

工 作 函

光华荣昌采购管理[2021]HS- 号

地址(Add)：北京市昌平区流村镇工业园区
电话(Tel)：010-89774863

邮编(Zip)：102204
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

X5000 副驾前/后升降手柄组件定点开发申请

领导：

X5000 项目现需要新开副驾前/后升降手柄组件两种产品，经过技术和供应商沟通确认，此两种产品的落料模具可以借用 D03 前/后升降手柄焊接总成的落料模具，目前沧州宇诺公司已提供成型模具和焊胎的费用，详情请见下表（价格含 13%增值税）：

序号	产品名称	图号	模具费明细			焊胎	供应商
			压弯 1	压弯 2	切口		
1	X5000 副驾前升降手柄组件 SHT0013805	X5000 副驾前升降手柄 1 SHT0013806	4000	4000		1200	沧州宇诺五金制造有限公司
2		X5000 副驾前升降手柄 2 SHT0013807	4000	4000	4000		
3	X5000 副驾后升降手柄组件 SHT0013808	X5000 副驾后升降手柄 1 SHT0013809	4000	4000		1200	
4		X5000 副驾后升降手柄 2 SHT0013810	4000	4000	3500		
费用汇总：			41900.00				
技术评审			体系内供应商				
商务评审			模具按照 2 万件摊销或 3 年，先到者为准				
交货期			15-20 天				
最终结果							

建议先通知沧州宇诺五金制造有限公司进行产品开发，模具费用进行分摊，待样品检验合格，图纸正式锁定后，根据实际产品参数双方协商产品单价。

拟文：吕毅

审核：

批准：

日期：

领导，请批示：

沧州宇诺五金制造有限公司

产品报价单

TO: 河北光华荣昌汽车零部件有限公司

FM: 沧州宇诺五金制造有限公司

ATTN:

ATTN: 姚海洋

TEL:

TEL:

FAX:

FAX: 18632713888

报价如下:

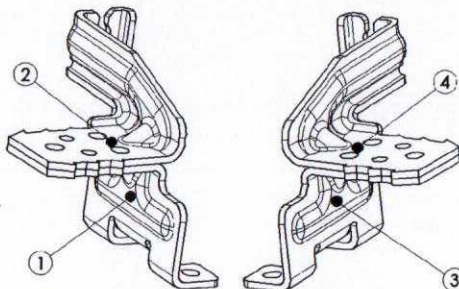
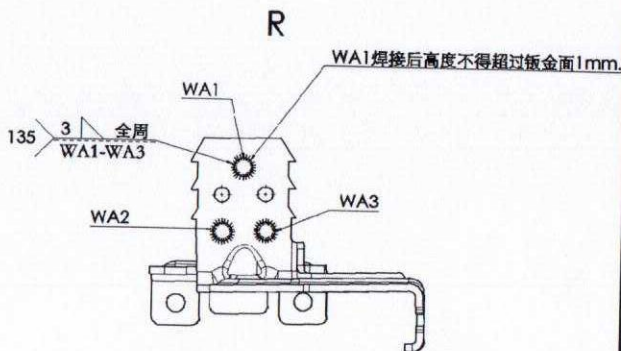
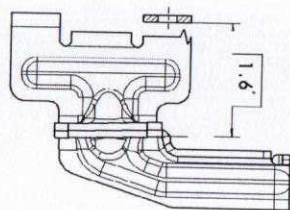
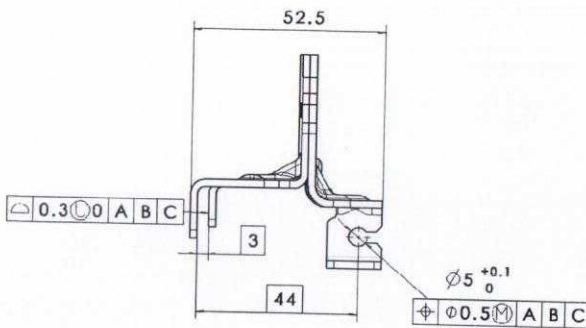
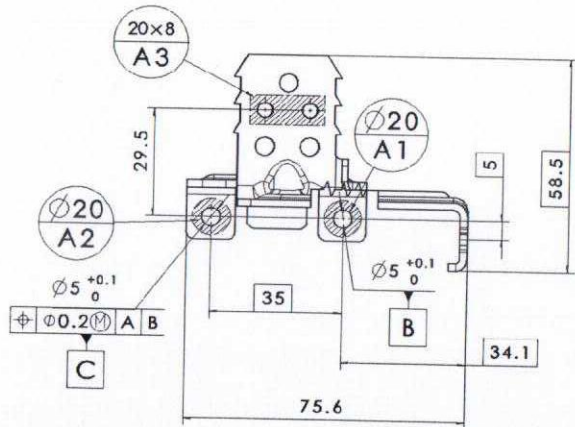
序号	名称	图号	计量单位	数量	单价 (元)
1	X5000副驾前升降手柄1	SHT0012013	套	2	8000
2	X5000副驾前升降手柄2	SHT0012014	套	3	12000
3	X5000副驾后升降手柄1	SHT0012015	套	2	8000
4	X5000副驾后升降手柄2	SHT0012016	套	3	11500
5	焊接胎具		套	2	2400

2. 以上报价含13%税。



确认后请签字回传:

2021-8-31



SHT0012070
D03前升降手柄焊接总成

SHT0013805
X5000副驾前升降手柄组件

技术要求:

- 1.未注尺寸公差按图中一般公差执行,未注尺寸见三维数模;
- 2.焊接外观应平整、光滑,焊点均匀、牢固,不允许有漏焊、虚焊、开焊、脱焊、气孔、裂纹、烧穿及未焊透、表面焊渣等缺陷,飞溅应消除,满足GB-T12429-1990的标准;
- 3.烧焊焊入深度0.3mm以上,焊缝强度不低于母材;
- 4.焊接部位必须为实焊,图纸标注焊接长度均为实际长度,实际焊接长度=有效焊接长度+工艺焊接长度;
- 5.所有匹配部件应避免变形;
- 【1】6.汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512《汽车禁用物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
- 【2】8.骨架总成黑色电泳防锈处理,符合汽车座椅防锈要求,盐雾试验时间>144h,无金属基体腐蚀;
- 9.WA为二氧化碳保护焊,共3处,焊接符号只用于计数,不作焊接顺序要求。

序号	件号	名称	材料	规格	重量	备注	数量	数量
4	SHT0013807	X5000副驾前升降手柄2	SPFH590	2.0	0.0347		0	1
3	SHT0013806	X5000副驾前升降手柄1	SPFH590	2.0	0.0394		0	1
2	SHT0012014	前升降手柄2	SPFH590	2.0	0.0347		1	0
1	SHT0012013	前升降手柄1	SPFH590	2.0	0.0394		1	0

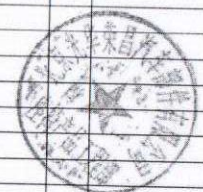
D03前升降手柄焊接总成
X5000副驾前升降手柄组件

B	B	新版新增零件 SHT0013805-X5000副驾前升降手柄组件	付图	20210812	
A	A	零件新增,图纸下发	付图	20200910	
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改日期 审核日期 批准日期

<p>第一角投影视图</p>	一般公差	
	线性	GB/T 19804-A
	角度	GB/T 19804-A
	形位	GB/T 19804-A

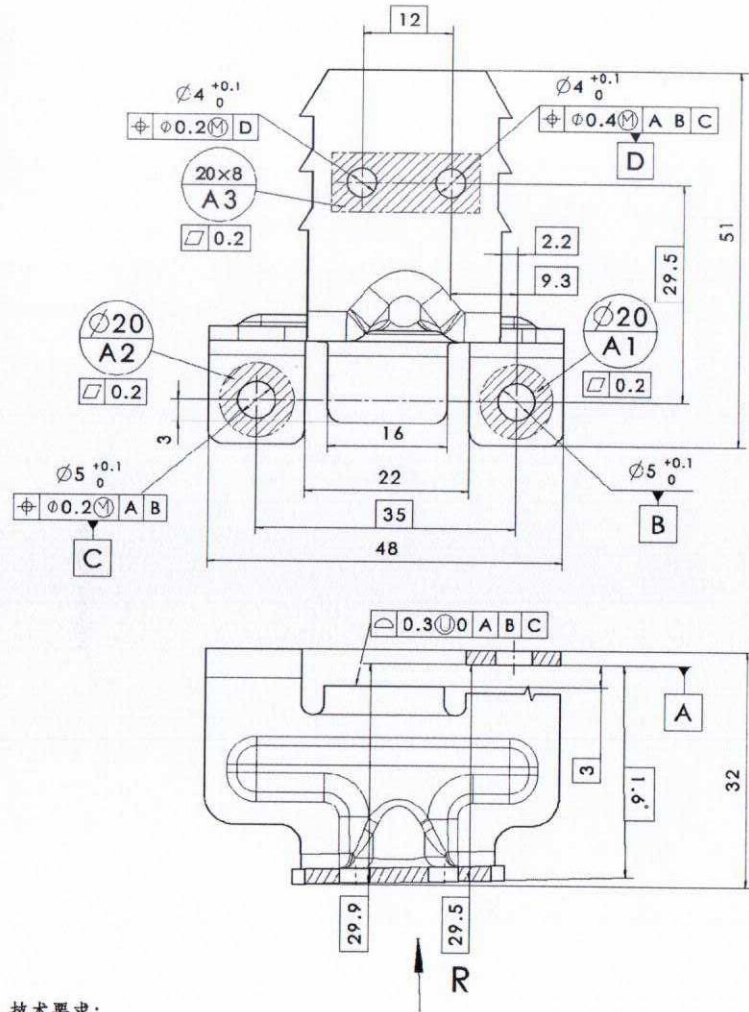
北京光华荣昌汽车部件有限公司		
材料	名称	
ASSY	D03前升降手柄焊接总成	
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性	阶段标记	重量(%) 比例
设计 刘星 2020.9.24 审核 李永 2020.9.24	A	0.0741 1:1
审核 李永 2020.9.24 批准 李永 2020.9.24	共 1 页 第 1 页	
SHT0012070		

2021年8月12日



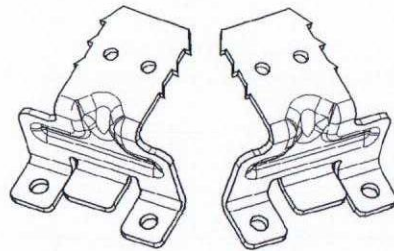
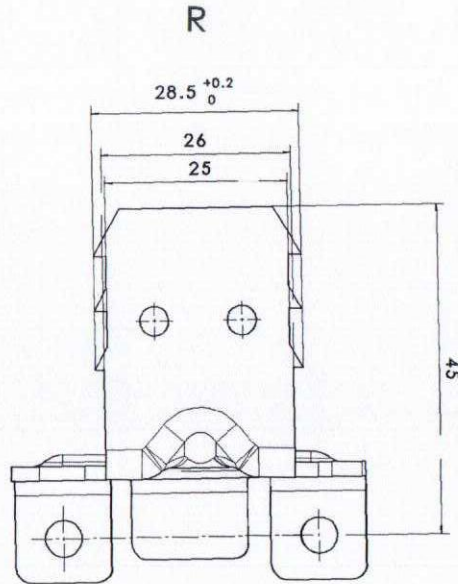
受控

SHT0012013



技术要求:

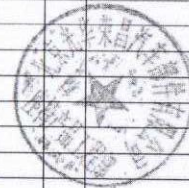
- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差按图中一般公差执行;
- 2.未注尺寸见三维数模;
- 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 5.钣金拉伸料厚最大减量 < 材料厚度的20%;
- 6.有毒有害物质应满足GB/T 30512《汽车禁用物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
- 8.图示为L件,对称件为R件,零部件名称: X5000副驾前升降手柄1,零件号: SHT0013806。



SHT0012013
前升降手柄1

SHT0013806
X5000副驾前升降手柄1

2021年8月12日

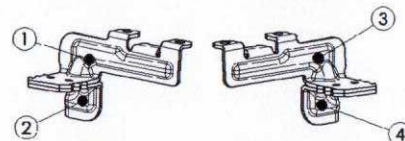
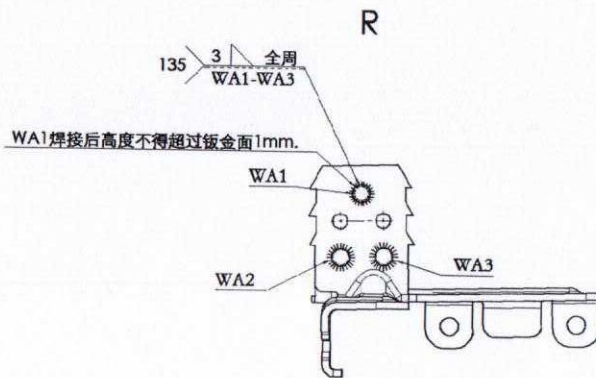
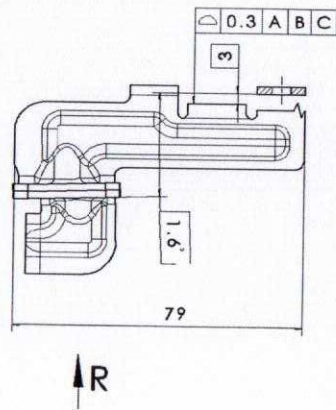
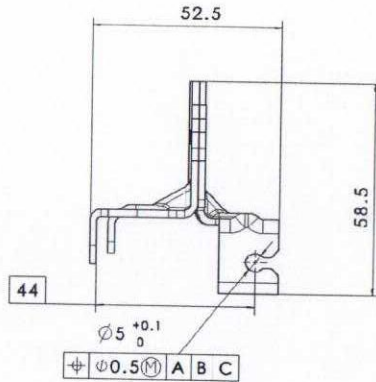
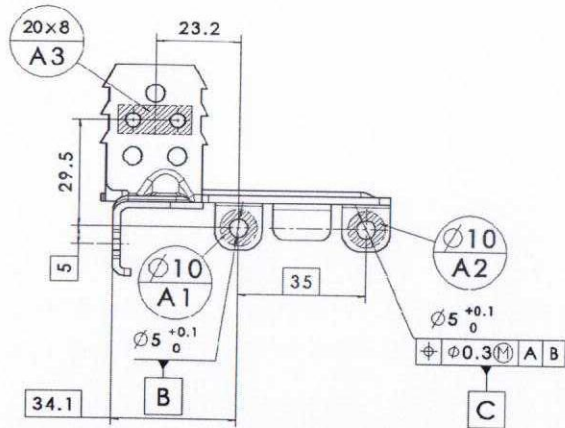


受控

B	B	新增零件: SHT0013806-X5000副驾前升降手柄1	付图	20210812
A	A	零件新增, 图纸下发	付图	20200910
3D版本 分区		更改文件号 2D版本	更改描述	更改日期 审核日期 批准日期
		一般公差	北京光华荣昌汽车部件有限公司	
第一角投影视图		线性 GB/T 13914-6	材料	名称
		角度 GB/T 13915-3	2.0-Q/BQB 301	前升降手柄1
		形位 GB/T 13916-2009	SPPH590-Q/BQB310	比例
特殊特性符号: [1]安全特性; [2]关键特性		阶段标记	重量(Kg)	件号(图号)
设计	张磊 2020.9.19	批准	A	0.0394
审核	张磊 2020.9.24	批准		2:1
			共 1 张	第 1 张
			SHT0012013	

项目代号: 1.0576

ZL021001LHS



SHT0012072
D03后升降手柄焊接总成

SHT0013808
X5000副驾后升降手柄组件

技术要求:

- 1.未注尺寸公差按图中一般公差执行,未注尺寸见三绿数模;
- 2.焊接外观应平整、光滑,焊点均匀、牢固,不允许有漏焊、虚焊、开焊、脱焊、气孔、裂纹、烧穿及未焊透、表面焊渣等缺陷,飞溅应消除,满足GB-T12429-1990的标准;
- 3.烧焊渗入深度0.3mm以上,焊缝强度不低于母材;
- 4.焊接部位必须为实焊,图纸标注焊接长度均为实际长度,实际焊接长度=有效焊接长度+工艺焊接长度;
- 5.所有匹配部件应避免变形;

【1】6.汽车产品中有毒有害物质应满足GB/T 30512《汽车禁用物质要求》中的规定;

7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;

【2】8.骨架总成黑色电泳防锈处理,符合汽车座椅防锈要求,盐雾试验时间>144h,无金属基体腐蚀;

9.WA为二氧化碳保护焊,共3处,焊接符号只用于计数,不作焊接顺序要求。

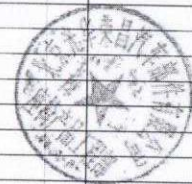
序号	件号	名称	材料	规格	重量	备注	数量	数量
4	SHT0013810	X5000副驾后升降手柄2	SPFH590	2.0	0.0258		0	1
3	SHT0013809	X5000副驾后升降手柄1	SPFH590	2.0	0.0467		0	1
2	SHT0012016	后升降手柄2	SPFH590	2.0	0.0258		1	0
1	SHT0012015	后升降手柄1	SPFH590	2.0	0.0467		1	0

SHT0012072 D03后升降手柄焊接总成
SHT0013808 X5000副驾后升降手柄组件

B	B	图纸新增时参考 SHT0013808 X5000副驾后升降手柄组件	付图	20210812
A	A	零件新增, 图纸下发	付图	20200910
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述
			更改日期	审核日期
			批准日期	

北京光华荣昌汽车部件有限公司		ASSY		名称	
D03后升降手柄焊接总成		材料		件号(图号)	
SHT0012072		A		0.0725 1:1	
共 1 张		第 1 张			

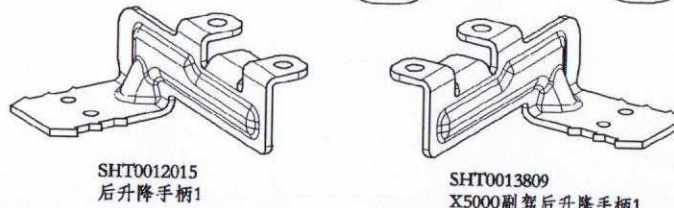
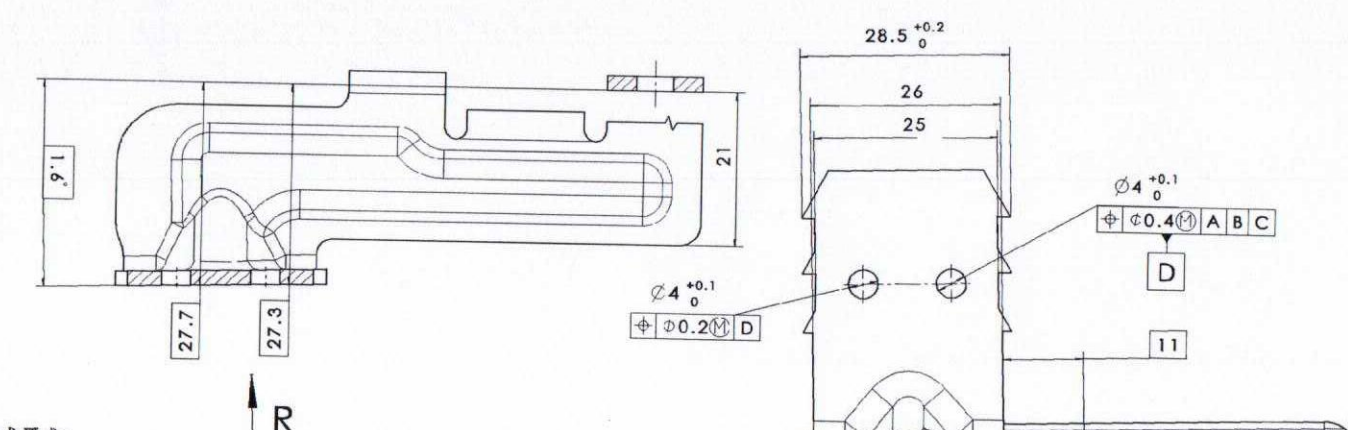
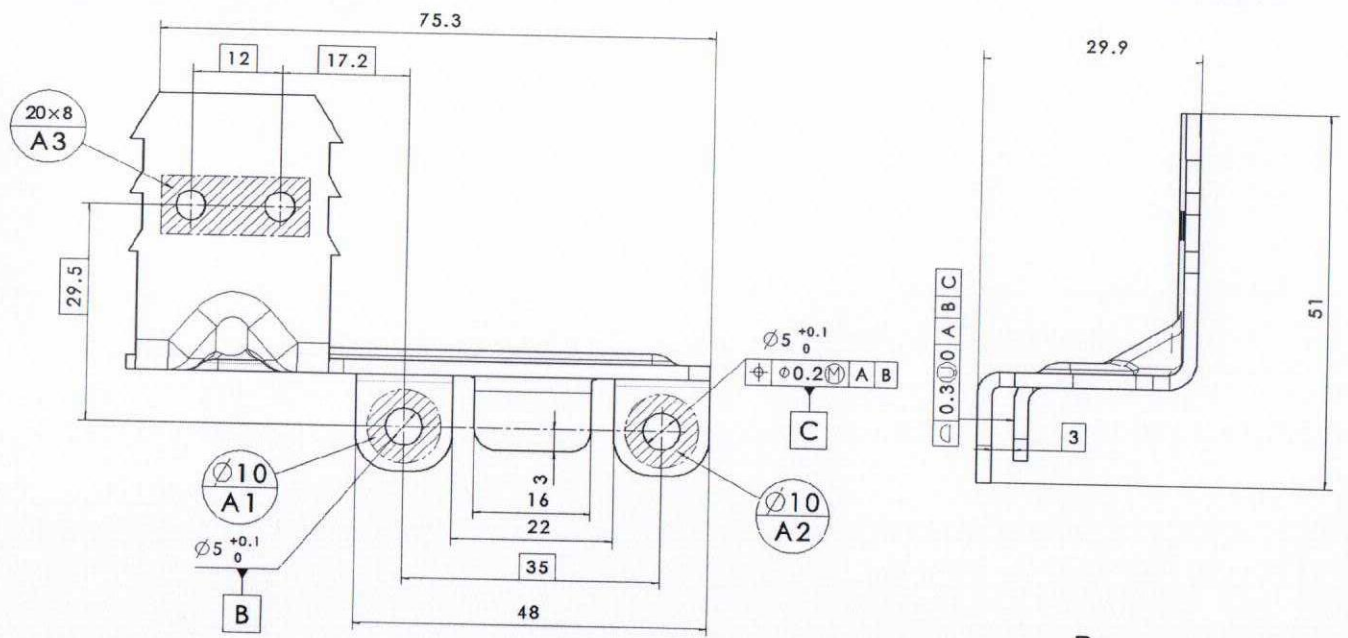
2021年8月12日



受控

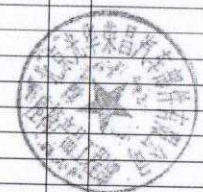
审核: 10/张

SHT0012015



SHT0012015 后升降手柄1
SHT0013809 X5000副驾后升降手柄1

2021年8月12日

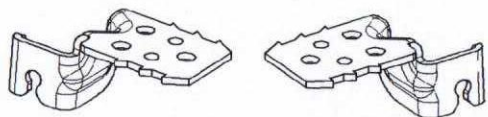
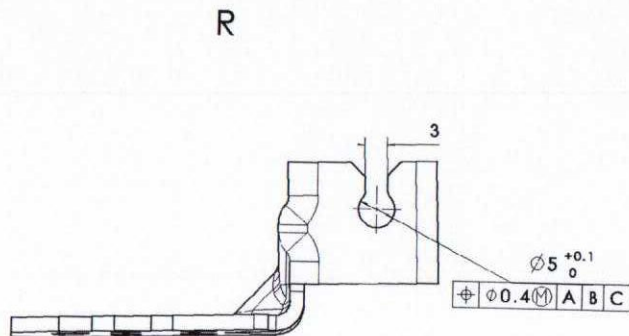
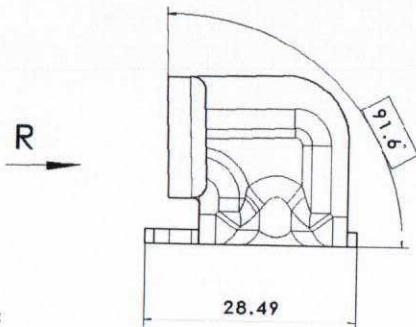
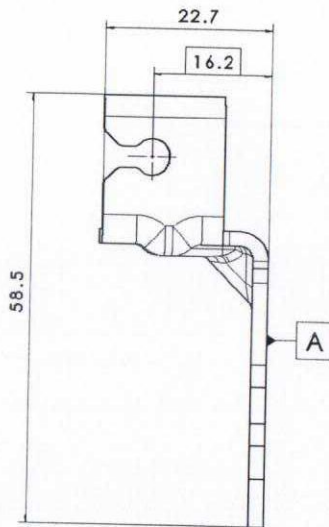
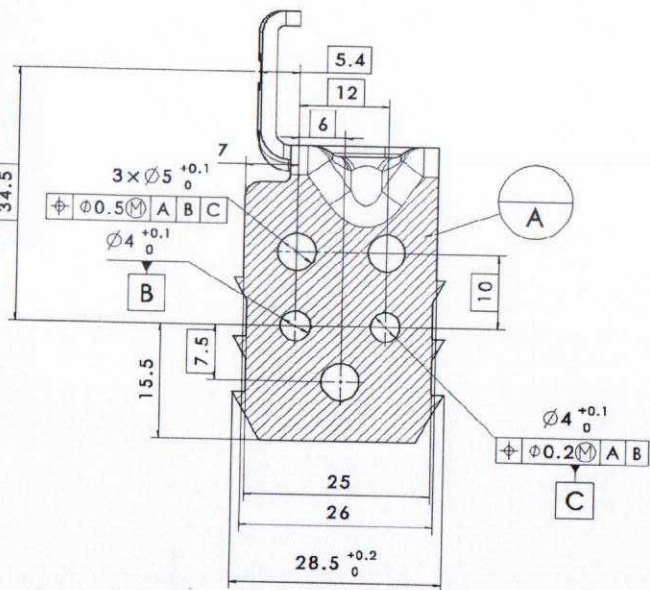


受控

- 技术要求:
- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差按图中一般公差执行;
 - 2.未注尺寸见三维数模;
 - 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
 - 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
 - 5.钣金拉伸料厚最大减薄量<材料厚度的20%;
- F【1】6.有毒有害物质应满足GB/T 30512《汽车禁用物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
 - 8.图示为L件,对称件为R件,零部件名称: X5000副驾后升降手柄1,零件号: SHT0013809.

B	B	新增对零件: SHT0013809-X5000副驾后升降手柄1	付图	20210812
A	A	零件新增,图纸下发	付图	20200910
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述
				更改日期
				审核日期
				批准日期
		一般公差 线性 GB/T 13914-6 角度 GB/T 13915-3 形位 GB/T 13916-m		
北京光华荣昌汽车部件有限公司 材料 2.0-Q/BQB 301 SPPH590-Q/BQB310		名称 后升降手柄1		
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性		阶段标记 重量(kg) 比例 A 0.0467 2:1		
设计 父星 2020.9.29 批准 李成林 2020.9.29		审核 张成林 2020.9.29 批准 李成林 2020.9.29		
		共1张 第1张		
		件号(图号) SHT0012015		

项目代号: 1.00升级



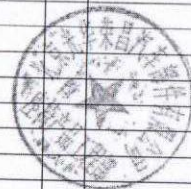
SHT0012016
后升降手柄2

SHT0013810
X5000副驾后升降手柄2

技术要求:

- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差按图中一般公差执行;
- 2.未注尺寸见三维数模;
- 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 5.钣金拉伸料厚最大减薄量<材料厚度的20%;
- 6.有毒有害物质满足GB/T 30512《汽车禁用物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
- 8.图示为L件,对称件为R件,零部件名称:X5000副驾后升降手柄2,零件号:SHT0013810。

2021年8月12日



受控

B	B	新增对原件: SHT0013810-X5000副驾后升降手柄2	付图	20210812			
A	A	零件新增, 图纸下发	付图	20200910	张	王	2020.7.14
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核
		一般公差 线性 GB/T 13914.6 角度 GB/T 13915-3 形位 GB/T 13916-m		北京光华荣昌汽车部件有限公司 材料 2.0-Q/BQB 301 SPPH590-Q/BQB310 名称 后升降手柄2 特殊特性符号: [1] 安全特性; [2] 关键特性 阶段标记 重量(Kg) 比例 设计 负责 2020.9.24 标准 2020.9.24 审核 2020.9.24 批准 2020.9.24 共 1 张 第 1 张			
				件号(图号) SHT0012016			