



公司介绍

成都康鸿塑胶制品有限公司

Chengdu Kang Hong Plastic Products Co., Ltd.



目录

01、企业概况

企业简介、工厂布局、证书专利、核心优势

02、业务介绍

业务范围、主要客户、项目介绍

03、能力介绍

技术能力、制造能力、品质保证



第一部分

企业概况

- ✓ 企业简介
- ✓ 工厂布局
- ✓ 证书专利
- ✓ 核心优势

贴近客户同步开发 践行降本全程相伴



成都康鸿成立于1998年，主要为丰田、大众、沃尔沃、吉利、奇瑞、威马等多家主机厂配套，先后通过ISO9001:2015、ISO/IATF16949:2016、3C、EICC认证、安全生产标准化（三级）达标合规企业，系四川省高新技术企业。并取得多项发明专利及实用新型专利证书，专注汽车内外饰塑胶领域设计开发。

公司始终坚持自主创新，走可持续发展之路；根据各整车厂的要求，可为客户提供精密注塑、成型吸塑、激光弱化、振动摩擦焊接及热铆焊接等各种工艺的设计、加工方案。通过多年的不断发展和锤炼，公司打造了一支技术精湛的设计、工艺、制造和品管人才团队。根据各整车厂的要求，提供满足客户性价比要求的内外饰设计制造方案。

2021年新建绿色智能工厂已投入使用（占地40亩23000平方米）。其中重点针对汽车仪表盘总成、门板总成、副台总成、功能件及智能表面研发进行全面规划。

诚信立身，精工立业，康鸿与您同航！



企业愿景：成为高端汽车品牌饰件智造商

使命：提供最舒适、最环保、充满科技感的内饰解决方案

产品定位：没有异响的汽车饰件

核心价值观：秉承客户满意，实现合作共赢



诚信



拼搏



卓越



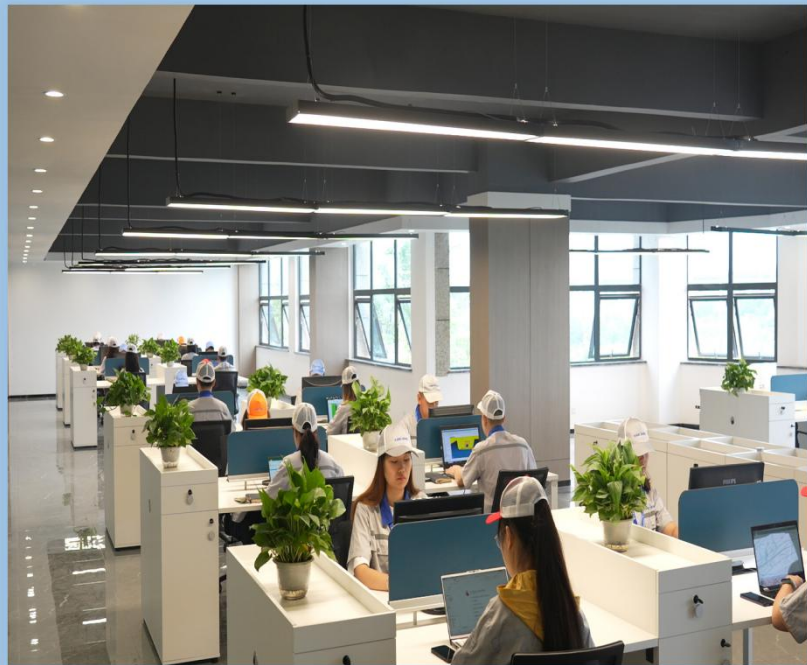
创新

国内领先的汽车内外饰系统产品+解决方案服务商

与主流自主品牌主机厂多年的合作经验，了解和领会客户需求，提供满足客户性价比要求的内外饰设计制造方案、丰富的产品造型设计、结构设计与工程开发经验，多个成熟车型的设计经验，及独立的MOLDFLOW分析能力，团队学习并吸收到丰田多方面的管理经验，齐全的产品制造工艺能力与完善的质量管理能力，能有效协助客户降低成本。







