

2628-01

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](http://www.bjghrc.com)

☐ 紧急

☐ 回函

☐ 请审阅

☒ 请批注

☐ 请答复

☐ 报告

☐ 通知

中联重科和福田奥杰新开件定标申请

领导:

您好!

我司新项目中联重科和福田奥杰新开件需要定点开发, 目前已向 3 家供应商询价, 具体情况如下(价格含税):

序号	产品	零件号	材质	捷润		智凯		文安恒德	
				产品单价	模检具费	产品单价	模检具费	产品单价	模检具费
1	调角器限位支架	SLT0002560	SPFH590 t=3.0	0.2	2500	0.22	800	0.2	800
2	下框上安装板焊接总成	SHT0013357	SAPH440 t=3.0	4.8	6000	4.8	6400	4.8	2800
3	下框前安装板	SHT0013344	Q235 t=3.0	2.7	7000	2.6	6000	2.6	6500
4	下框后安装板	SHT0013345	Q235 t=3.0	2.15	3200	2.1	3200	2.1	2800
5	下框滑轨安装板焊接总成	SHT0013346	SAPH440 t=3.0	6.5	8000	6.4	7100	6.4	2800
6	座框安装板	SHT0013361	SAPH440 t=3.0	6.4	8000	6.4	6500	6.4	2800

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- <http://www.bjghrc.com>

☐ 紧急

☐ 回函

☐ 请审阅

☒ 请批注

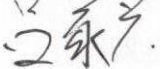
☐ 请答复

☐ 报告

☐ 通知

技术评审	目前正在开发 712 项目、统帅项目和 H4 阻尼下支架	目前正在开发汕德卡和统帅项目	目前在开发 T5 2.0 副驾翻折座椅骨架项目
商务评审	1、模具费分摊到 2 万件或者三年，先到为准。 2、60 天款期。承兑支付。	1、模具费分摊到 2 万件或者三年，先到为准。 2、60 天款期。承兑支付。	1、模具费分摊到 2 万件或者三年，先到为准。 2、60 天款期。承兑支付。
交货期	13	13	13
最终结果			

因泊头捷润和沧州智凯已承接我公司多个项目，目前考虑到后期的资金压力建议此项目由文安恒德承接。

拟文: 

审核:  2021.6.14

批准: 

日期: 2021/6/25

领导, 请批示



打弯钣金模具工序分析及报价详情

序号	产品图号	产品名称	材质	销售价 不含税	模具费		工装费
1	0013344	下框前安 装板	Q235 T3.0	3.1428	op10下料	2500	
					op20冲孔	1500	
					op30打弯	2500	
2	0013345	下框后 安装板	Q235 T3.0	2.634	op10下料	0	
					op20冲孔	2800	
3	0013346	下框滑轨 安装板焊 接总成	SAPH440 T3.0	7.318	op10下料		
					op20冲孔	2600	
					op30打弯		
					op40点焊		200
4	0013357	下框上安 装板焊接 总成	SAPH440 T3.0	7.1068	op10下料		
					op20冲孔	2800	
					op30打弯		
					op40点焊		
5	0013361	座框安 装板	SAPH440 T3.0	6.804	op10下料		
					op20冲孔	2800	
					op30打弯		

捷润报价（含税）

序号	产品名称	材质	单价(元)	模具费（元）		工装费	检具费
1	调价器限位 支架	SPFH590	0.2	落料冲孔	2500		
2	下框上安装 板焊接总成	SAPH440	4.8	落料冲孔	3000		1500
				成型	1500		
3	下框前安装 板	Q235	2.7	落料冲孔	3500		1500
				成型	2000		
4	下框后安装 板	Q235	2.15	落料冲孔	3200		
5	下框滑轨安 装板焊接总 成	SAPH440	6.5	落料冲孔	4000		2000
				成型	2000		
6	座框安装板	SAPH440	6.4	落料冲孔	4000		2000
				成型	2000		

泊头市捷润五金制品有限公司
开发部

2021年6月16日星期三

审核批复: 李洪庆

沧州智凯金属制品有限公司

需方商:
地址:
联系人:
电话:
传真:

地 址: 南皮县西吕家工业区
邮 编: 061500
联系人: 王君
电 话: 0317-5569767 15226770888
传 真: 0317-5515787

