

# QAD系统价格维护研讨 (19)

11 2020-04-14 10:36:00

10:36

现在是实际状态是委外喷涂，后面是否自己电泳再决策。这两个跟上QAD系统没有冲突。

@苏东 @枫叶 @云艳

云艳

我的建议是事实已经形成，供应商的价格可以先整个暂估价，以后工艺问题解决，系统再改回来

叶峰

电泳成本3-4元，喷涂申报成本12.50元，未税，今天诸总培训就要求一次把事情做对做好

叶峰

关于奥杰座椅成本分析的紧急报告.pdf

230K



微信电脑版

厚管与光管管价格对比

—台份用量: Kg	原材料改善对比		单价: 元/Kg	总价: 元
	改善前 (建材市场)	改善后 (定制管)		
10.307364			4.6	47.4138744
			(5.3) 6.6	68.0286024
价格差异				20.614728

7.0

吴英格



我想问一下，黄骅长生是电泳工艺，还是喷涂工艺呢？

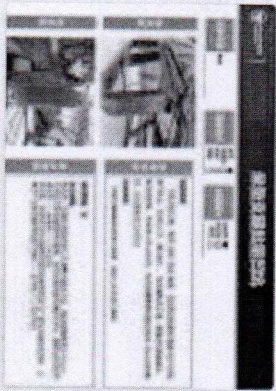


12:53



都有的

嗯嗯，好的。



这个事你知道不？



我看群里你们说了



长生的K1是喷涂

工作联系函



基本信息

申请人:	冯敬乾	岗位:	工艺开发管理部
日期:	2022/08/13 16:03:28	申请人部门:	工艺开发管理部
邮箱:	fengjingqian@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	奥杰支腿-电泳&采购事宜	申请人:	冯敬乾
编码:	GZLXH-20220813-005	部门:	工艺开发管理部
组织架构:	安路普数字科技公司	申请类型:	申请
职位:	座椅开发中心工艺开发管理部副部长	审批人:	王文乐, 叶峰, 苏东, 吴孝伟, 崔秀峰

内容说明:

1、最初我定义了奥杰支腿自制电泳（没有走手续），后和客户反馈有外观质量问题，后改为委外喷涂。见附件1和附件4；  
 2、1个奥杰支腿电泳费用为4元，委外喷涂费用为12.5元，成本增加8.5元，一台份座椅增加成本1.7元，见附件2、3、目前奥杰采购的管材为Q235-40\*40\*20，单价为4.6元（含税），经过加热成型焊接，再电泳，表面有凹坑，客户不认可。可以采用更好的管材来生产，单价为6.6元（含税），一台份座椅需要增加20.61元的成本；见附件3、4、经与采购询问，黄骅长生给河北供货的K1底座，电泳表面处理是喷涂工艺。见附件5结论：解决客户问题，电泳改喷漆需要增加117元成本，采购好的管材，成本增加20.61元。

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	冯敬乾	发起	定制管价格为初步沟通的意向价，会继续需找资源压低采购价。从信息和实物流转角度考虑，建议采用电泳方式。电需要相关部门对已发生的委外喷涂工艺流程给予认可，电泳作为后续改善项目。	新建申请	2022/08/13 17:52:24
2	王文乐	审批一	建议通过设计或工艺降本，如方管折弯、方管改圆管，争取客户支持等，想办法实现骨架电泳的目的。请领导决策	同意	2022/08/15 10:23:24
3	叶峰	审批二	工艺上定好表面处理方式是电泳还是喷涂，费用相差较大是否可以客户那里申请要回才能考虑高成本喷涂	同意	2022/08/15 11:41:42
4	苏东	审批三	同意	同意	2022/08/15 11:49:25
5	吴孝伟	审批四	先按委外喷涂执行一个月	同意	2022/08/15 12:12:45
6	崔秀峰	审批五			



OF202208130001

# 坐垫支腿批量凹坑

品牌车型

奥杰

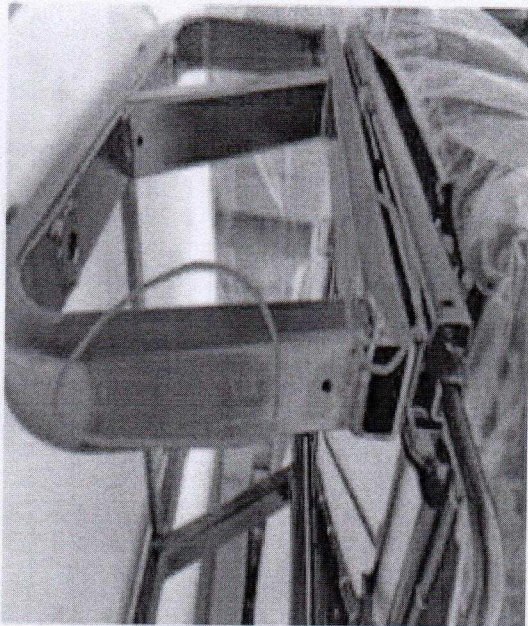
问题责任

研发   
零部件   
制造   
销售

问题属性

适应性   
符合性   
一致性

改进前



原因分析

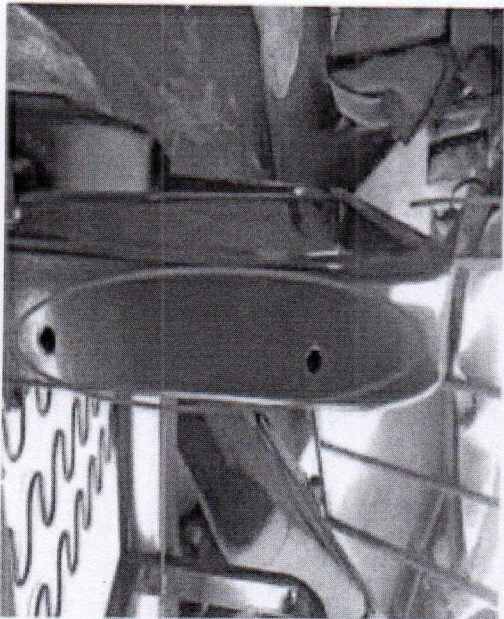
**制造原因：**

方管成型过程：板材-加热-成型-焊接，在加热过程板材表面与空气中的氧气结合，形成 $FeO_2$ （氧化铁）。在支腿电泳工序，钢管进行脱脂磷化，氧化皮脱落，形成40-60um凹坑，电泳漆膜厚度只能达到20-30um的附着层，无法遮盖住工件凹坑

**流出原因：**

支腿外漏面缺陷标准不明确，检验人员未执行管控

改进后



解决措施

**临时措施：** 无

**永久措施：**

制造源：支腿的表面处理工艺调整为喷涂方式，喷涂漆膜厚度50-60um，可实现方管表面缺陷的遮盖，同时盐雾试验可满足500h。需要向研究院申请变更——吴孝伟——1月20日  
流出源：将喷涂后的支腿样品提交给研究院及工厂进行外观状态封样，以便生产过程依据封样进行控制——王文乐——1月15日