技术中心办公室



项目启动会议

康鸿一直注重创新能力的培养与发展，高度重视知识产权的申请与保护，并在产品研发与生产过程中形成了一批具有自主知识产权的新技术、新产品。其中包含：

3项

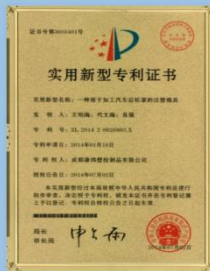
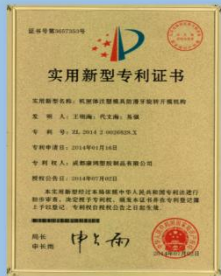
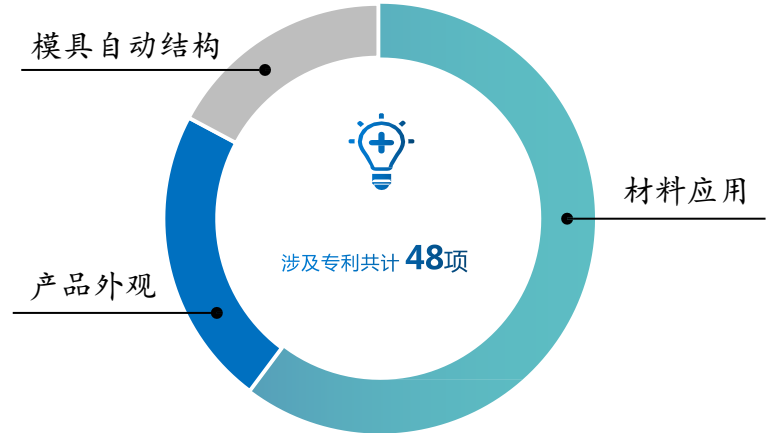
发明专利