报价单

报单号码:			日期: 2021 年 6 月 15 日				
零件号: (见下表)			币种: 人民币 <input checked="" type="checkbox"/> 美元 <input type="checkbox"/>				
离岸价格 <input type="checkbox"/> 到岸价格 <input type="checkbox"/> 出厂价格 <input type="checkbox"/> 到户价 <input checked="" type="checkbox"/>			备注: 模具费用为实际发生费用, 需全额支付。				
零件号		价格 (出厂含税 13%)	模具费		工装费	检具费	备注
1.调角器限位支架	6801633X2001A	0.22	落料	800			
2 下框前安装板	SHT0013344	2.6	落料	3500			
			折弯	2500			
3.下框后安装板	SHT0013345	2.1	落料	3200			
4.下框滑轨安装板焊接总成	SHT0013346	6.4	落料	4500			
			折弯	2000			
			焊接		600		
5.下框上安装板焊接总成	SHT0013357	4.8	落料	4000			
			折弯	1800			
			焊接		600		
6.座框安装板	SHT0013361	6.4	落料	4500			
			折弯	2000			



工作联系函

编号:

☒ 申请

☐ 通知

☐ 通报

☐ 报告

主题: 关于福田奥杰项目座椅支架外发制作申请

各位领导:

福田奥杰项目主、副驾座椅支架为矩形管弯管结构, 河北厂内无此加工工艺, 需对主驾支腿焊接总成 (SBS0010136)、副驾支腿焊接总成外发制作 (SBS0010137), 按工艺规划要求调角器限位支架 (SLT0002560) 属外购件, 现请采购部进行询价布点, 要求 6 月 30 日形成小批量生产,

特此申请。

22台/年

图纸

序号	零件号	中文名称	单位	图示
1	SBS0010136	主驾驶支腿焊接总成	件	
2	SBS0010137	副驾驶支腿焊接总成	件	
3	SLT0002560	调角器限位支架	件	

赵双喜 15075475007

葛治军 18364699188

许会计 15163636609

拟文: 王宇	审核:	日期: 2021.6.11	总经理批示:
发起部门意见:	2021.6.11		
接收部门意见:	2021.6.11		



工作联系函

编号:

☒ 申请☐ 通知☐ 通报☐ 报告





主题: 中联重科零部件开发申请

公司领导:





中联重科产品 5 月份经湖南光华荣昌试装反馈, 装车封样已确认。目前河北厂内组织开发相关工作, 已完成新开件 BOM、3D 数据, 现申请外购件及自制工装模具开发。

涉及主驾底座模块化总成、副驾底座模块化总成、副驾低配座框总成, 如下:

1. 外购件:

序号	名称	图号	材质	规格	图示	备注
1	下框前安装板	SHT0013344	Q235	3.0t	 400	400件 主、副驾共用
2	下框后安装板	SHT0013345	Q235	3.0t	 400	400件 主、副驾共用
3	下框滑轨安装板焊接总成	SHT0013346	SAPH440	3.0t	 800	同副驾共用, 分总成供货焊接2xM8螺母
4	下框上安装板焊接总成	SHT0013357	SAPH440	3.0t	 200	分总成供货焊接2xM8螺母
5	座框安装板	SHT0013361	SAPH440	3.0t	 200	300件
6	主驾五层防尘罩	SHT0013180	橡胶		200	深州卓伦前期提供相关产品样件
7	副驾高配五层防尘罩	SHT0013352	橡胶		50	深州卓伦前期提供相关产品样件
8	副驾低配五层防尘罩	SHT0013362	橡胶		150	深州卓伦前期提供相关产品样件

2.自制件:

序号	名称	图号	材质	规格	图示	备注
1	主驾座框焊接总成	SHT0013341	总成			前端无罩壳固定支架, 安全带螺母 (22mm) 在内侧
2	减震器下框焊接总成	SHT0013343	总成			主驾同副驾高配共用
3	副驾高配座框焊接总成	SHT0013351	总成			前端无罩壳固定支架, 安全带螺母 (22mm) 在内侧
4	低配下框焊接总成	SHT0013355	总成			
5	副驾低配座框焊接总成	SHT0013360	总成			
6	下部加强板	SHT0013347	Q235	3.0t		主、副驾共用
7	上部加强板	SHT0013358	Q235	3.0t		
8	支撑方管-短	SHT0013348	Q235	40X20X2.0t		
9	支撑方管-长	SHT0013356	Q235	40X20X2.0t		

需要采购部进行外购件布点, 先开发 V 折模具, 小批量供货初步定为 6 月 20 日。

请批准!

拟文: 王东	审核: 付东 2021.06.07	日期: 2021.6.7	总经理批示: 王东
发起部门意见:	李东 2021.6.7		
接收部门意见:	李东 2021.6.7		



新项目（产品）开发通知单

编号:

项目	中联重科项目	总成图号	详见内容
零件名称	见内容描述	零件图号	见内容描述

项目（产品）状态体现日期: 2021年6月20日完成新项目工装模具开发

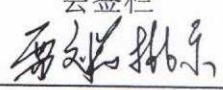
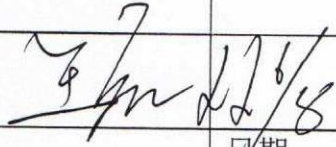
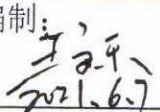
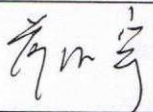
相关部门: 智能装备制造车间

内容描述	序号	名称	图号	夹具	图示	备注
	1	减震器下框焊接总成	SHT0013343	1		主驾同副驾高配共用
	2	低配下框焊接总成	SHT0013355	1		
	3	副驾低配座框焊接总成	SHT0013360	1		

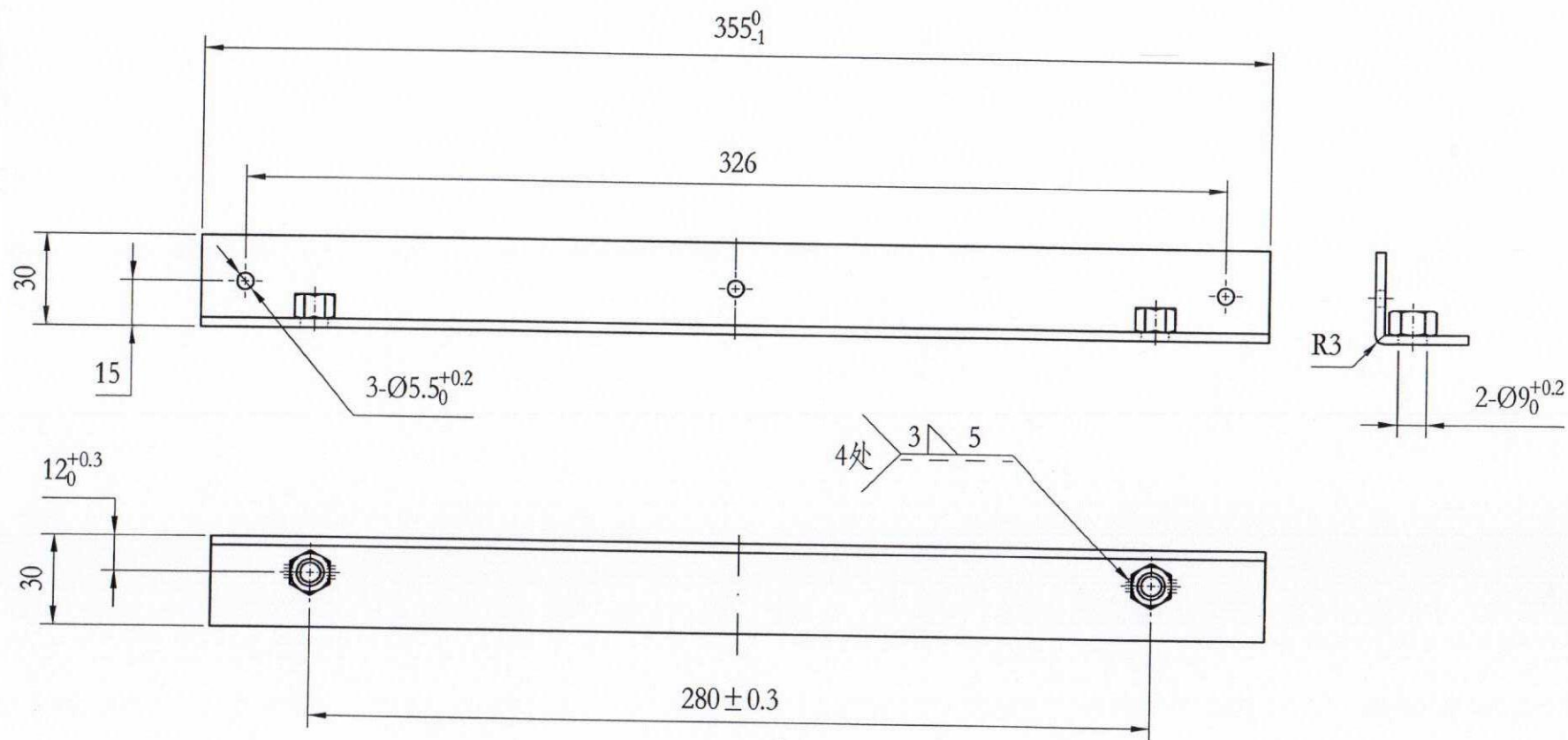
附件明细

附数据

备注:

会签栏 	制造车间		
			
编制:  2021.6.7	批准:  2021.6.7	日期:	

刘东



技术要求:

- 1、表面无锈蚀,无锐利毛边;
- 2、未注尺寸公差按图中公差表执行;
- 3、螺母螺纹处不得有影响产品使用的焊渣等杂质;
- 4、M8螺母破坏扭矩应不小于45N·m。

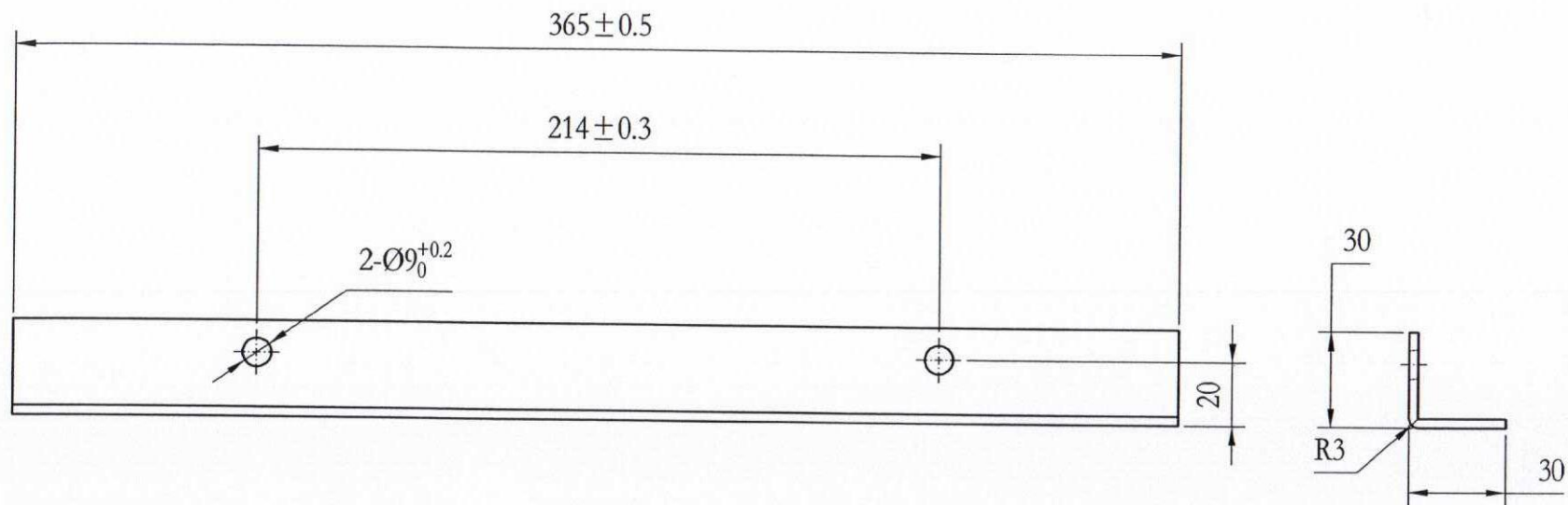
试制

河北光华荣昌汽车部件有限公司

标记	处数	更改文件号	01	签字	日期	材料:	名称:
设计		标准化				SAPH440 3.0t	下框滑轨安装板焊接总成
制图		审核				阶段标记	重量
校对		批准					比例
工艺审查		日期	2021.6.8			共 张	第 张
							图号:
							SHT0013346

