




















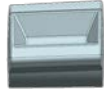







新开件申请单

序号	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	
1	SHT0011960	左侧罩壳	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---		
2	SHT0011961	右侧罩壳	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---		
3	SHT0011962	前部罩壳	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---		
4	SHT0011963	后部罩壳	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---		
5	SHT0011964	调角器手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---		
6	SHT0011965	升降调节手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---		
7	SHT0011966	阻尼调节手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---		
8	SHT0011967	仰角调节手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---		
9	SHT0011968	座盆延伸手柄	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---		
10	SHT0011969	速降开关按钮	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---		
11	SHT0011970	速降开关底座	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---		
12	SHT0011971	左侧罩壳(带气动腰托)	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0011960 共用模具	
13	SHT0011972	左侧罩壳(带气动腰托加热通风)	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0011960 共用模具	
14	SHT0011973	左侧罩壳(不带安全带)	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0011960 共用模具	
15	SHT0011974	右侧罩壳(不带锁扣)	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---	与SHT0011961 共用模具	
16	SHT0011975	加热通风底座	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---		
17	SHT0011976	加热通风按摩底座	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---	与SHT0011975 共用模具	
18	SHT0011977	加热底座	新开	个		注塑件	PC+ABS	皮纹	---	与SHT0011975 共用模具	
19	SHT0011979	安全带出口盖板	新开	个		注塑件	PP-T30	皮纹	---		
20	SHT0011978	调角器手柄钣金片	新开	个		冲压件	SPFH590	---	---		
编制:		李朝峰 2020.8.13	审核:	孙冰			批准:	2020.8.13			


2.0座椅塑料件开模技术要求

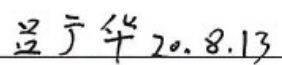
项目名称：2.0座椅

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)	注塑机	进料方式	表面要求	产品颜色	重量 weight/g	备注
1	调角器手柄		SHT0011964	RCS0240-17	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	67 X 39 X 152	250T	热流道	皮纹	黑色	63	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。 7、所有的塑料模按河北光华荣昌适配机台要求设计。（我司提供注塑机相关参数，请参考附件）特别注意我司没有650T 700T 800T 900T的注塑机。
2	升降调节手柄		SHT0011965	RCS0240-18	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	82 X 52 X 73	250T	热流道	皮纹	黑色	52	
3	阻尼调节手柄		SHT0011966	RCS0240-19	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	63 X 75 X 70	250T	热流道	皮纹	黑色	47	
4	仰角调节手柄		SHT0011967	RCS0240-20	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	122 X 35 X 76	250T	热流道	皮纹	黑色	49	
5	速降开关按钮		SHT0011969	RCS0240-21	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	28 X 34 X 40	200T	热流道	皮纹	黑色	12	
6	速降开关底座		SHT0011970	RCS0240-22	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	37 X 45 X 87	200T	热流道	皮纹	黑色	17	
7	加热通风底座		SHT0011975 SHT0011976 SHT0011977	RCS0240-23	PC+ABS	65	1*2+1*2+1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	106 X 23 X 73	450T	热流道	皮纹	黑色	20	

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 0.05mm （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: 

审核/日期:  20.8.13

批准/日期:  2020.08.13

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 升级座椅手柄模具招标定价

领导您好:

接到座椅工程部通知开发 2.0 升价座椅模具, 询价厂家宁波瑞元、北京瑞隆祥、昆山鸿毅达、黄岩佩雷希, 鸿毅达弃权。询价结果如下:

序号	模具名称	编号	数量	瑞元 (元)	瑞隆祥 (元)	鸿毅达 (元)	佩雷希 (元)
1	调角器手柄	RCS0240-17	1	135000	108000	\	115000
2	升降调节手柄	RCS0240-18	1	115000	108000	\	132000
3	阻尼调节手柄	RCS0240-19	1	118000	115000	\	132000
4	仰角调节手柄	RCS0240-20	1	100000	96300	\	120000
5	速降开关按钮	RCS0240-21	1	75000	75000	\	95000
6	速降开关底座	RCS0240-22	1	116000	109000	\	120000
7	加热通风底座	RCS0240-23	1	165000	114800	\	118000
合计			7	824000	726100		832000
协商后价格				820000	720000		810000
交货期				75 天	65 天	\天	65 天

吕子华 20.8.19.

