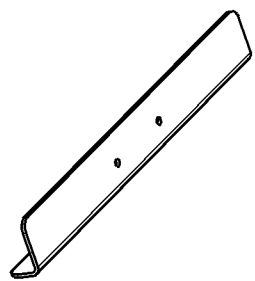
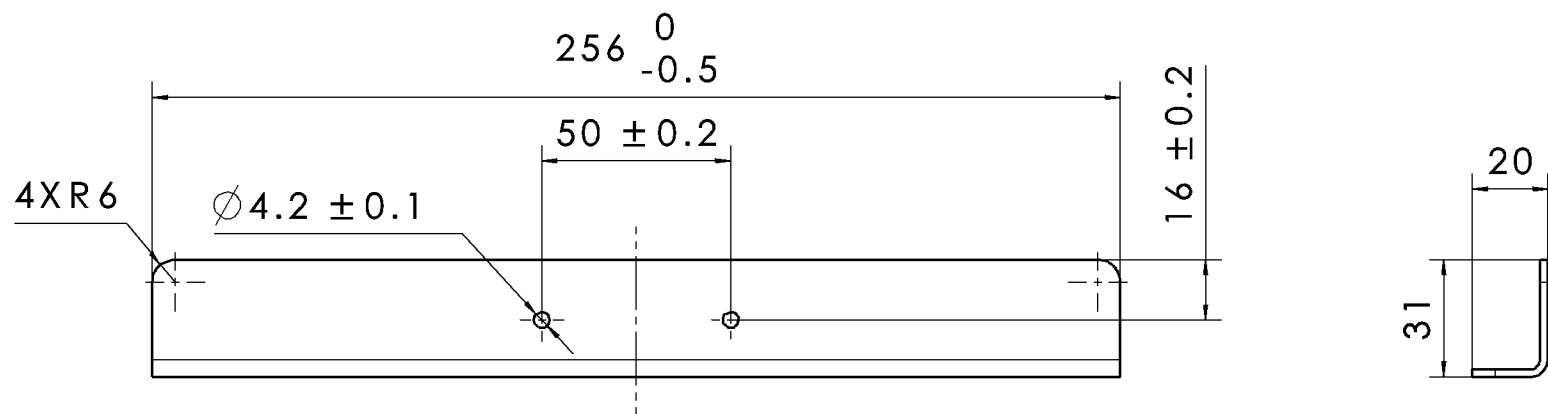
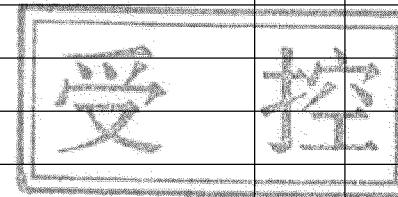
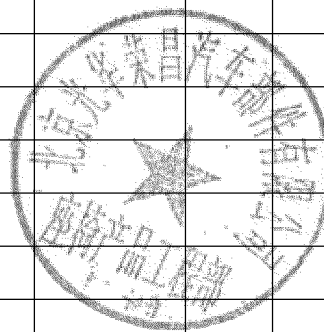


889E1001HS



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。

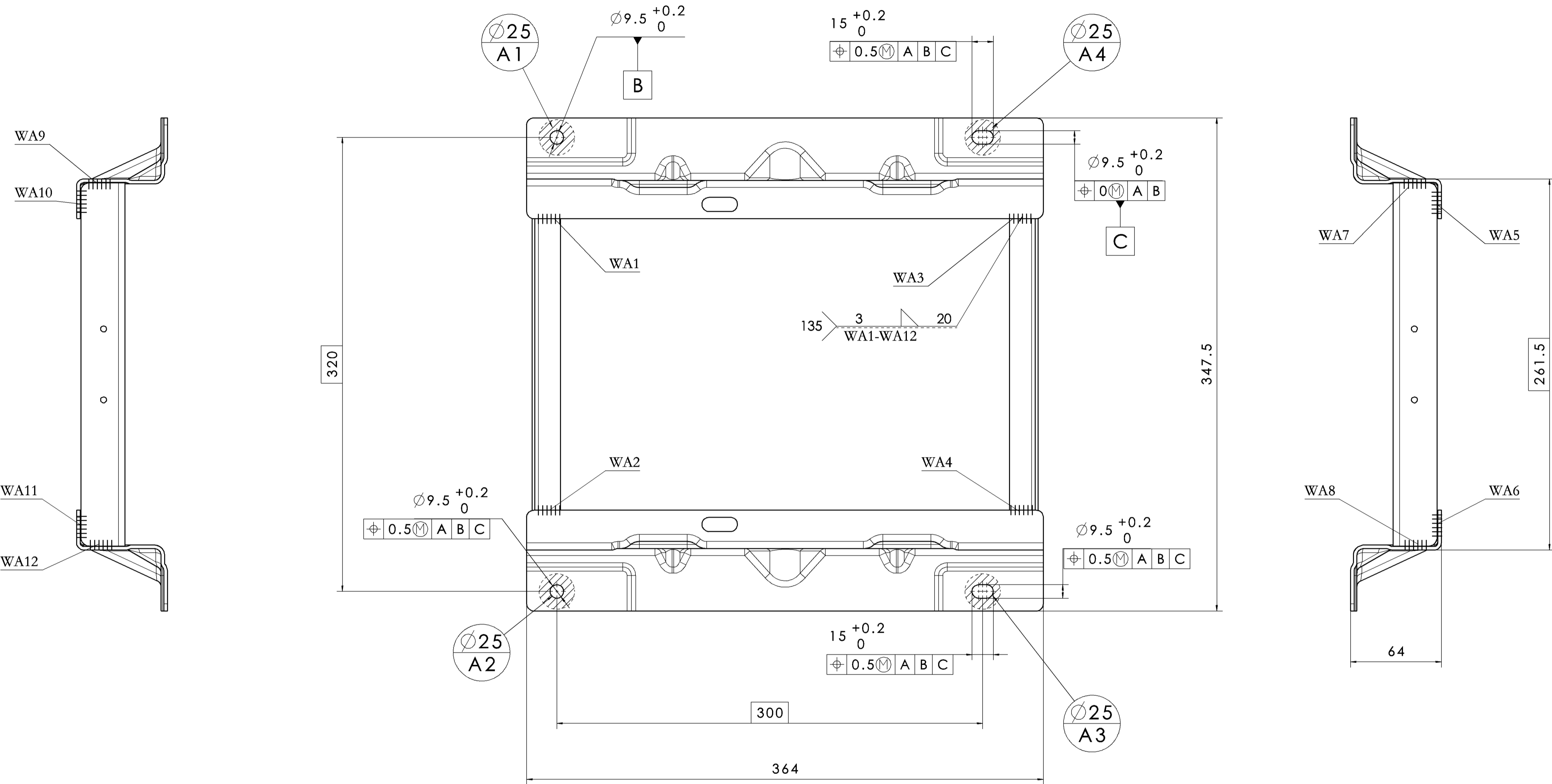


A	A	零件新增, 图纸下发	李朝峰	20210807				
3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期

<p>第一角投影视图</p>	一般公差		<p>北京光华荣昌汽车部件有限公司</p>		
	线性	GB/T 13914-6	材料	名称	
	角度	GB/T 13915-3	2.0-GB/T 708	中间横梁	
	形位	GB/T 13916-m	Q235-GB/T 700		
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	张朝峰	标准化	A	0.1718	1:2
审核	张长记	批准	件号(图号)		
			SHT0013688		
			共 1 张 第 1 张		

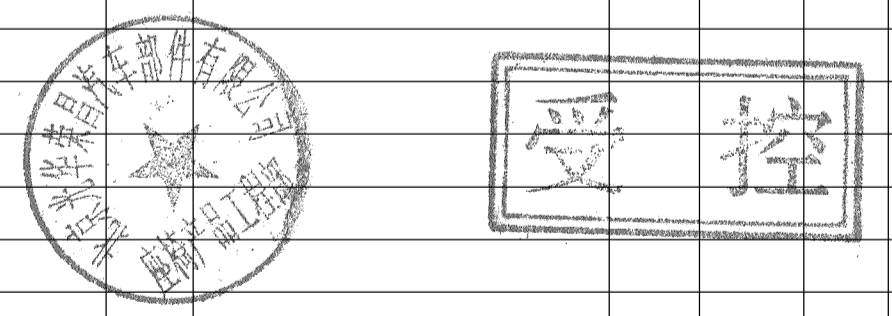
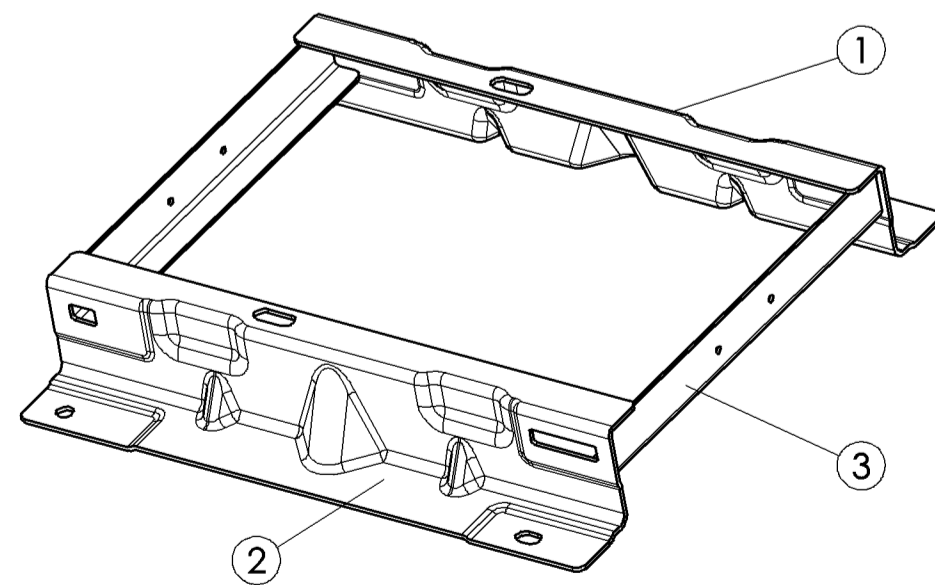
项目代码: X5000

A3



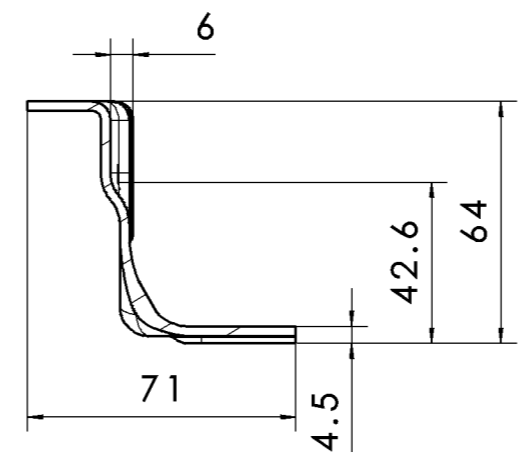
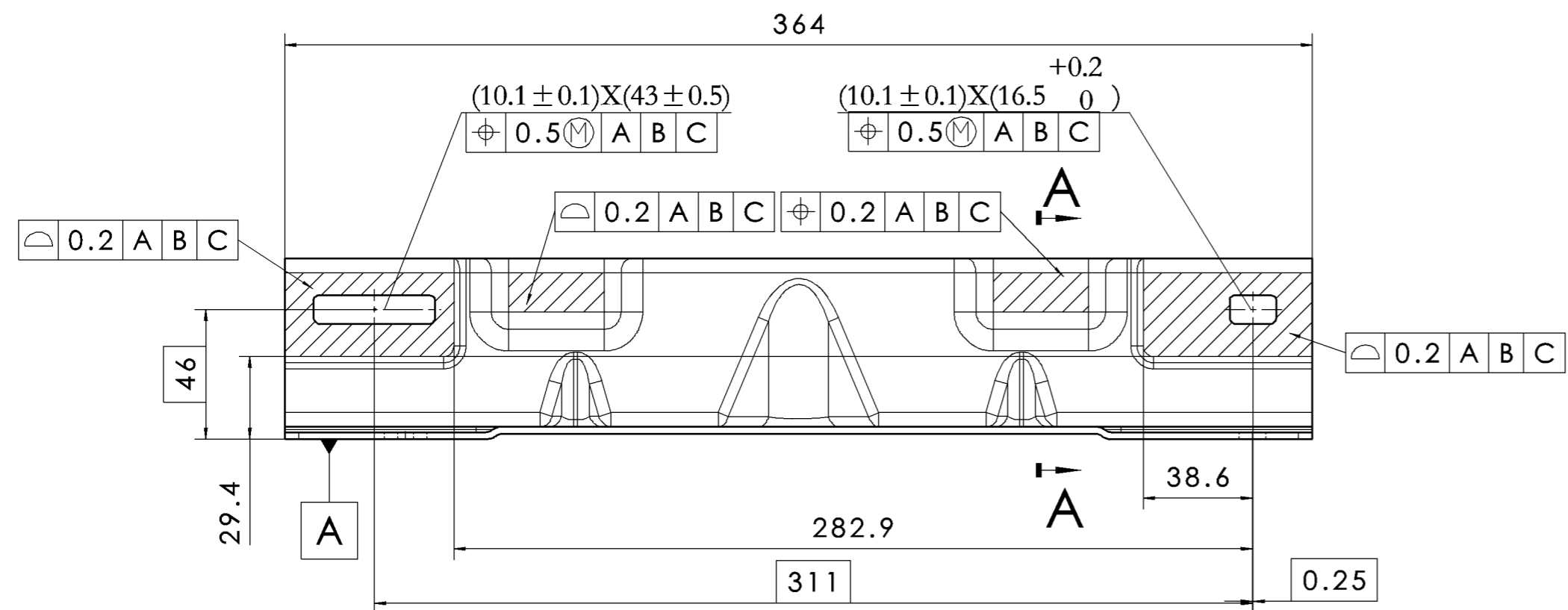
技术要求:

- 1.未注尺寸公差依图中公差表执行,未注尺寸见三维数模;
- 【1】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.烧焊熔入深度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 30512-2014《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;
- 8.该零件焊接为二氧化碳气体保护焊WA共12处,焊接符号只用于计数,不作焊接顺序要求;
- 9.骨架总成黑色电泳防锈处理,符合汽车座椅防锈要求,中性盐雾试验时间 $\geq 144h$,金属基体无腐蚀现象。

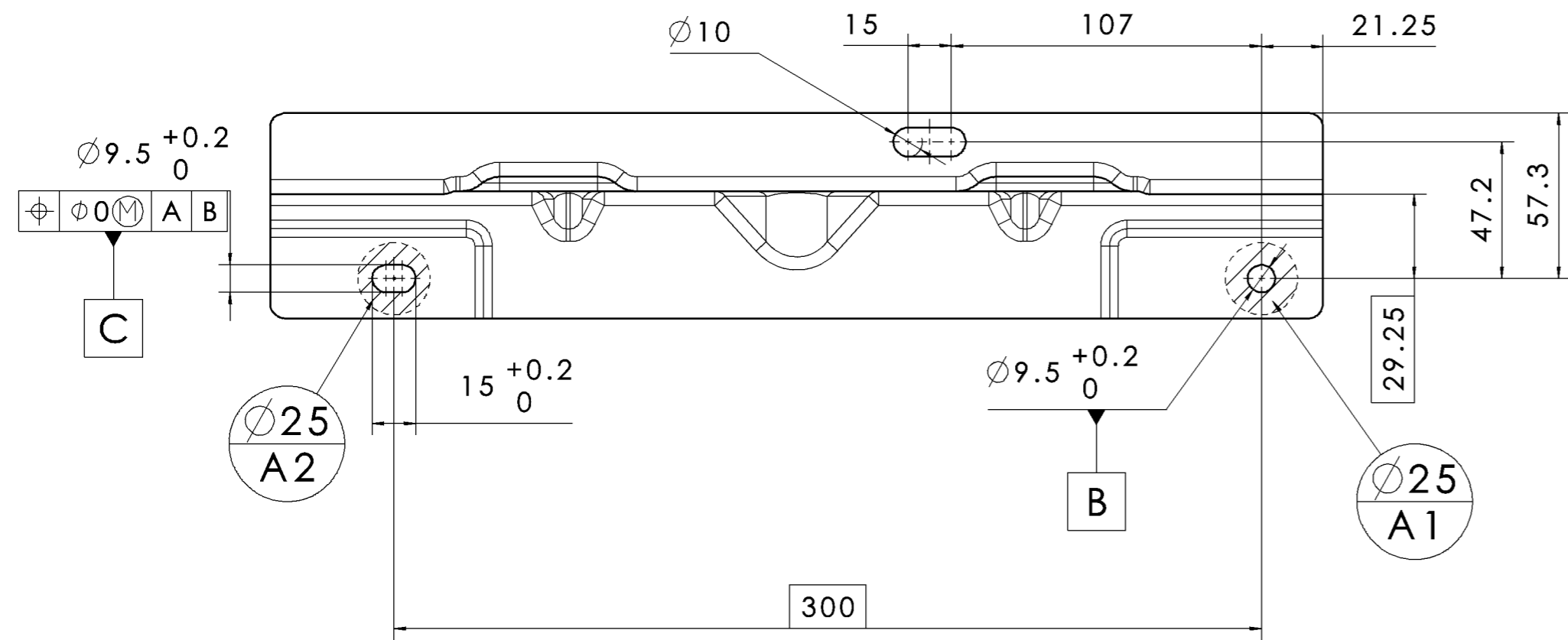


序号	件号	名称	数量	材料	规格	重量	备注
3	SHT0013688	中间横梁	2	Q235	2.0	0.1902	
2	SHT0014056	右侧底支架	1	SAPH440	2.5	0.8798	
1	SHT0014055	左侧底支架	1	SAPH440	2.5	0.8798	

A	A	新零件, 下发图纸	冯敬乾	20211208			
BD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
第一角投影视图		一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司			
		线性	GB/T 19804-A	ASSY			
		角度	GB/T 19804-A	名称			
		形位	GB/T 19804-A	副驾驶员底座总成			
特殊特性符号: 【1】安全性; 【2】关键特性				阶段标记	重量(Kg)	比例	件号(图号)
设计 冯敬乾 20211208 标准化 冯敬乾 20211208				A	2.14	1:2	SHT0014054
审核 张长 20211208 批准 冯敬乾 20211208				共 1 张 第 1 张			

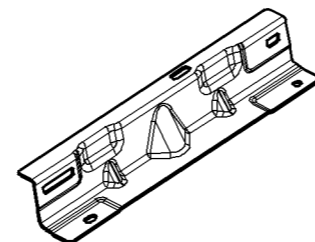


剖视图B-B
缩放: 1:2

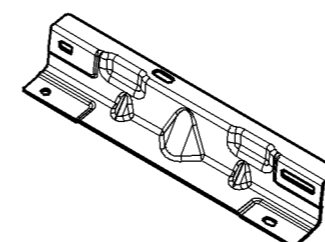


技术要求:

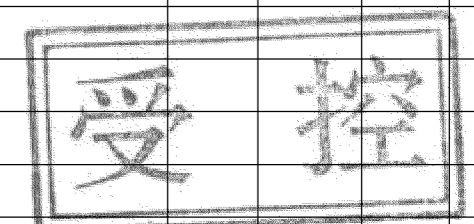
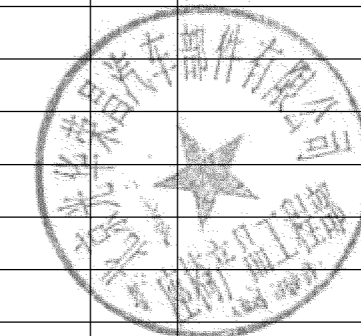
- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差依图中公差表执行;
- 2.未注尺寸见三维数模;
- 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 5.钣金拉伸料厚最大减薄量≤材料厚度的20%;
- 6.有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
- 8.图示为左件,对称件为右件,零部件名称:右侧底支架,零件号为:SHT0014056。



SHT0014055 (左侧底支架)






SHT0014056 (右侧底支架)



A	A	新零件, 下发图纸	冯敬乾 20211208		
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
第一角投影视图		一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司	
		线性	GB/T 13914-6	材料	t=2.5-Q/BQB301
		角度	GB/T 13915-3	名称	SAPH440-Q/BQB310
		形位	GB/T 13916-m	比例	1:2
特殊特性符号: 【1】安全特性; 【2】关键特性		阶段标记	重量(Kg)	0.8798	件号(图号)
设计	张长	20211208	标准化	张长	20211208
审核	张长	20211208	批准	张长	20211208
		共 1 张		第 1 张	
				SHT0014055	

X3000一体式-新开件清单

X3000一体式-新开件清单							表单编号	GR-61-00-		
							纸张	A4(210*297)		
项目名称	X3000一体式		项目编码		客户名称	陕汽		顺序号		
编制/日期			审核/日期	周赛 2024/12/9		批准/日期	张路平 12.9		版本	A0
状态	序号	零件号	旧零件号参考	中文名称	图示	材料/规格	表面处理	备注		
	1	SHT0014054		副驾驶底座总成		ASSY	电泳	安装孔更改	新开件, 西安外购分总成	
	2	SHT0014055		左侧底支架		SAPH440 t=2.5		安装孔更改	新开件	
	3	SHT0014056		右侧底支架		SAPH440 t=2.5		安装孔更改	新开件	

模具费用分析表

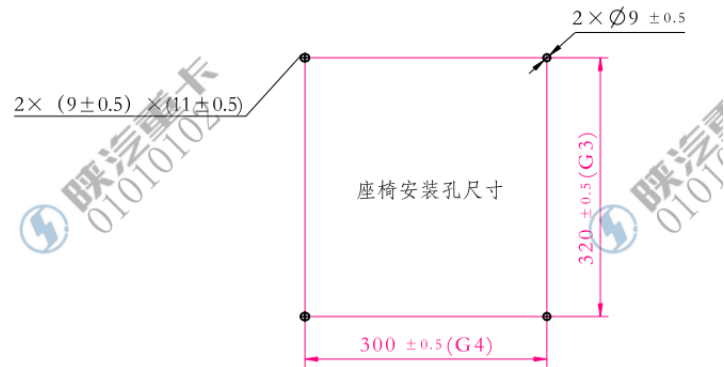
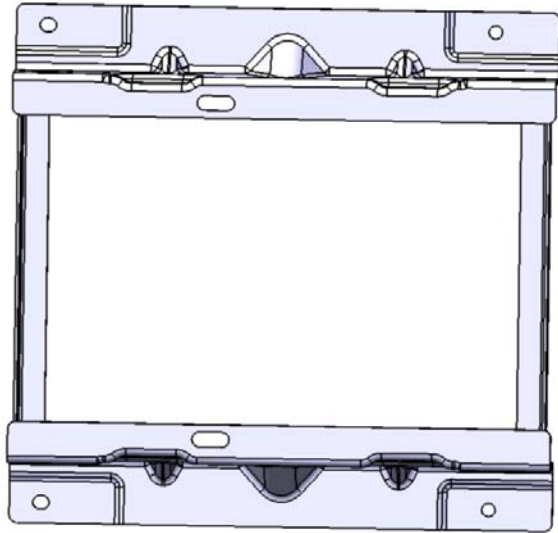
名称		X5000副司机底支架新开冲孔模具							
模具外形尺寸/长宽高(mm)		模具重量(Kg)			压力机吨位/型号				
600 × 300 × 305		235			200T				
模具供应商名称		模具供应商地址			一模几出				
湖北伟士通		湖北十堰			一模左右各一件				
加工材料费	材料名称	材料牌号	尺寸(mm×mm×mm)			重量(Kg)	单价(元/千克)	金额(元)	小计(元)
	模架	45#	650	300	300	80.00	7.50	600.00	2,664.00
	型芯/凸模	CR12MO	550	200	100	60.00	17.20	1032.00	
	型腔/凹模	CR12MO	550	200	100	60.00	17.20	1032.00	
	电极								
	滑块								
斜顶									
热处理	热处理名称	重量(Kg)	单价(元/千克)			金额(元)		小计(元)	
	调质	50	3.5			175.00		675.00	
	淬火	50	10			500.00			
	氮化								
装配材料费	装配件	规格型号	品牌	数量/件		单价(元/件)	金额(元)	小计(元)	
	顶杆			30		15.00	450.00	1,450.00	
	导柱			4		100.00	400.00		
	水管接头								
	标准件			30		20.00	600.00		
	热流道								
	温控器								
油缸									
设计费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	扫描测绘							160.00	
	结构设计/CAD	4	40.00			160.00			
	CAE分析								
加工费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	一般机床	8	30.00			240.00		1,881.00	
	数控机床/CNC	15	60.00			900.00			
	电火花								
	线切割	48	8.00			384.00			
	钳工	10.2	35.00			357.00			
皮纹									
三坐标测量费	名称	工时(小时)	单价(元/小时)			金额(元)		小计(元)	
	型腔							0.00	
	产品								
其它费用	费用名称	费用计算说明				金额(元)		小计(元)	
	管理费	自制, 内部管理费用				200.00		670.00	
	利润	0%							
	税金	0%							
	试模费	模具调试工和设备费用、以及片料抓取模具调整				320.00			
	运输费	激光割片料取送、模具外协加工运送、五金件调货				150.00			
工装模具总价(元)		7,500.00							