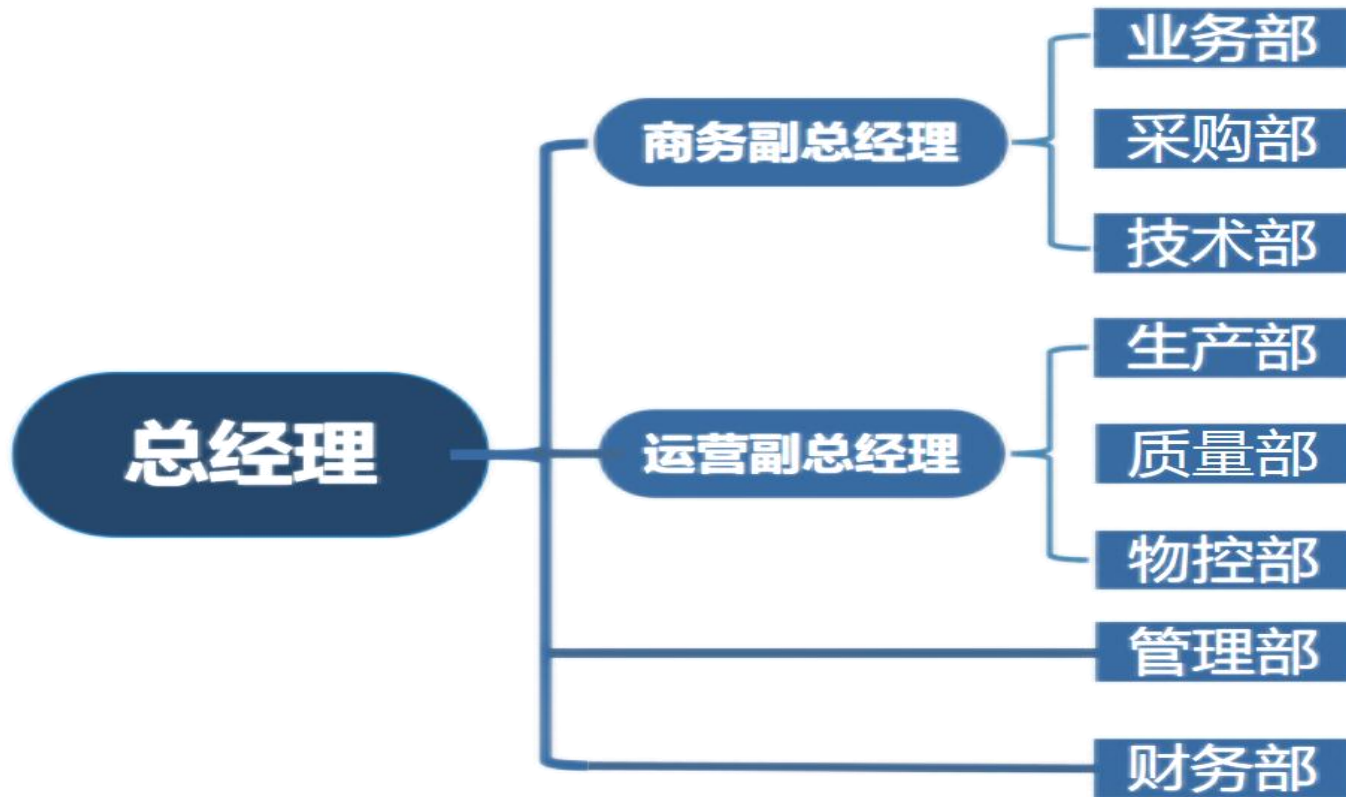
36项

实用新型专利

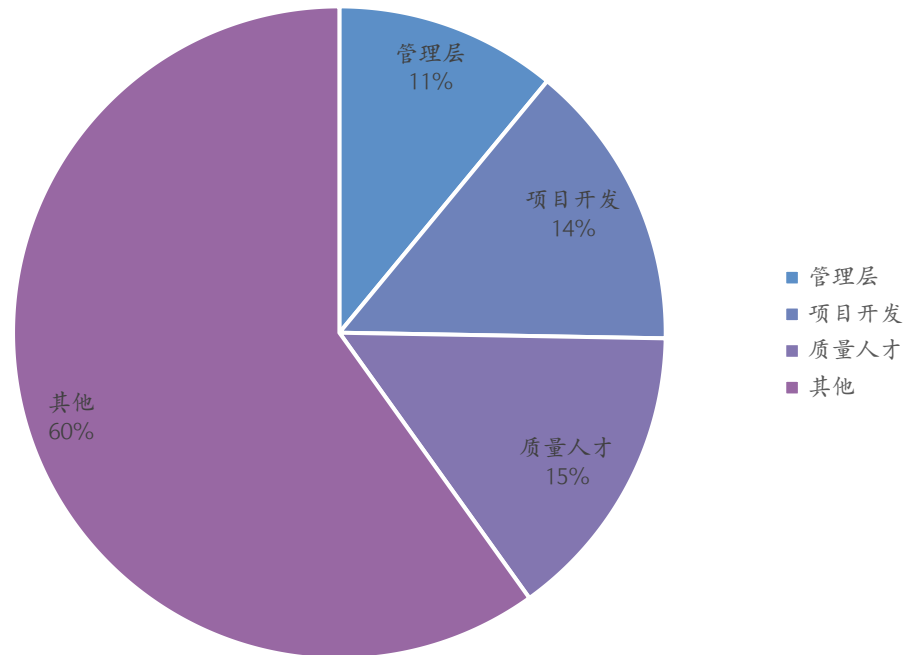
9项

外观设计专利





- 现有在职员工：180人
Employees: 180
- 本科及以上学历人数：30人
Bachelor degree and above: 30
- 项目开发人才：23人
➤ Project development talents: 22
- 质量人才：27人
Quality talents: 27
- 管理人才：22人
management personnel: 20
- 其他：108人
Other: 108





第二部分

业务介绍

- ✓ 业务范围
- ✓ 主要客户
- ✓ 项目介绍



汽车工业
设计开发

造型
设计

总布置及
人机工程

内外饰
设计验证

模具
开发

产品小
批量试制

表面
处理

总成
组装

批量
生产

持续加大智能制造投入力度，让企业尽快达到中国制造2025要求，向工业4.0靠拢，实现智能化、数据化两化融合的技术型企业；向客户提供优质的产品、完善的专业化服务，及最具竞争力的优势产业。

➤ 主机厂
main engine plants



威马汽车
WELTMEISTER



LYNK&CO

➤ 主要客户
➤ key customers



成都丰田纺



天津丰田合成



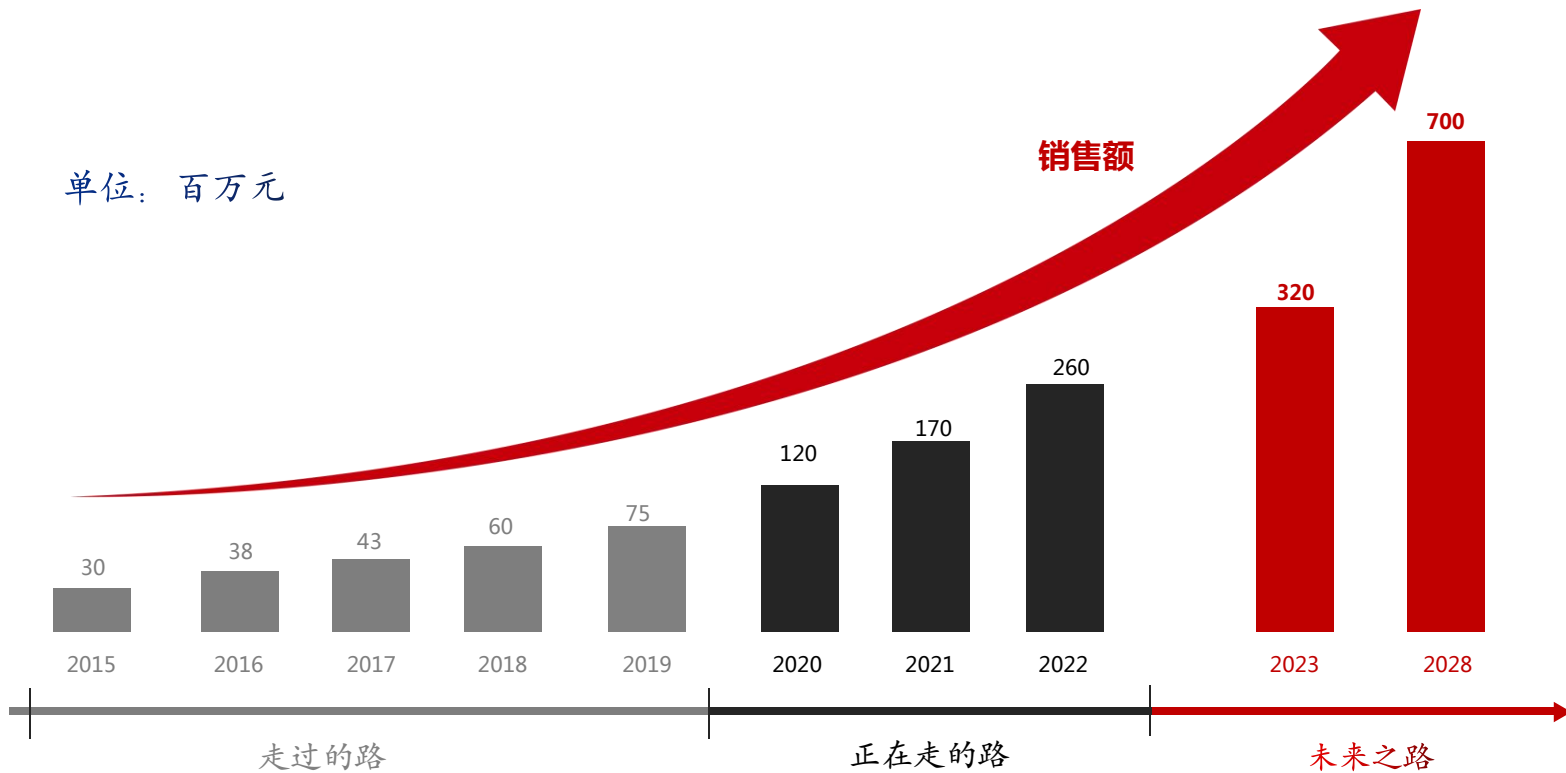
重庆安道拓



英东集团



单位：百万元







前保险杠 Front bumper



散热器格栅 Radiator grille



前门板总成 Front door panel assy



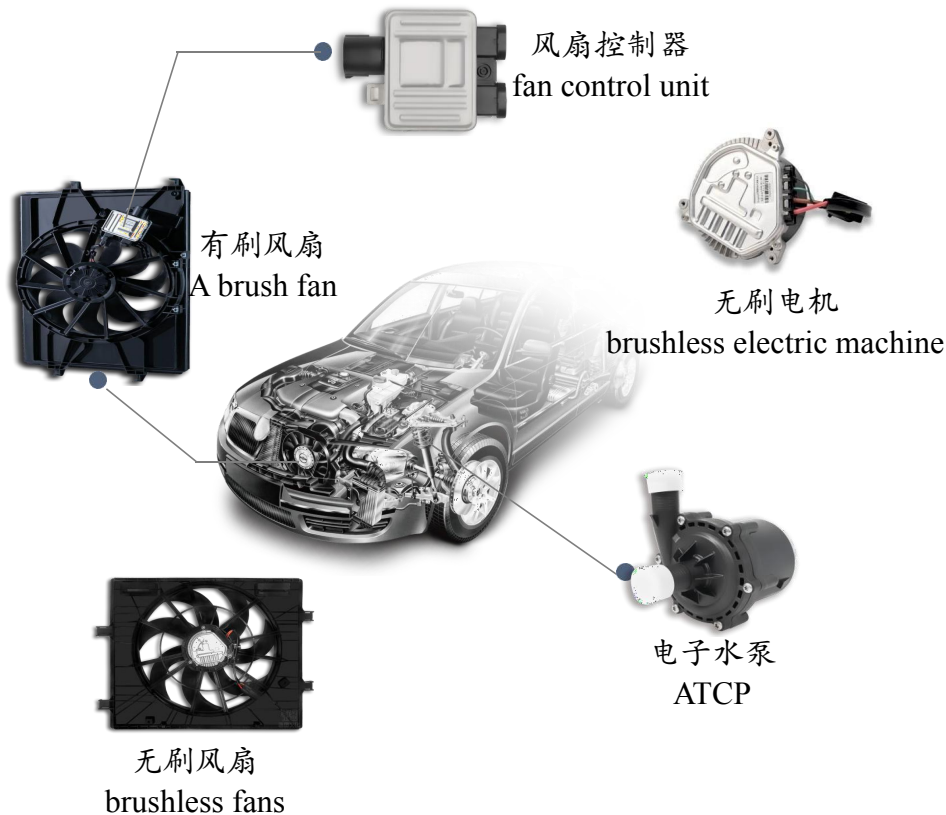
仪表台 Instrument panel



后门板总成 Rear door panel assy



后保险杠 Rear bumper



由6位专家和工程师，组成的研发团队是我们强大的支撑，其专业集产品研发、制造、服务为一体的多个领域；不断提高产品可靠性，为产品质量奠定良好的基础。

性能试验（包括：电流，转速，风量，动平衡）

耐久试验（包括：耐高温试验，耐低温试验，热循环试验）

环境试验（包括：盐雾试验，防尘试验，防水试验等）

振动试验

NVH试验



工艺:

- 1, 饰条--透光INS+64色氛围灯
- 2, 出风口--电镀+钢琴烤漆
- 3, 手套箱--注塑+阻尼
- 4, 扶手总成--包覆+悬停铰链
- 5, 面板总成--钢琴烤漆+镭雕+透光+氛围灯灯板



工艺:

- 1, 仪表板--注塑+皮纹
- 2, 面板--包覆
- 3, 出风口--电镀
- 4, 手套箱--注塑+植绒
- 5, 杯托总成--蝴蝶夹持



工艺:

- 1, 对开扶手 -- 发泡+包覆+热板焊接
- 2, 悬浮换挡面板 -- INS+翻转储物盒+电镀
- 3, 面板总成--INS+64色悬浮氛围灯



工艺:

- 1, 对开扶手--发泡+包覆+热板焊接



工艺:

- 1, 上装总成--穿刺焊接
- 2, 饰条和扶手--皮革包覆
- 3, 内卡拉手--电镀+喷漆
- 4, 本体地图袋--注塑+焊接

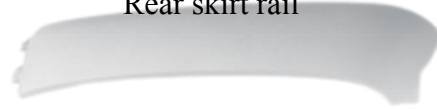


工艺:

- 1, 上装总成--IMG+焊接
- 2, 饰条--透光INS (或拉丝纹理+喷漆)
- 3, 内卡拉手--电镀+阻尼
- 4, 本体地图袋--注塑+焊接
- 5, 中嵌板--热压+包覆
- 6, 扶手总成--包覆
- 7, 喇叭网--镭雕



裙边
Rear skirt rail



旁侧板
Seat side panels



调节手柄
adjusting handle



调节器盖板
Regulator cover plate

多彩喷涂
多彩喷涂



红色装饰圈

Red decorative ring



大灯左右支架

Low headlight left and right bracket



装饰条

Article decoration



装饰面板木纹INS



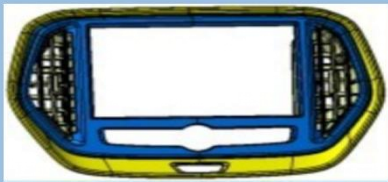
装饰面板木纹INS



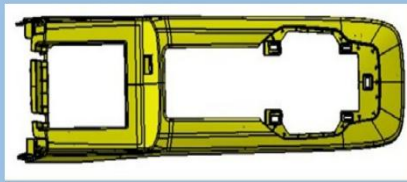
右侧装饰面板高光喷漆+烫印



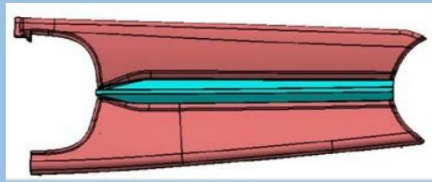
右侧装饰面板高光喷漆+烫印



中间出风口面板钢琴烤漆



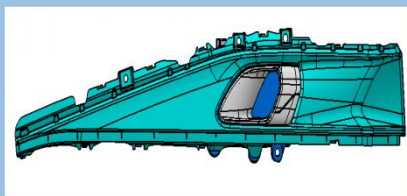
副仪表板装饰面板钢琴烤漆



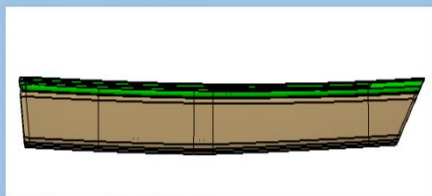
右侧装饰面板高光喷漆+烫印



装饰面板木纹INS



装饰面板透光INS



装饰面板透光渐变INS



第三部分

能力介绍

- ✓ 技术能力
- ✓ 生产制造
- ✓ 品质保证

下设项目管理部、设计部、工程部及试验中心

项目部:

负责公司新项目开发工作，对所有分管的项目进行计划，领导和协调活动以确保项目在预定时间和预算内完成

设计部:

主要负责产品开发过程中的设计工作，包括3D、2D、DFMEA、检具开发等工作。

工程部:

主要负责项目过程流程图、PFMEA、控制计划、作业指导书、PPAP资料提交等工作。

实验室:

主要负责DVP，过程产品质量检控，新材料新工艺试验验证；

技术中心具有和主机厂同步开发的设计能力。

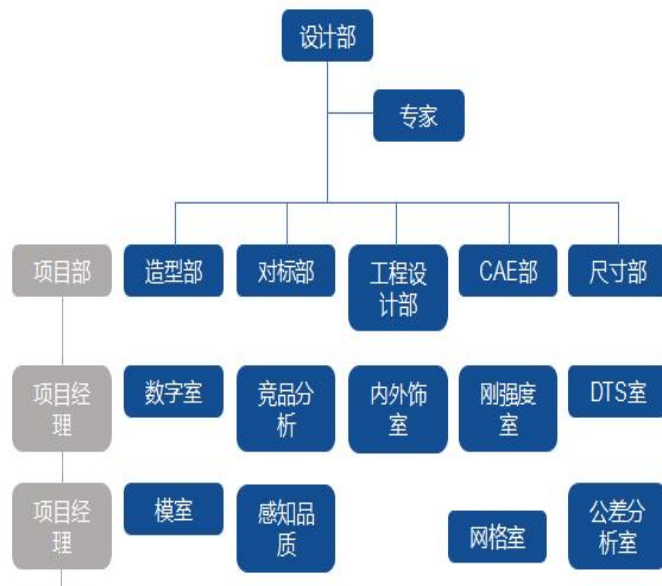
开发人员总数:	28人
项目经理:	3人
设计工程师:	5人
产品工程师:	6人
模具工程师:	4人
实验室:	2人
工艺工程师:	5人
前期质量工程师:	3人

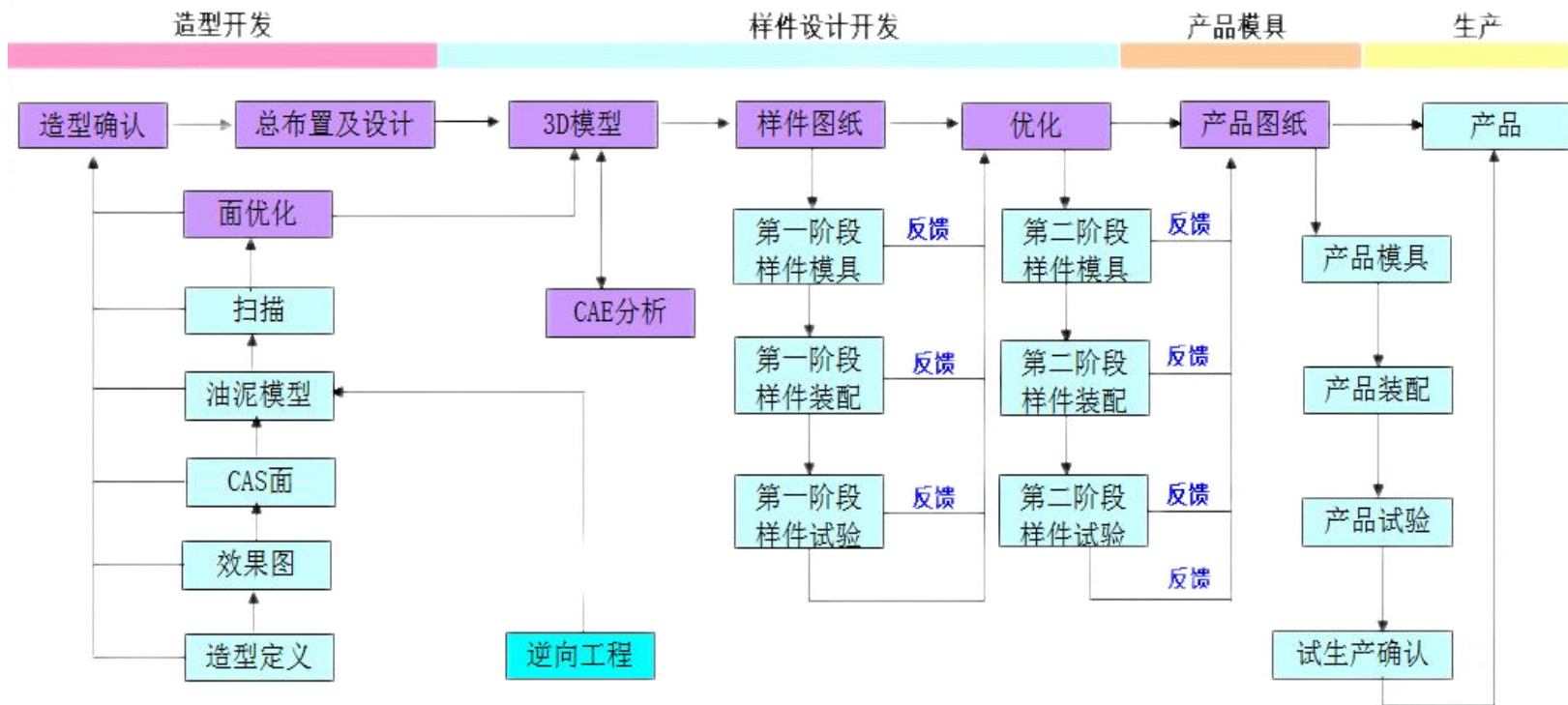
设计部-开发人员能力介绍

序号	姓名	专业领域	年限
1	yujilong	人机、舒适性、性能、工程开发	10年
2	wanghao	座舱系统、仪表板感官品质、工程开发	8年
3	Liyuansheng	内外饰总布置、房车内外饰总布置	7年
4	Dinghao	内外饰总布置、房车内外饰总布置	7年
5	Jinzhaohua	座舱系统、仪表板感官品质	6年
6	lisong	前后保险杠布置、人机校核	5年
7	Zhouguangsen	仪表板人机法规校核、塑件模具工艺	12年
8	Tangwei	仪表板断面、法规校核	6年
9	Duangcen	搪塑发泡、焊接工艺等	6年
10	zhaozhengbiao	仪表板断面、法规校核	8年

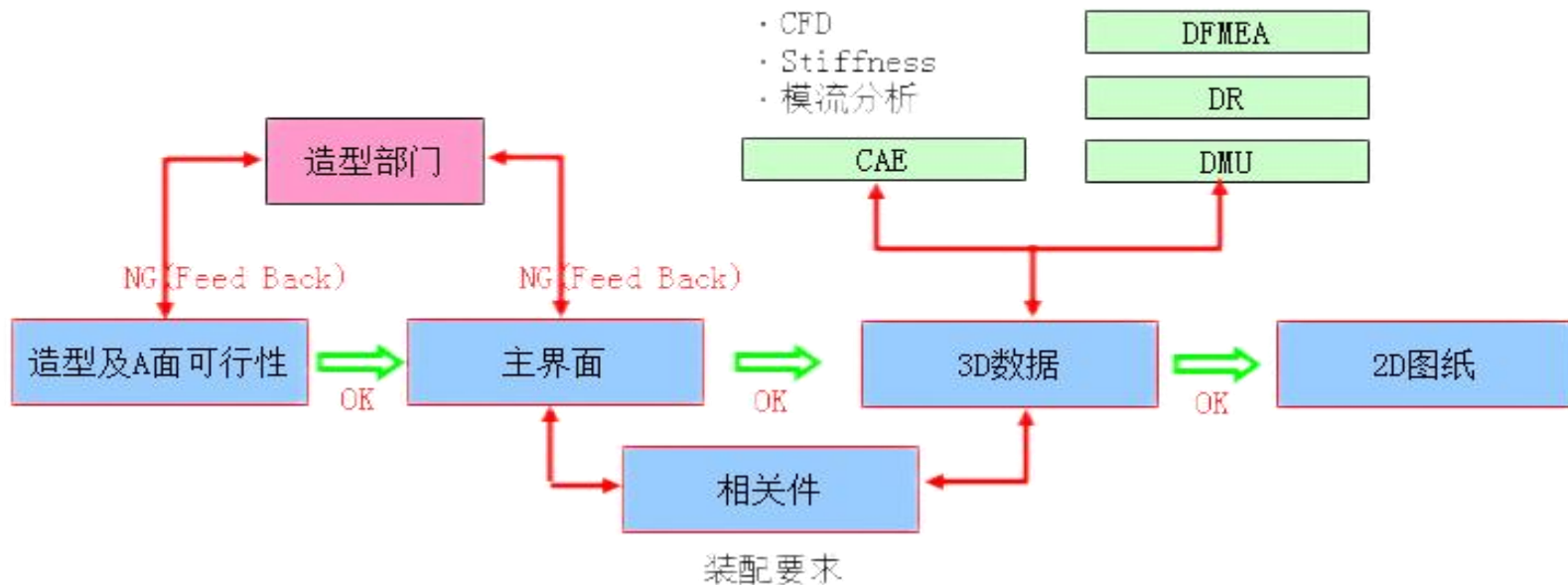
.....

目前项目开发团队总人数为30余人，其中10年工作经验以上7-8人，5-6年以上团队20余人。

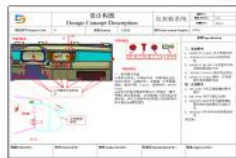




数据确认进程



一、内外饰设计开发流程



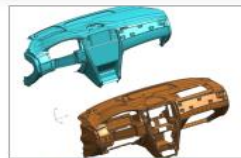
定义
Description



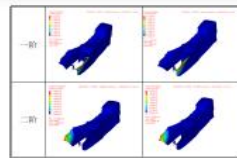
布置校核
Package



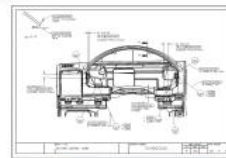
结构对标
Benchmark



实体模型
3D Model



模态分析
CAE



检具图纸
GD&T

二、专业化的设计技术

1、造型可行性分析



1.造型感知评价与精良化建议

4.技术方案说明

2.主断面设计

5.间隙面差定义

3.人机法规校核

6.安装定位定义

2、对标分析



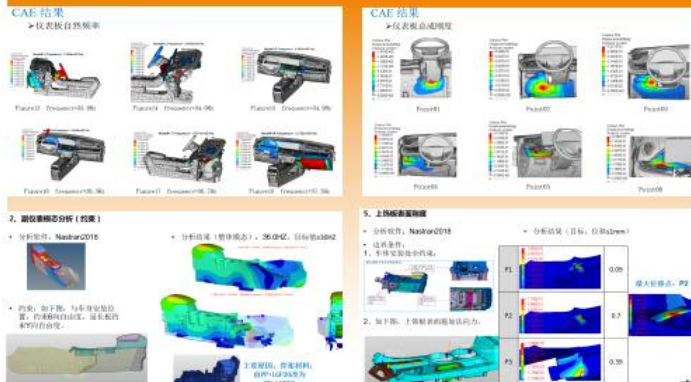
● 根据项目造型要求、性能、功能要求，找到相应的对标；

● 对标路径：图片对标——性能对标——断面对标——数据对标

● 根据历史问题库排查项目中的设计问题，降低后续产品质量问题

二、专业化的设计技术

3、CAE分析



1. 仪表板头碰分析
2. 仪表板模态分析
3. 手套箱模态分析
4. 表面静刚度分析

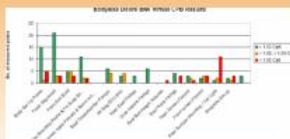
5. 动态刚度及动态冲击
6. CFD分析
7. 手套箱滥用分析
8. 扶手滥用分析

