

# 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- ttp://www.bjghrc.com

紧急    回函    请审阅    请批注    请答复    报告    通知

## 2.0 座椅平台项目模具招标定价

领导您好:

依照 2.0 座椅平台项目要求, 新开座椅头枕模具 1 套, 询价厂家苏州瑞尔福、宁波瑞元、北京瑞隆祥、昆山鸿毅达。昆山鸿毅达弃权, 询价结果如下:

序号	模具名称	编号	数量	瑞尔福 (元)	瑞元 (元)	瑞隆祥 (元)	鸿毅达 (元)
1	四向头枕塑料件 90° 25°	RCS0216-19	1	190000	185000	178000	\
合计			1	190000	185000	178000	\
协商后价格				182000	180000	175000	\
交货期				60 天	65 天	30 天	\

以上汇总经过综合评估, 确认选用北京瑞隆祥制作, 其他厂家时间周期无法满足。

以上请批示

豆丁华 7.6

1830/2  
2020.07.06

### 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

项目名称：2.0座椅

报价公司：宁波瑞元模型有限公司

联系人：金寅峰

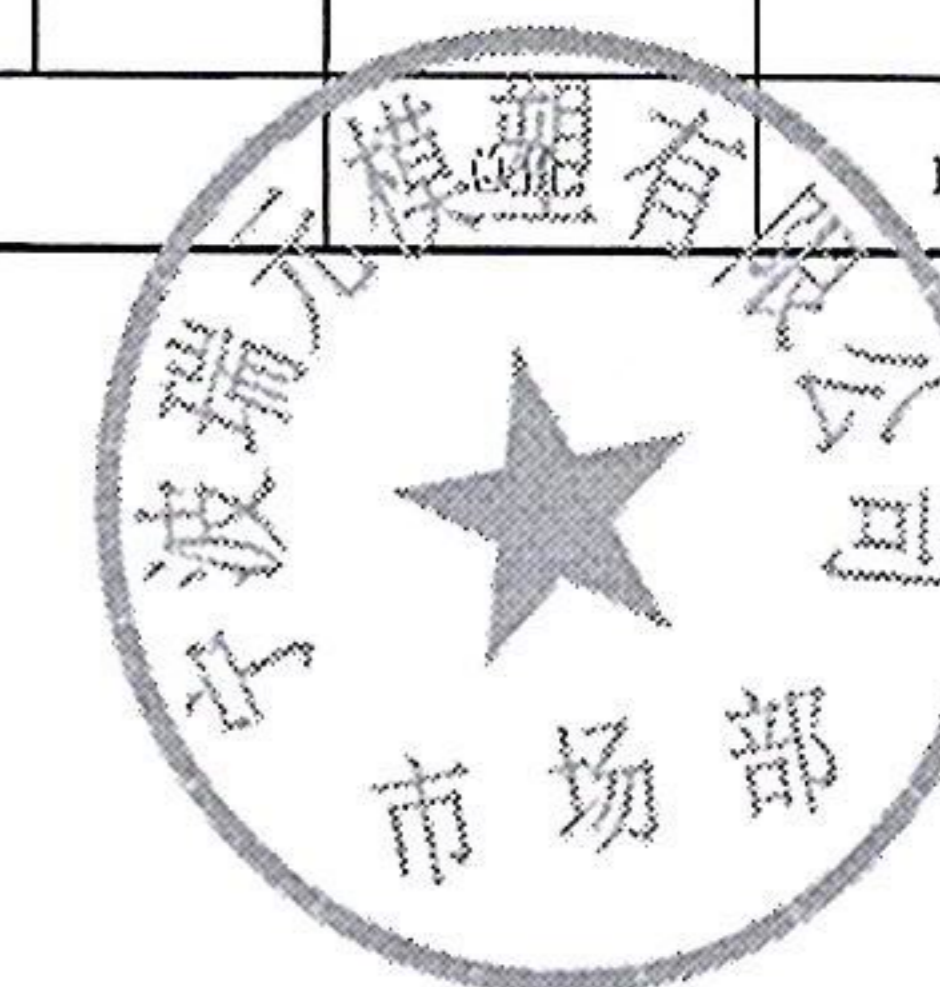
手机：15168172755

日期：2020/6/29

序号	图片	产品名称	零件号	塑料材料		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							型腔	型芯	其它辅件										
1		四向头枕塑料件 90° 25°	SHT0011907 SHT0011889	PP+LGF30	客供	3D	-	2	普通注塑	1P/开放式	S50C 标准模架	2344	2344	2344	PUNCH	-	-	-	北京	750*650*700	120T	65天	18.5	含互换滑块
注意：产品部分筋位倒扣，部分结构需优化，此报价为产品优化后价格：																						18.5		

备注：

- 1 配件采用盘起。
- 2 模具材料采用 2344。
- 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。



## 2.0座椅塑料件模具报价瑞隆祥

项目名称：2.0座椅

序号	零件名称 part name	产品图片描述 photo	图号 drawing no.	模具编号	材质 material	模具 工期	型腔	模具 寿命	模具要求	产品尺寸 (MM)	机台吨 位	进料方 式	表面要 求	产品 颜色	重量 weigh t/g	模具价格 (万元)	备注
1	四向头枕塑料件 90° 25°		SHT0011907 SHT0011889	RCS0216-19	PP+LGF30	30天	1*2	30万	龙记模架、前\后模仁材质 1.2344加硬 (HRC48-52) 两种产品滑块 互换实现产品 状态	50 X 127 X 215.	200T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	245	17.8	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、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出，要求按照机械手取件设计。

模具要求：

1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$  2、产品分模线要求光滑，分型线高差小于 $0.05\text{mm}$ （喷漆喷漆件分型线不得有高差） 3、模具保证使用30万模次（30万件内模芯、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，一切由模具厂免费维修，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证明 6、模具价格包括皮纹加工费。 7、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认 8、模具设计待荣昌确认后才加工（总工期按合同执行） 9、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

编制/日期： 王晓华 20200702

审核/日期：

批准/日期：





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


2020/7/2

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		四向头枕塑料件 90° 25°	PP+LGF30	1*2	龙记模架、前\后模仁材质1.2344加硬(HRC48-52) 两种产品滑块互换实现产品状态	热流道点进胶	300T	450*400*450	60天	¥190,000	不含皮纹费用
合计:									¥190,000		