以上经过综合分析, 瑞元周期不能满足, 佩雷希价格偏高, 瑞龙祥 (价格 720000 元含皮纹)。

以上请批示

吕子华
2020.08.19

计入14-20座椅项目费用。

辛浩五
2020.8.19

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罩壳询价

报价公司：宁波瑞元模塑有限公司

联系人：陈松权 手机：15168179226/13567866528

日期：2020/8/15

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							型腔	型芯	其它辅件										
1		调角手柄	SHT0011964	PC+ABS	客供	3D	-	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	718HH	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	600X400X480	250T	50天	13.5	
2		升降调节手柄	SHT0011965	PC+ABS	客供	3D	-	1*2	注塑	P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	718HH	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	500X450X480	250T	50天	11.5	
3		阻尼调节手柄	SHT0011966	PC+ABS	客供	3D	-	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	718HH	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	500X400X510	250T	50天	11.8	
4		仰角调节手柄	SHT0011967	PC+ABS	客供	3D	-	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	718HH	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	450X400X420	250T	50天	10.0	
5		速降开关按钮	SHT0011969	PC+ABS	客供	3D	-	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	718HH	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	350X350X410	200T	45天	7.5	
6		速降开关底座	SHT0011970	PC+ABS	客供	3D	-	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	718HH	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	400X400X450	200T	50天	11.6	
7		加热通风底座	SHT0011975 SHT0011976 SHT0011977	PC+ABS	客供	3D	-	2+2+2	注塑	2P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	718HH	718HH	718HH	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	650X500X530	450T	55天	16.5	
此报价基于询价数据，正式产品发布后，需更新报价。																					总价：	82.4		



备注：

- 1 配件采用正钢。
- 2 模具材料采用718HH国产品牌
- 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，另行报价并收取。
- 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

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)	注塑机	进料方式	表面要求	产品颜色	重量 weight/g	模具含税价 (万元)	备注
1	调角器手柄		SHT0011964	RCS0240-17	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	67 X 39 X 152	250T	热流道	皮纹	黑色	63	11.50	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。 7、所有的塑料模按河北光华荣昌适配机台要求设计。（我司提供注塑机相关参数，请参考附件）特别注意我司没有650T 700T 800T 900T的注塑机。
2	升降调节手柄		SHT0011965	RCS0240-18	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	82 X 52 X 73	250T	热流道	皮纹	黑色	52	13.20	
3	阻尼调节手柄		SHT0011966	RCS0240-19	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	63 X 75 X 70	250T	热流道	皮纹	黑色	47	13.20	
4	仰角调节手柄		SHT0011967	RCS0240-20	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	122 X 35 X 76	250T	热流道	皮纹	黑色	49	12.00	
5	速降开关按钮		SHT0011969	RCS0240-21	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	28 X 34 X 40	200T	热流道	皮纹	黑色	12	9.50	
6	速降开关底座		SHT0011970	RCS0240-22	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	37 X 45 X 87	200T	热流道	皮纹	黑色	17	12.00	
7	加热通风底座		SHT0011975 SHT0011976 SHT0011977	RCS0240-23	PC+ABS	65	1*2+1*2+1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	106 X 23 X 73	450T	热流道	皮纹	黑色	20	11.80	

合计： 83.20

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 0.05mm （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。

黄岩佩雷希

2020.08.14

20200817瑞隆祥-2.0座椅扶手柄模具报价

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)	注塑机	进料方式	表面要求	产品颜色	重量 weight/g	备注	模具报价 (万元)
1	调角器手柄		SHT0011964	RCS0240-17	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	67 X 39 X 152	250T	热流道	皮纹	黑色	63		10.8
2	升降调节手柄		SHT0011965	RCS0240-18	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	82 X 52 X 73	250T	热流道	皮纹	黑色	52	1、严格控制披风缩痕、顶白、熔接线等不良外观缺陷。	10.8
3	阻尼调节手柄		SHT0011966	RCS0240-19	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	63 X 75 X 70	250T	热流道	皮纹	黑色	47	2、斜顶都需加做铜套导向,斜顶、滑块、压条需加硬处理。	11.5
4	仰角调节手柄		SHT0011967	RCS0240-20	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	122 X 35 X 76	250T	热流道	皮纹	黑色	49	3、铲基斜面加做硬件镶块。	9.63
5	速降开关按钮		SHT0011969	RCS0240-21	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	28 X 34 X 40	200T	热流道	皮纹	黑色	12	4、模具进风口不得影响产品外观。	7.5
6	速降开关底座		SHT0011970	RCS0240-22	PC+ABS	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	37 X 45 X 87	200T	热流道	皮纹	黑色	17	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。	10.9
7	加热通风底座		SHT0011975 SHT0011976 SHT0011977	RCS0240-23	PC+ABS	65	1*2+1*2+1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH (HRC36-40)	106 X 23 X 73	450T	热流道	皮纹	黑色	20	6、注塑模具顶出,要求按照机械手取件设计。	11.48
<p>7、所有的塑料模按适配机台要求设计。(我可提供注塑机相关参数,请参考附件)特别注意我司没有650T 700T 800T 900T的注塑机。</p>																	

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 0.05mm (喷漆喷漆件分型线不得有高差) 3、模具保证使用30万次(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,并不影响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模流分析标准进行模流分析确认 8、模具设计待确认后才加工(总工期按合同执行) 9、交模资料需按照瑞隆祥标准进行刻盘提交存档。

合计: 72.61

报价说明:

1. 模具报价含税13%
 2. 模具价格为确定数模,签订合同、收到预付款之日起
 3. 模具免费提供20套样品
 4. 模具价格不包含皮纹费用
 5. 模具价格包含运输至黄骅荣昌运费
- 北京瑞隆祥模具有限公司
20200817



编制/日期:

审核/日期:

批准/日期: