

北京光华荣昌汽车部件有限公司

厂址：北京光华荣昌汽车部件有限公司

邮编：102204

电话：010-89774311

传真：010-89774311

EMAIL:

会议纪要

编号：H4-3.OZY-01

主题	H4-3.0 座椅塑料件模具定厂		
时间	2020年10月14日 16:00-17:00	地点	冯总办公室
主持：冯永江 记录：吕广华	参会人员： 北京：冯永江、苏东、杨光环、曹良良、辛红旺 河北：（视频入会）刘东明、张黎明、叶峰、葛雁宇		

会议主要内容

会议内容：

对 H4-3.0 国内版座椅塑料件进行现场开标，此项目询价厂家有宁海瑞元、黄岩佩雷希、昆山鸿毅达、北京瑞隆祥、苏州瑞尔福。其中昆山鸿毅达及苏州瑞尔福弃权。

瑞元 投标总价：1358000 元 制作周期 75 天 含皮纹费用

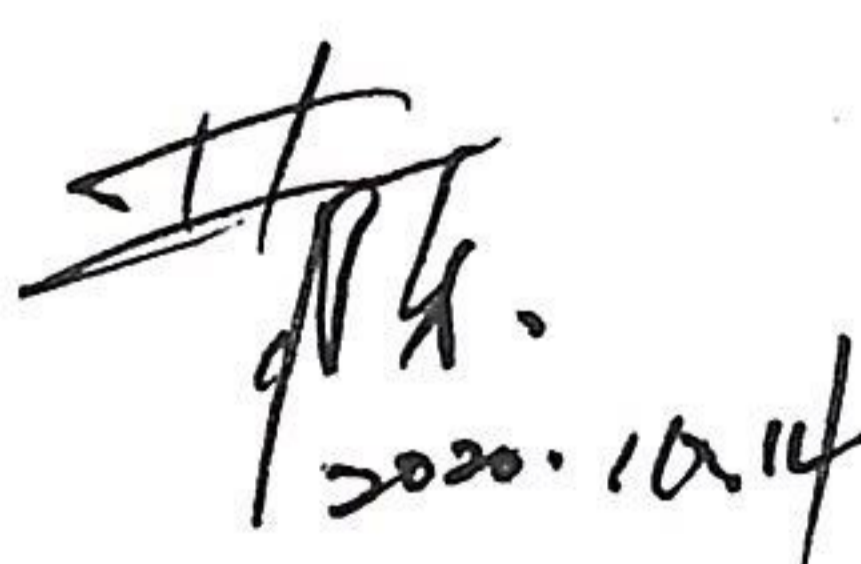
瑞龙祥投标总价：1302000 元 制作周期 75 天 含皮纹费用


佩雷希投标总价：1197000 元 制作周期 75 天 含皮纹费用

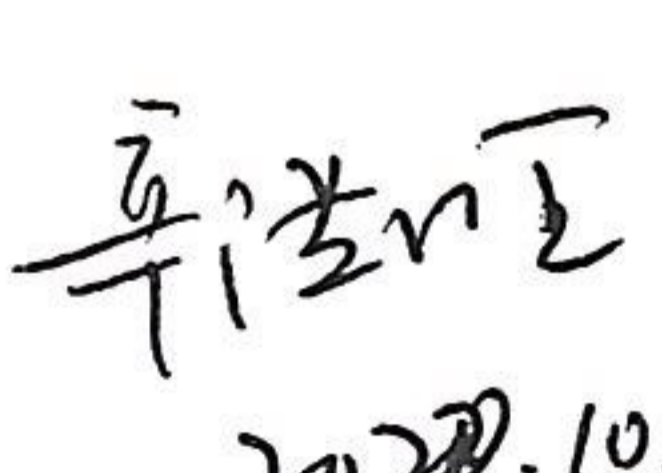
会议决定：对瑞元、瑞龙祥、佩雷希模具进行重新议价，议价后结果如下：

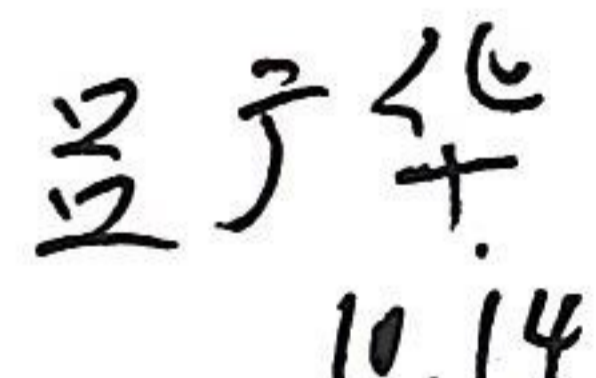
序号	模具名称	瑞元		瑞隆祥		佩雷希	
		投标	议价	投标	议价	投标	议价
1	右罩壳	350000	330000	295000	295000	320000	300000
2	前罩壳	250000	240000	300000	260000	200000	190000
3	左罩壳	480000	440000	440000	420000	405000	395000
4	靠背手柄	128000	128000	121000	120000	115000	105000
5	调高手柄	85000	85000	88000	84500	97000	97000
6	速降按钮帽	65000	65000	58000	58000	60000	60000
总计		1358000	1288000	1302000	1238500	1197000	1147000


参会人员签字：



 冯永江
 2020.10.14



 曹良良
 2020.10.16


 辛红旺
 2020.10.14


 吕广华
 10.14


 叶峰
 2020.10.16


 张黎明
 2020.10.16


 杨光环
 2020.10.16

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

H4-3.0 塑料件模具招标定价

领导您好:

接到座椅技术部开发通知,需开发 H4-3.0 塑料件模具 6 套,询价厂家宁波瑞元、北京瑞隆祥、昆山鸿毅达、黄岩佩雷希、苏州瑞尔福,鸿毅达及瑞尔福弃权,在 10 月 14 日投标会议之后与各厂家议价结果如下:

序号	模具名称	编号	数量	瑞元 (元)	瑞隆祥 (元)	佩雷希 (元)	鸿毅达 (元)	瑞尔福 (元)
1	驾驶员座椅右侧罩壳	RCS0239-06	1	330000	295000	300000	/	/
2	变阻尼不带减震前罩壳 自适应阻尼带减震前罩壳 自适应阻尼不带减震前罩壳 变阻尼带减震前罩壳	RCS0239-07	1	240000	260000	190000	/	/
3	驾驶员座椅左侧罩壳 驾驶员座椅带按摩左侧罩壳	RCS0239-08	1	440000	420000	395000	/	/
4	驾驶员靠背调节手柄分总成	RCS0239-09	1	128000	121000	105000	/	/
合计:			4	1138000	1096000	990000		
制作周期				75 天	75 天	75 天	天	天

以上为河北使用模具。

5	驾驶员座椅高度调节手柄	RCS0239-10	1	85000	84500	97000	/	/
6	驾驶员速降开关按钮帽	RCS0239-11	1	65000	58000	60000	/	/
合计:			2	150000	142500	157000		
制作周期				50 天	50 天	50 天		

以上为安路普使用模具。

拟文: 吕宁华


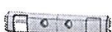








审核:

日期:

领导, 请批示:

依据 2020-10-14 招标会议内容,
 确定佩雷希第 1-4 项, 议价后 991721,
 确定瑞隆祥第 5-6 项, 议价后 142500。
 1月21日 2020.10.16

H4-3.0 座椅塑料件新开件清单

项目名称:		H4-3.0 驾驶员座椅		项目编号:		H4-3.0	
序号	部件名称	图片描述	2D 图号	材质	产品尺寸	表面要求	产品颜色
1	驾驶员座椅右侧罩壳		SHT0010655	PP-T20	589×96×253	皮纹	黑色
2	变阻尼不带减震前罩壳		SHT0010656	PP-T20	50×350×64	皮纹	黑色
3	驾驶员座椅左侧罩壳		SHT0010654	PP-T20	588×107×262	皮纹	黑色
4	驾驶员靠背调节手柄分总成		SHT0010658	PA6+GF30	144×63×62	皮纹/丝印	黑色
5	驾驶员座椅高度调节手柄		SHT0010660	PA6+GF30	84×72×92	皮纹/丝印	黑色
6	驾驶员速降开关按钮帽		SHT0010874	PC+ABS	31×45×40	皮纹/丝印	黑色
7	驾驶员座椅带按摩左侧罩壳		SHT0010617	PP-T20	588×107×262	皮纹	黑色
8	自适应阻尼带减震前罩壳		SHT0010863	PP-T20	50×350×64	皮纹	黑色
9	自适应阻尼不带减震前罩壳		SHT0010862	PP-T20	50×350×64	皮纹	黑色
10	变阻尼带减震前罩壳		SHT0010988	PP-T20	50×350×64	皮纹	黑色
编制:		审核:		批准:			

封模

张利
2020.09.03

H4-3.0座椅开模技术要求

项目名称: H4-3.0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	驾驶员座椅右侧罩壳		SHT0010655	RCS0239-06	PP-T20	75	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40)	589 X 94 X 253	600T	热流道	皮纹	黑色	334	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。 8、使用普通计数器。
2	变阻尼不带减震前罩壳 自适应阻尼带减震前罩壳 自适应阻尼不带减震前罩壳 变阻尼带减震前罩壳		SHT0010656 SHT0010863 SHT0010862 SHT0010988	RCS0239-07	PP-T20	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40) 一模出四种状态产品 镶件互换实现	50 X 351 X 64	300T	热流道	皮纹	黑色	105	
3	驾驶员座椅左侧罩壳 驾驶员座椅带按摩左侧罩壳		SHT0010654 SHT0010617	RCS0239-08	PP-T20	75	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40) 一模出两种状态产品 镶件互换实现	588 X 105 X 262	600T	热流道	皮纹	黑色	439	
4	驾驶员靠背调节手柄分总成		SHT0010658	RCS0239-09	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52) 带镶件注塑	145 X 36 X 63	200T	热流道	皮纹	黑色	66	
5	驾驶员座椅高度调节手柄		SHT0010660	RCS0239-10	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	85 X 72 X 92	200T	热流道	皮纹	黑色	81	
6	驾驶员速降开关按钮帽		SHT0010874	RCS0239-11	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40)	50 X 40 X 32	200T	热流道	皮纹	黑色	14	

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:

李保国

审核/日期:

吕广华 20.9.28.

批准/日期:

马永平 2020.09.28

报价清单

Quotation list

客户: 北京光华荣昌汽车部件有限公司

至:

项目名称: H4-3.0座椅平台塑料件

报价公司: 宁波瑞元模塑有限公司

联系人: 陈松权 手机: 15168179226/1356786652

日期: 2020/9/30

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		驾驶员座椅右侧罩壳	SHT0010655	PP-T20	客供	3D	皮纹	1*1	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	950X700X780	600T	75天	35.0	
2		变阻尼不带减震前罩壳自 适应阻尼带减震前罩壳自 适应阻尼不带减震前罩壳 变阻尼带减震前罩壳	SHT0010656 SHT0010863 SHT0010862 SHT0010988	PP-T20	客供	3D	皮纹	1*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	700X600X650	300T	65天	25.0	
3		驾驶员座椅左侧罩壳驾驶 员座椅带按摩左侧罩壳	SHT0010654 SHT0010617	PP-T20	客供	3D	皮纹	1*1	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	950X750X800	600T	75天	48.0	
4		驾驶员靠背调节手柄总成	SHT0010658	PA6+GF30	客供	3D	皮纹	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	1.2344	1.2344	1.2344	正钢	按客户技术指定	无	30w	北京	500X550X580	200T	50天	12.8	
5		驾驶员座椅高度调节手柄	SHT0010660	PA6+GF30	客供	3D	皮纹	1*2	注塑	1P/HTS好特斯 开放式	S50C 标准模架	1.2344	1.2344	1.2344	正钢	按客户技术指定	无	30w	北京	450X400X500	200T	50天	8.5	
6		驾驶员速降开关按钮帽	SHT0010874	PC+ABS	客供	3D	皮纹	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	6.5	
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:	135.8		



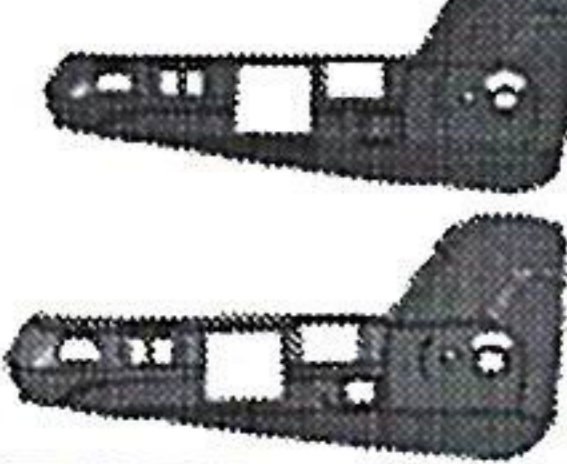


备注:

- 1 配件采用盘起。
- 2 模具材料采用718HH/2344。
- 3 本报价不包含皮纹和筒易检测支架的费用。
- 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。



H4-3.0座椅模具报价

项目名称: H4-3.0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	驾驶员座椅右侧罩壳		SHT0010655	RCS0239-06	PP-T20	75	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40)	589 X 94 X 253	600T	热流道	皮纹	黑色	334	32.00	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。 8、使用普通计数器。
2	变阻尼不带减震前罩壳 自适应阻尼带减震前罩壳 自适应阻尼不带减震前罩壳 变阻尼带减震前罩壳		SHT0010656 SHT0010863 SHT0010862 SHT0010988	RCS0239-07	PP-T20	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40) 一模出四种状态产品 镶件互换实现	50 X 351 X 64	300T	热流道	皮纹	黑色	105	20.00	
3	驾驶员座椅左侧罩壳 驾驶员座椅带按摩左侧罩壳		SHT0010654 SHT0010617	RCS0239-08	PP-T20	75	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40) 一模出两种状态产品 镶件互换实现	588 X 105 X 262	600T	热流道	皮纹	黑色	439	40.50	
4	驾驶员靠背调节手柄分总成		SHT0010658	RCS0239-09	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52) 带镶件注塑	145 X 36 X 63	200T	热流道	皮纹	黑色	66	11.50	
5	驾驶员座椅高度调节手柄		SHT0010660	RCS0239-10	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	85 X 72 X 92	200T	热流道	皮纹	黑色	81	9.70	
6	驾驶员速降开关按钮帽		SHT0010874	RCS0239-11	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40)	50 X 40 X 32	200T	热流道	皮纹	黑色	14	6.00	
合计:																119.70	

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。



20200930瑞隆祥H4-3.0塑料件模具报价

项目名称：H4-3.0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	驾驶员座椅右侧罩壳		SHT001C655	RCS0239-06	PP-T20	75	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40)	589 X 94 X 253	600T	热流道	皮纹	黑色	334	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。 8、使用普通计数器。	29.5
2	变阻尼不带减震前罩壳 自适应阻尼带减震前罩壳 自适应阻尼不带减震前罩壳 变阻尼带减震前罩壳		SHT001C656 SHT001C863 SHT001C862 SHT001C988	RCS0239-07	PP-T20	65	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40) 一模出四种状态产品 镶件互换实现	50 X 351 X 64	300T	热流道	皮纹	黑色	105		30
3	驾驶员座椅左侧罩壳 驾驶员座椅带按摩左侧罩壳		SHT0010654 SHT0010617	RCS0239-08	PP-T20	75	1*1	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40) 一模出两种状态产品 镶件互换实现	588 X 105 X 262	600T	热流道	皮纹	黑色	439		44
4	驾驶员靠背调节手柄分总成		SHT0010658	RCS0239-09	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52) 带镶件注塑	145 X 36 X 63	200T	热流道	皮纹	黑色	66		12.1
5	驾驶员座椅高度调节手柄		SHT0010660	RCS0239-10	PA6+GF30	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质1.2344加硬 (HRC48-52)	85 X 72 X 92	200T	热流道	皮纹	黑色	81		8.8
6	驾驶员速降开关按钮帽		SHT0010374	RCS0239-11	PC+ABS	50	1*2	30万	标准模架、前\后模仁 材质718HH加硬 (HRC36-40)	50 X 40 X 32	200T	热流道	皮纹	黑色	14		5.8

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。

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 ≥ 0 套样品
 4、模具不包含皮纹
 北京瑞隆祥模具有限公司
 20200930

编制/日期: 2020.09.28 审核/日期: 批准/日期:



130.2