

注塑件开发申请

项目名称:	1.0平台升级	客户:	平台产品
项目代号:	T5-L200	客户图号:	
零件名称:	1.0平台升级座椅/塑料件	设计图号:	
T0节点:	2020.9.30		

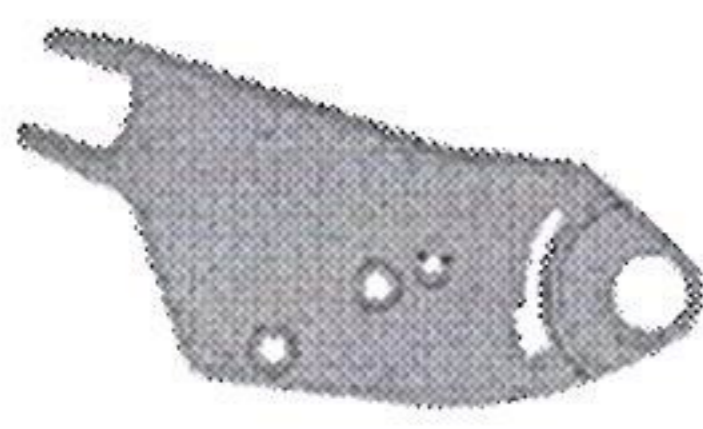

开发说明: 根据项目需求, 需要对以下零部件进行模具开发, 现申请开始启动模具开发, 请批示!

序号	零件名称 part name	产品图片描述 photo	图号drawing no.	产品尺寸	产品颜色	重量weight/g
1	1.0升级气阀固定板		SHT0012026	86*162*23	黑色	0.05
2	调节摆轮		SHT0012027	68*52*22	黑色	0.01

编制/日期: 付园 2020.08.20 审核/日期: 张殿军 8.10 批准/日期: 18号 2020.08.20

1.0升级塑料件开模技术要求

项目名称：1.0升级

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	1.0升级气阀固定板		SIIT0012026	RCS0241-01	PA66+GF30	35	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	87 X 162 X 23	250T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	51	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。
2	调节摆轮		SIIT0012027	RCS0241-02	POM	35	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质NAK80 (HRC36-40)	68 X 52 X 23	200T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	12	

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: 李华 审核/日期: 吕子华 20.8.21 批准/日期: 李华 2020.08.21

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

1.0 升级塑料件模具招标定价

领导您好:

接到座椅工程部通知开发 1.0 升级塑料件模具, 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	1.0 升级气阀固定板	RCS0241-01	1	95000	75000	\	78000
2	调节摆轮	RCS0241-02	1	95000	85000	\	93000
合计			2	190000	160000	\	171000
协商后价格				180000	158000	\	169000
交货期				35 天	35 天	\天	30 天

以上 1.0 升级气控系统模具及产品归属安路普制造, 与模具厂商协商后瑞隆祥价格及周期符合要求, 升级气阀固定板 74000 元, 调节摆轮 84000 元, 合计 158000 元。

以上请批示



ITATS-200 座椅项目模具费用。
王宇华 20.8.27

李志强
2020.8.27

同意! 1321
2020.08.27

1.0升级塑料件模具报价

项目名称: 1.0升级

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	1.0升级气阀固定板		SHT0012026	RCS0241-01	PA66+GF30	35	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	87 X 162 X 23	250T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	51	7.80	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。
2	调节摆轮		SHT0012027	RCS0241-02	POM	35	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质NAK80 (HRC36-40)	68 X 52 X 23	200T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	12	9.30	

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、产品分模线要求光顺，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。



黄岩佩雷希

2020.08.22

客户：北京光华荣昌汽车部件有限公司

报价公司：宁波瑞元模塑有限公司

至：吕广华

联系人：陈松权 手机：15168179226/13567866528

项目名称：1.0平台升级询价

日期：2020/8/24

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		1.0升级气阀固定板	SHT0012026	PA66+GF30	客供	3D	皮纹	1*2	注塑	1P/HTS好特斯开放式	S50C标准模架	2344	2344	2344	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	450X450X410	200T	30天	9.5	
2		调节摆轮	SHT0012027	POM	客供	3D	皮纹	1*2	注塑	1P/HTS好特斯开放式	S50C标准模架	2316	2316	2316	正钢	按客户技术指定	无	30W	北京	450X400X410	200T	35天	9.5	POM有腐蚀性建议采用2316
3																								
注意：此报价基于询价数据，正式产品发布后，需更新报价。																					总价：	19.0		



备注：

- 1 配件采用正钢。
- 2 模具材料采用2344/2316。
- 3 本报价包含皮纹和不包含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。



20200824瑞隆祥1.0升级塑料件开模报价

项目名称: 1.0升级

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	1.0升级气阀固定板		SHT0012026	RCS0241-01	PA66+GF30	35	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	87 X 162 X 23	250T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	51	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 按照自动取件设计。
2	调节摆轮		SHT0012027	RCS0241-02	POM	35	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质NAK80 (HRC36-40)	68 X 52 X 23	200T	热流道	抛光至 800#砂 纸	黑色	12	

模具价格

7.5万元

8.5万元

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、模具设计待荣昌确认后才加工（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。

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
- 北京瑞隆祥模具有限公司
20200824

编制/日期:

审核/日期:

批准/日期:

