



# 工作联系函

编号:

 申请 通知 通报 报告

主题: 关于苏州荣威 H6 模具第二轮可移转模具的报告




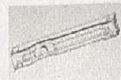


## 各位领导:

我司 H6 座椅项目结合模具工程师, 对苏州荣威模具进行验收 (荣威总计承接 25 个产品, 共 93 个模具, 首轮已经初验收合格共计 11 个产品, 包含 30 个模具)。为保证项目整体进度 (计划 2021 年 10 月底完成模具发包定点), 剩余模具 (共计 14 个产品, 包含 63 个模具, 其中 H6 扶手支架二序不落料问题未整改完成, 0121/01250120/0124 零件外轮廓止规止不住, 其它产品与模具问题已完成整改, 待确认) 整体进行验收移模, 其中涉及明细如下:



序号	零件号	零件名称	图示	工序内容	模具确认结果	零件状态
1	SHT0011362	H6扶手支架		OP10成型	合格	合格, 此模具已拉回河北工厂, 待荣威提交整改方案。
				OP20落料	不落料	
				OP30冲孔	合格	
2	SHT0011009	后罩壳固定钣金		OP10:切边	合格	Φ 9mm孔位与凸台不同心, 已完成模具修改, 2021年8月生产样件为整改后状态。
				OP20:拉伸	合格	
				OP30:切边、冲孔	合格	
				OP40:成型	合格	
				OP50:冲孔	合格	
				OP60:冲孔、整形	合格	
				OP70:冲孔、压凸台	合格	
3	SHT0010121	座框左侧内边板		OP10:成型	合格	零件外边缘检具止规止不住。
				OP20:落料、冲孔	合格	
4	SHT0010125	座框右侧内边板		OP30:折弯	合格	
				OP40:冲孔、切断	合格	
5	SHT0010120	座框左侧外边板		OP10:成型	合格	1. 检具J1、J8、J9、J12检测销无法穿入, 检测不合格。已整改, 待检具确认。 2. 检具周边止规止不住。
				OP20:落料、冲孔	合格	
				OP30:折弯	合格	
				OP40:整形	合格	
				OP50:侧冲, 冲孔	不合格, 已增加冲孔模具, 待确认	
				OP60:冲孔模具	新增, 未验收	
6	SHT0010124	座框右侧外边板		OP10:成型	不合格, 已改镶套结构, 待确认	1. 检具J1、J8、J9、J12检测销无法穿入, 检测不合格。已整改, 待检具确认。 2. 检具周边止规止不住。
				OP20:落料、冲孔	合格	
				OP30:折弯	不合格, 脱料板断裂已完成整改, 待确认	
				OP40:整形	合格	
				OP50:侧冲, 冲孔	不合格, 已增加冲孔模具, 待确认	
				OP60:冲孔模具	新增, 未验收	



扫描全能王 创建

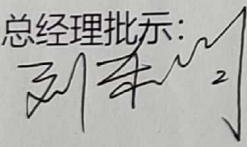
序号	零件号	零件名称	图示	工序内容	模具确认结果	零件状态
7	SHT0010850	支架前板		OP10:打凸包, 冲孔	合格	合格
				OP20:落料	合格	
				OP30:预折弯	合格	
				OP40:折弯	不合格, 增加托料板长度已完成, 待确认	
				OP50:整形	不合格, 已整改, 待确认	
				OP60:折弯	合格	
				OP70:侧冲	合格	
8	SHT0010391	H6右侧立板		OP10:成型	合格	391/391图纸要求的A-A轮廓度不合格, 检具通规不过。标准: 使用通止规Tφ 2.75-Zφ 3.25检测产品与模拟块之间的间隙。问题已整改, 待检具确认。
OP20:落料	合格					
9	SHT0010392	H6左侧立板		OP30:成型	合格	
OP40:侧冲, 切开	合格					
10	SHT0010212	上框加强板		OP10:打凸	合格	1. 检具检测, 零件中间部位通规不过, 已整改, 待检具确认。 2. φ7mm孔位样件尺寸实测7.4mm, 超差, 已整改, 待检具确认。 3. φ13mm孔位检具检测, 通止规检测合格, 但是样件孔位变形严重, 不满足图纸公差要求, 此状态北京方面已经认可。
				OP20:落料、冲孔	不合格, 第二序修改落料模, 已完成, 待确认	
				OP30:冲孔	不合格, 第三序增加切舌, 已完成, 待确认	
				OP40:成型	合格	
				OP50:抽芽	合格	
				OP60:整形	合格	
11	SHT0011394	左侧滑轨解锁手柄支撑板		OP10:落料、冲孔	合格	合格
				OP20:成型	合格	
				OP30:成型	合格	
				OP40:成型	合格	
12	SHT0011593	右侧滑轨解锁手柄支撑板		OP50:成型	合格	
				OP60:冲孔	合格	
				OP70:冲孔	合格	
				OP80:整形	合格	



序号	零件号	零件名称	图示	工序内容	模具确认结果	零件状态
13	SHT0010211	减震前横梁		OP10:落料、冲孔	合格	内开口尺寸标准 21.8±0.1, 实测 21.5, 已整改, 待检具 确认。
				OP20:成型	合格	
				OP30:冲孔	合格	
				OP40:整形	合格	
				OP50:侧冲孔	合格	
14	SHT0010038	坐盆钣金		OP10:拉伸	合格	1. 通止规Tφ2.75-Zφ3.25 检测产品与卡板刃口之间的 间隙不合格, 已整改, 待检 具确认。 2. 冲孔出压痕严重, 已整 改, 待确认。 3. 10.2-10.3开槽实测尺寸 最大10.60mm, 11.7-12开 槽尺寸实测最大12.20。已 整改, 待确认。
				OP20:落料、冲孔	合格	
				OP30:成型	合格	
				OP40:冲孔	合格	
				OP50:侧冲孔	合格	
				OP60:侧成型	合格	
				OP70:冲孔	合格	

我部采购部与苏州荣威公司开展模具移转工作, 请领导批示!

移模转厂内验收(刘张华, 2021.8.15)

拟文: 刘刚 2021.8.25	审核: 王... 日期: 2021.8.25	总经理批示: 
发出部门意见:	齐... 2021.8.26	
接收部门意见:		