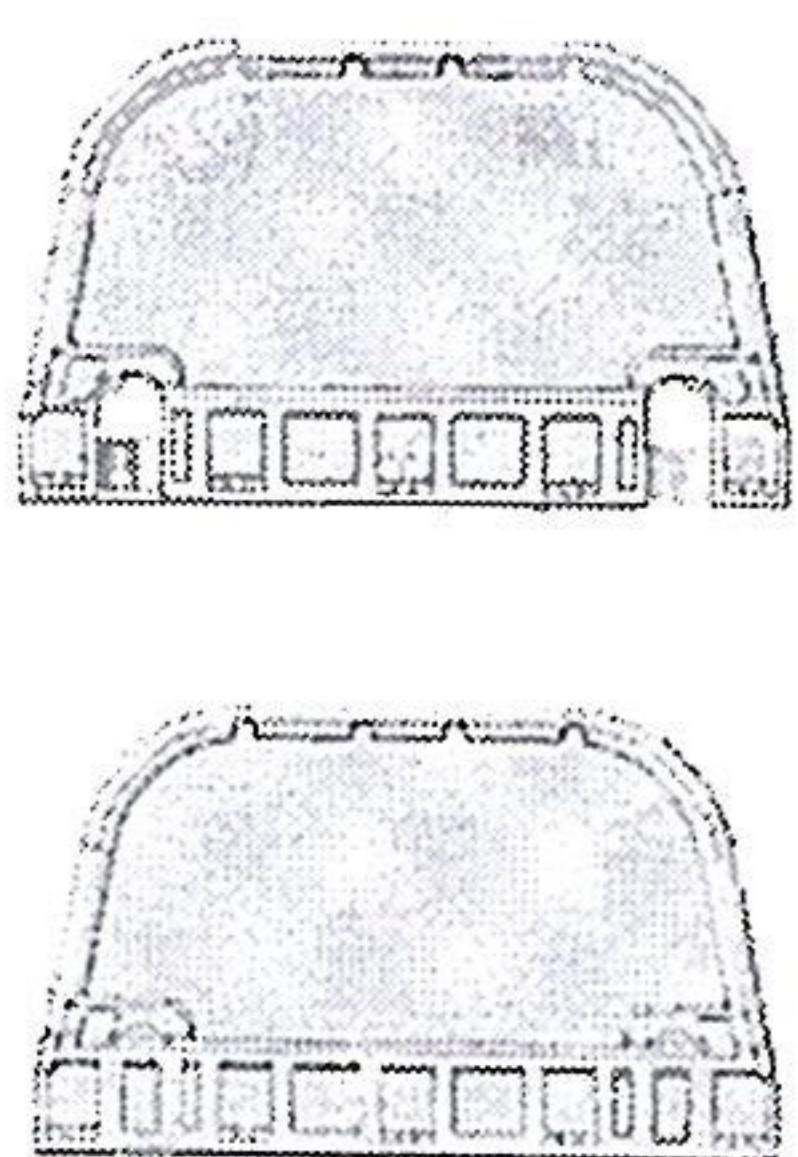
注: 付款方式, 4.3.2.1

苏州瑞尔福精密模具有限公司

冯立辉

## 2.0座椅塑料件开模技术要求

项目名称: 2.0座椅

序号	零件名称 part name	产品图片描述 photo	图号 drawing no.	模具编号	材质 material	模具工期	型腔	模具寿命	模具要求	产品尺寸 (MM)	机台吨位	进料方式	表面要求	产品颜色	重量 weight/g	备注
1	四向头枕塑料件 90° 25°		SIIT0011907 SIIT0011889	RCS0216-19	PP+LGF30	30天	1*2	30万	龙记模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52) 两种产品滑块互换实 现产品状态	50 X 127 X 215.	200T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	245	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、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认。 6、注塑模具顶出，要求按照机械手取件设计。

**模具要求：**

1、产品外形面三坐标检测精度要求 $\leq 0.1\text{mm}$  2、产品分模线要求光滑，分型线高差小于 $0.05\text{mm}$ （喷漆喷漆件分型线不得有高差） 3、模具保证使用30万模次（30万件内模芯、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，一切由模具厂免费维修，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证明 6、模具价格包括皮纹加工费。 7、所有的注塑模需要按照荣昌模流分析标准进行模流分析确认 8、模具设计待荣昌确认后加工（总工期按合同执行） 9、交模资料需按照荣昌标准进行刻盘提交存档。

编制/日期:

李伟国 2020.06.22

审核/日期:

吕宁华

批准/日期:

1.2344  
2020.6.22

## 2.0四向头枕新开件申请单

序号	装配等级				零件号	中文名称	零件描述	单位	图示	零件类别	材料	表面处理	使用单位	备注
	0	1	2	3										
1	0				SHT0011896	四向头枕总成	—	个		总成件	—	—	西安工厂	
2		1			SHT0011893	四向头枕骨架总成	—	个		总成件	—	—	西安工厂	
3			2		SHT0011889	四向头枕塑料件（25度行程）	—	个		注塑件	PP+GF30	—	西安工厂	
4			2		SHT0011888	四向头枕杆	—	个		金属件	Q195	镀铬	西安工厂	
5			2		SHT0011891	四向头枕杆压紧钣金总成	—	个		总成件	—	—	西安工厂	
6				3	SHT0011890	四向头枕杆压紧钣金	—	个		金属件	65Mn	—	西安工厂	
7				3	Q371B06	焊接方螺母	—	个		注塑件	—	—	西安工厂	
8			2		SHT0011892	M6压紧台阶螺栓	—	个		标准件	SWRCH35K	—	西安工厂	
9		1			SHT0011894	四向头枕发泡	—	个		发泡	PUR	—	西安工厂	
10		1			SHT0011895	四向头枕面套	—	个		面套	—	—	西安工厂	
11	0				SHT0011907	四向头枕塑料件（90度行程）	—	个		注塑件	PP+GF30	—	西安工厂	
编制:	沈鸿涛				审核:				批准:					