



工作联系函

GOLDRARE

编号:

申请

通知

通报

报告

主题: 关于 H6 需新开模具的申请

各位领导:

现 H6 座椅项目量产在即, 以下工序仍存在问题分析影响量产:

- 1) 座框前/后横管, 现工艺为钻模钻孔, 约 2 分钟加工一根, 将钻冲改为冲孔后预计可 20 秒生产一根, 效率提升 6 倍。需新开两套冲孔模具, 预计花费 1 万元。
- 2) 副驾底座左右侧立板设变增加凹槽深度导致最后一序切断变形(设变时模具厂报价中已提出此风险, 北京设计人员评价变形量不影响使用, 已给与让步处理, 未新开模具)。现副驾底座焊接总成开档尺寸前靠背安装点小 3mm, 后安装点小 1mm, 座椅组装过程发现靠背回位缓慢现象, 经加垫片验证后确认是由于副驾底座开档尺寸小导致, 为解决此问题, 需新开 1 套整形模具, 预估花费 4 万元。

请领导批示。

拟文: 李兴宇	审核: 王元东	日期: 2011.8.1	总经理批示:
发起部门意见:	张殿辉 8.16		张殿辉 8.16
接收部门意见:			