A

版本



技术要求:

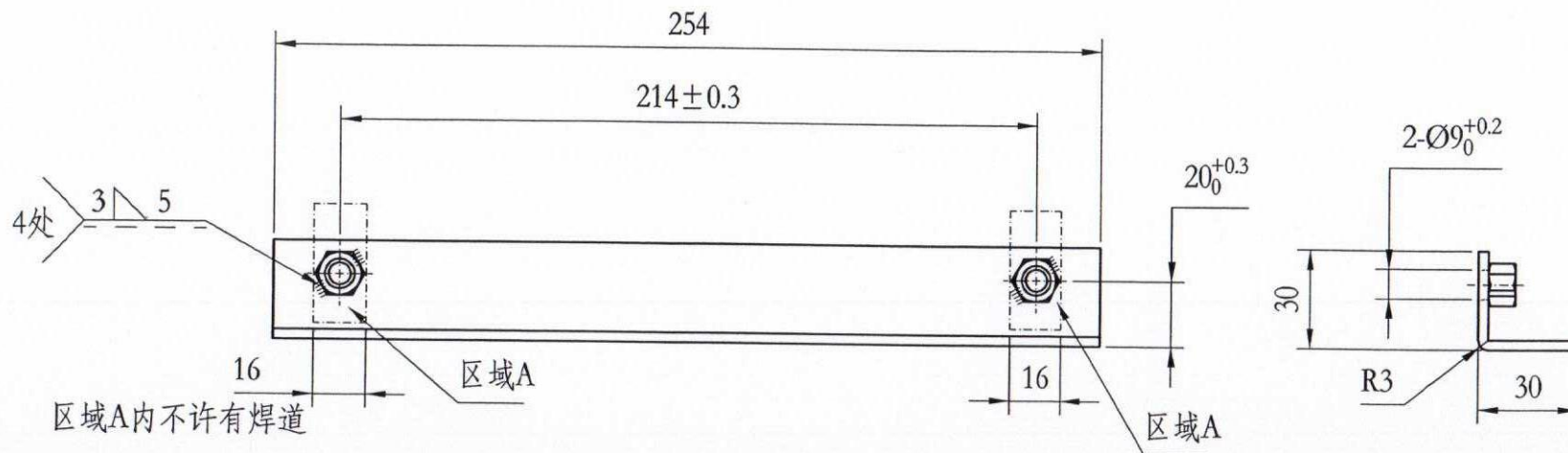
- 1、表面无锈蚀,无锐利毛边;
- 2、未注尺寸公差按GB/T 1804-m执行。

标记		更改文件号		签字	日期	材料:			名称:	
设计		标准化				SAPH440 3.0t			座框安装板	
制图		审核				阶段标记		重量	比例	图号: SHT0013361
校对		批准								
工艺审查		日期		2021.6.8		共 张		第 张		

试制
2021年 6月 08日

河北光华荣昌汽车部件有限公司

A
版本



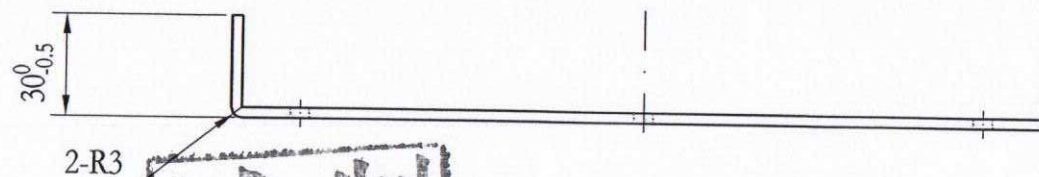
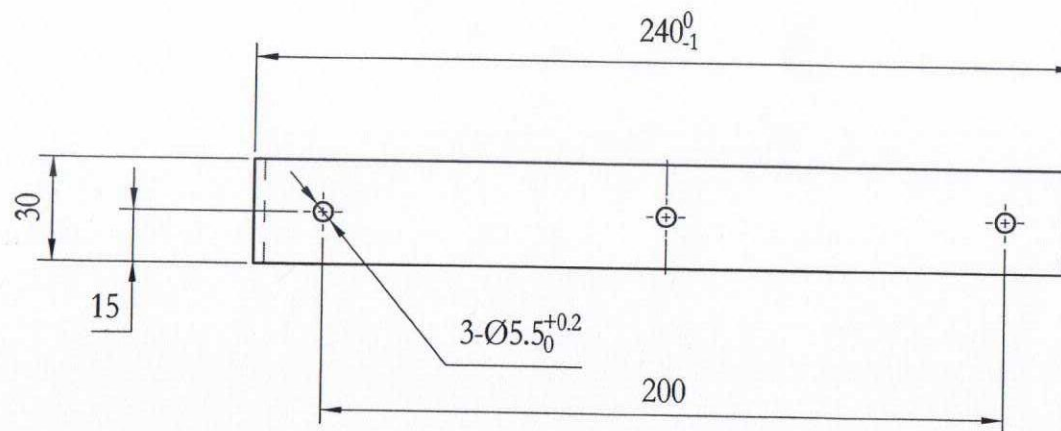
技术要求:

- 1、表面无锈蚀,无锐利毛边;
- 2、未注尺寸公差按图中公差表执行;
- 3、螺母螺纹处不得有影响产品使用的焊渣等杂质;
- 4、M8螺母破坏扭矩应不小于45N·m。

<div style="text-align: center;"> </div>				河北光华荣昌汽车部件有限公司			
				材料: SAPH440 3.0t			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	名称: 下框上安装板焊接总成		
设计		标准化			图号: SHT0013357		
制图		审核			阶段标记	重量	比例
校对		批准					
工艺审查		日期	2021.6.8		共 张	第 张	

A

版本



试制

2021年 6月 08日

河北光华荣昌汽车部件有限公司

技术要求:

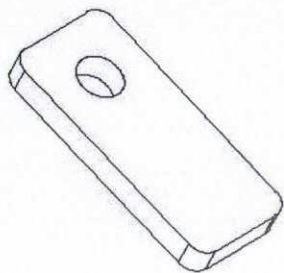
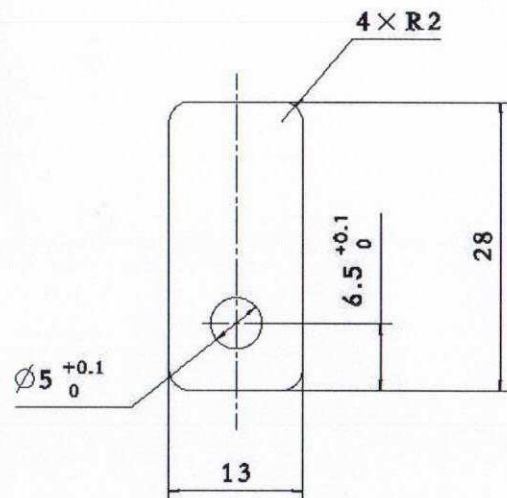
- 1、表面无锈蚀,无锐利毛边;
- 2、未注尺寸公差按GB/T 1804-m执行。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	材料: Q235 3.0t			名称: 下框前安装板	
设计			标准化		阶段标记			重量	
制图			审核						
校对			批准						
工艺审查			日期	2021.6.8	共 张			第 张	
								图号: SHT0013344	

A

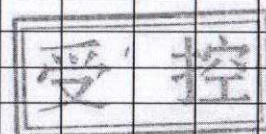
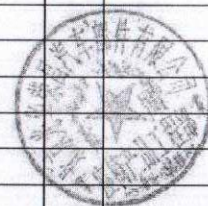
版本

V100ZX33X2001A



技术要求:

- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差依图中公差表执行;
- 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.有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《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。



2018年12月

A		A		零件新增, 图纸下发		宋育敏 20180904		
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>第一角投影图</p>		一般公差		<p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p>		<p>名称</p> <p>调角器限位支架</p>		
		线性	GB/T 13914-6					
		角度	GB/T 13915-3					
		形位	GB/T 13916-m	<p>材料</p> <p>t3.0-Q/BQB 301</p> <p>SPFH590-Q/BQB 310</p>				
<p>特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性</p>				阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号)	
设计	宋育敏	2018.9.14	标准件	宋育敏	2018.9.14	A	0.0080	2:1
校对	宋育敏	2018.9.14	审核	宋育敏	2018.9.14			
工艺	宋育敏	2018.10.11	批准	宋育敏	2018.10.11			
共 1 张						第 1 张		
						6801633X2001A		

项目代号: 101