备注: 未税价

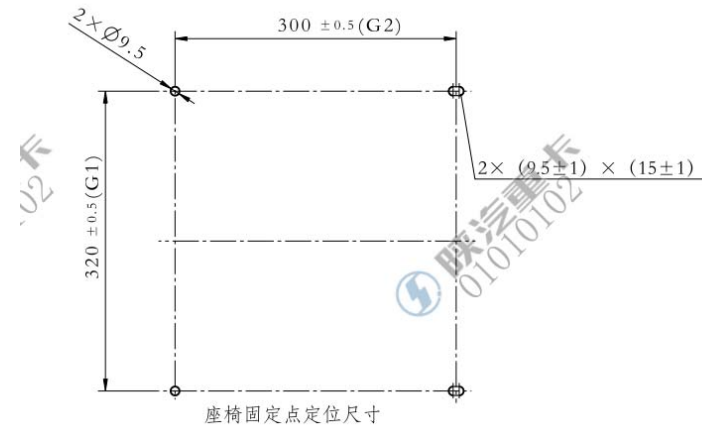
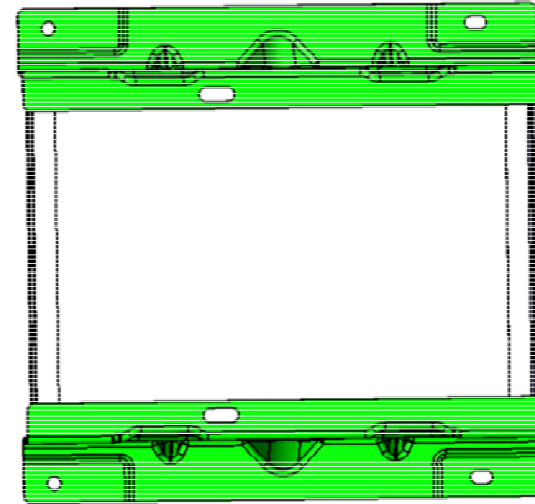


扫描全能王 创建

X5000原状态



修改状态



修改状态安装孔需要更改

物料采购价格审批表（未税、元）

编号：GHRC-JGSP-20220122-WST

序号	图号/编码	物料/工装名称	单位	厂家报价	增值 税率	相同/类似物 料价格	目标 价格	报批 价格	审批 价格	供应商	备注
1	SHT0014054	副驾驶底支架总成	件	35	13	30	30	30	30	湖北伟士通汽车零件有限公司	X3000

说明：

- 1、冲孔模具及焊台费用共计7000.00元（未税），验收完毕后一次性支付；
- 2、产品开发周期15-20天；
- 3、付款形式：依据西安工厂现有模式。

- ① 类似于X5000项目在原有基础上圆孔变方孔；
- ② X5000底支架零件价格30.00（未税）。

总经理 日期：张鹏举 2022.2.8	厂长 日期：	采购负责人 日期：2022.2.8	成本部门 日期：2022.2.8	采购工程师 日期：2022.01.22
---------------------------	-----------	----------------------	---------------------	------------------------

