产品 颜色 | 机台 | 备注 |
|----|--------|---|--|------------|--------------------------------|-----|----------|-----|----------|---|------|-------------------|----------|------|---|
| 1 | 左、右镜托板 |  | 8202213X100 1A 8202113X100 1A | RCS0202-22 | 67 X 181X 129 67 X 181X 129 | ABS | 45天 | 1+1 | 50万 | 龙记CI模架、前/后模镶 2083加硬 (HRC46-50) 热流道含温控箱 (YUDO) | 针阀式 | 抛光至 800#砂 纸 | 黑色 | 320T | 1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。 2、斜顶都需加做铜套导向，斜顶、滑块、压条需加硬处理。 3、铲基斜面加做硬件镶块。 4、模具进水口不得影响产品外观。 5、所有的注塑模需要进行模流分析确认 6、注塑模具顶出，要求按照机械手取件设计。 7、所有的塑料模按海天的适配机台要求设计。 |

模具要求：

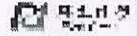
1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.3\text{mm}$ 2、产品分模线要求光滑，分型线高差小于 0.03mm （喷漆喷漆件分型线不得有高差，） 3、模具保证使用50万模次（50万件内模芯、镶块、滑块、斜顶斜顶等非易损件不得有损坏），正常生产出现的问题，一切有模具厂免费维修，并不得影响光华荣昌模具的正常供货需求 4、模仁、滑块不得烧焊. 5、要求提供模具用相关的材料、模架要龙记的证明 6、模具价格包括皮纹加工费 7、所有的注塑模需要进行模流分析确认 8、模具设计待荣昌确认后才加工（总工期按合同执行）

编制/日期: 吕子华 12.11.

审核/日期: 李保国 2019.12.11

批准/日期:  2019.12.11

报价清单 Quotation list



客户: 北京光华荣昌汽车部件有限公司
至: 吕广华
13336606381
项目名称: BC316

报价公司: 宁波瑞元模塑有限公司
联系人: 徐桂林 手机: 0086-574-

日期: 2019/12/11

| 序号 | 图片 | 产品名称 | 零件号 | 加工费用明细 | | 报价依据 | 零件外观要求 | 腔数 | 生产工艺 | 注塑系统 | 模架 | 钢材 | | | 模具配件 | 特别配件 | 油缸 | 模具寿命 | 模具量产地 | 模具外形尺寸 (长宽高) | 注塑机台 | 开发周期 (首次试模) | 价格(含13%税) 万 RMB | 备注 |
|-----|--|------|--|--------|-------|------|--------|-----|------|----------------|--------------|------|------|------|-------|------|----|------|-------|-----------------|------|----------------|--------------------|----|
| | | | | 材料名称 | 客供/自购 | | | | | | | 模仁 | 模芯 | 配件 | | | | | | | | | | |
| 1 |  | 镜托 | 8202213X100 1A 8202113X100 1A | ABS | 客供 | 3D | - | 1+1 | 普通注塑 | 2P/YUDO 针阀式 | S50C 标准模架 | 2083 | 2083 | 2083 | PUNCI | - | - | 50W | 北京 | 470 X 690 X 550 | 250T | 55天 | 15.5 | |
| 注意: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 总价: | 15.5 | | |

备注:

- 1 配件采用盘起。
- 2 模具材料采用2083H/2083H。
- 3 本报价不包含皮纹和简易检测支架的费用。
- 4 付款要求: 合同签订 40%, 交样合格后30%, 移模: 20%, 量产或移模3个月后: 10%。
- 5 试模原料由客户提供。样品提供总数量200套, 具体按实际情况调整交样数量。(试模包含5次)
- 6 报价有效期30天, 周期不包含国家法定节假日。
- 7 开始期按贵司签章确认, 提供正式图纸及收到首货款之日起计算, 因客户修改图纸产生的改模费用, 另行报介并收取。
- 8 本报价模具后期维修保养和交付只限客户本地公司, 或者同等区域内。



苏州瑞尔福精密模具有限公司
Suzhou Relhpi Precise Tooling Co., Ltd.

报 价 单

客户名称: 光华荣昌

2019/12/11

联系人: 吕工

联系人:

冯立辉

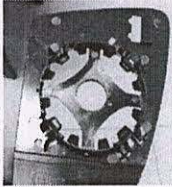
模具类别: 注塑模具

| 序号 | 产品图片 | 零件名称 | 加工费用明细 | | | | | | | 备注 | |
|-----|---|-----------|--------|-----|-------|------|------|-------------|------|-----------|--------|
| | | | 注塑材料 | 型腔数 | 模具仁材料 | 进胶方式 | 注塑机 | 模具尺寸 | 制作周期 | | 模具费用 |
| 1 |  | 316-0 镜片托 | ABS | 1+1 | 2083H | 冷流道 | 200T | 700*400*500 | 45天 | ¥1 480.00 | 不含皮纹费用 |
| 合计: | | | | | | | | | | ¥1 480.00 | |

注: 付款方式, 4.3.2.1
苏州瑞尔福精密模具有限公司

冯立辉

316后视镜镜片托模具报价

| 序号 | 产品名称 | 每模腔数 | 产品尺寸 材质 重量 | 图片 | 备注 | 模具寿命 | 加工周期 | 模具价格 |
|----|---------------|------|------------|--|----------------------------|------|------|--------|
| 1 | 316后视镜 镜片托 | 1+1 | |  | 前后模仁料用2344(hrc48-52)，（热流道） | 50万次 | 45天 | 13.8万元 |

- 1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。
- 2、斜顶都需加做铜套导向，斜顶、滑块、压条需加硬处理。
- 3、铲基斜面加做硬件镶块。
- 4、模具进水口不得影响产品外观。
- 5、所有的注塑模需要进行模流分析并提供分析报告。
- 6、注塑模具顶出，要求按照全自动生产。
- 7、所有的塑料模按海天的适配机台要求设计。

13

北京瑞隆祥模具有限公司

20191125