① 经与材料供应商沟通
到厂价 6.58-6.6/kg

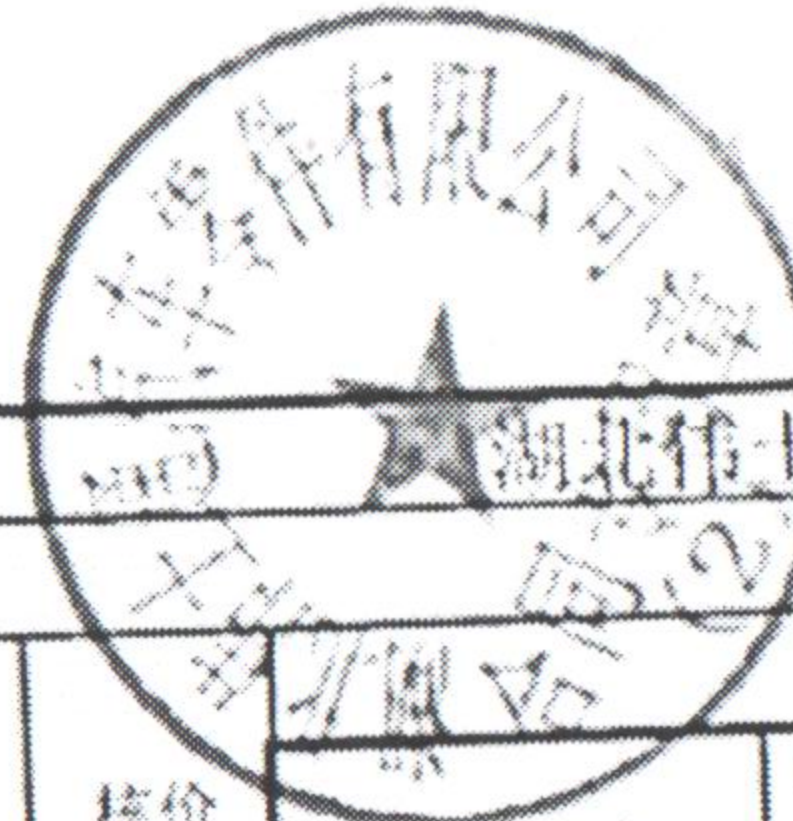
② 经与材料供应商沟通
6.5-6.6/kg

③ 综合 6.5-6.6/kg 为供应商报
到价格（包含运费等费用）

① 原 SHT0013667 请款金额 338kg 6.64元/kg
现钢材价格下降为 6.02元/kg，合理价格应为

26.40 ~ 27.90元/件

② SHT0013667 在定价后同步下调零件价格。



零部件批量成本核算表

单位名称		湖北伟通汽车零部件有限公司					联系人		王星		联系电话		135 93741717	
产品图号		SHT0013667					产品名称		副驾座框总成					
		生产工时分析 (3)					原材料不含税价格 (6)							
序号	项目	报价	核价	主要工序	单件耗 时 (分)	工时价 格 (时)	金额	原材料名称	材质 规格	单位	消耗定	材料单价	金额	产成品 净重 (kg)
											额 (kg)	(元/kg)		
1+~+7	一 制造成本	35.26		冲压			3.50	SAPH440	2.50	mm	3.38	6.64	22.46	2.20
	1 原材料	22.46		焊接			3.00							
	2 外协外购	5.20		打磨			0.60							
	3 直接工资	3.80		校正			0.50							
合 计												22.46		
外购外协件价格为不含税价格 (7)														
	4 制造费用	3.80						外协件名称	单位	用量	单价	金额	原产地	
	5 专项费用							电泳	m ²	0.4	13	5.20		
	6 燃料动力													
	7 废品损失													
一*6%	二 管理费用	2.12												
一*3%	三 财务费用	1.06												
包装+运费	四 销售费用	3.00												
	工厂成本			合 计			7.60					5.20		
一*8%	五 利 润	3.53		销售费用 (四)				模具摊销 (5)					其它	
一+~+五	六 未税售价	44.96		金额				模具名称	价值 (元)	寿命 (件)	单件金额	项目	金额	
	七 税金	5.85		包装物	0.50			左/右侧底支架 冲压模具	60000.00					
				运输费	2.50			中间横梁 冲压模具	5000.00					
								焊接工装	15000.00					
六+七	总 价	50.81		合 计	3			合 计	80000.00				合 计	