4、尺寸工程

➤ 尺寸技术规范 (DTS) 制订



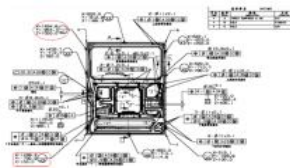
➤ 定位策略和公差设定



➤ 建立偏差分析模型验算



➤ 生成GD&T图纸



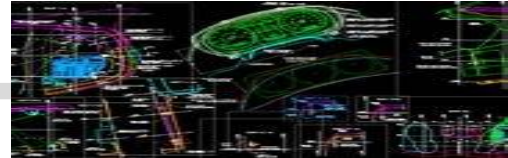
【结构设计】



空间布置
Package



简易实体
Rough Model



结构布置
BAP&CAE



科达供货总成件



副仪表壳体总成



换挡面板总成



后吹面风道前段总成



USB盖板-70总成



后吹面风道后段总成



左前延伸板总成



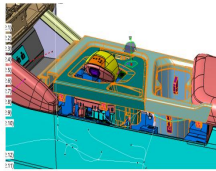
后盖板总成



USB盖板-90总成

总装线

系统 / SYSTEM	XTD-90副仪表板系统
校核项目 CHECKED ITEM	法规 FAI PPAP APQP IATF VDA CISR TS16949
系统 / SYSTEM	XTD-90副仪表板系统
校核项目 CHECKED ITEM	法规 FAI PPAP APQP IATF VDA CISR TS16949
示意图 / SKETCH MAP	描述 / DESCRIPTION
3、装配/维修	
序号	3.02 换挡面板装配
物料要求	方便装配拆卸
实际	装配时预压干涉，满足零件
备注	OK



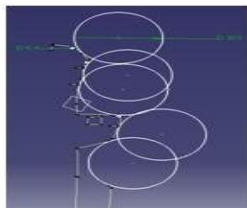
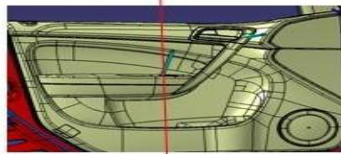
实体造型
3D Model



结构分析

设计要求	校核内容
内部突出物 (前门板)	当内开手柄被直径为165mm的球体触及，在前排座椅“H”点以上及后排座椅上的人体躯干之前时，构件表面的边缘应倒圆，其圆角半径不得小于3.2mm；拉手边缘的圆角半径不得小于3.2mm；突出部分的宽度不得小于向下的凸出量；
	刚性材料的开关、按钮凸出门板表面3.2mm-9.5mm时，距顶点2.5mm处的横截面积不小于200mm ² ，边缘圆角半径不小于2.5mm。

1.前门板



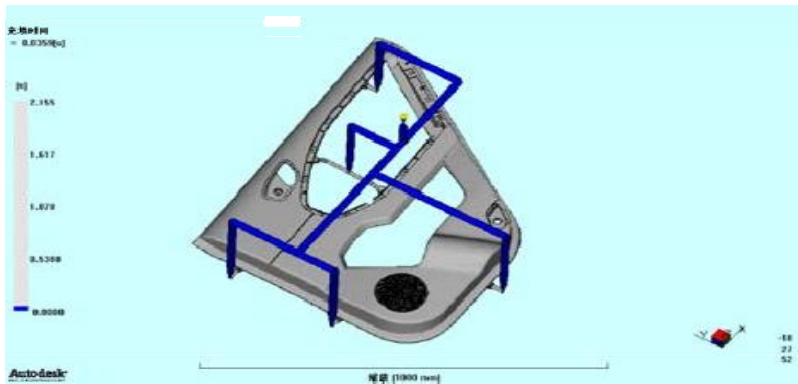
【法规校合】

影响分析 | 结构可行性 工艺可行性 模具可行性 装配可行性

问题描述 | 解决措施

B面卡扣位出模空间小

【可行性分析】



【模流分析】

对标描述及应用建议

竞品亮点对比分析

Positive Comments

- 中控触摸屏高端、操作便利。(1)
- 出风口饰条整体造型，融入中间视觉犀利，出风口盖板INS金属拉丝+特殊装饰纹理，质感好。(2)
- 一键启动造型犀利，增加电镀饰条，与整体造型呼应(3)
- 撞塑饰板处理表面处理规整有序，视觉给你感知乱序乱的感觉(4)

竞品劣势：

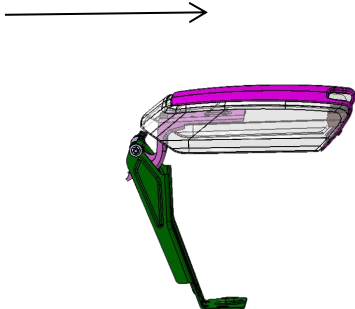
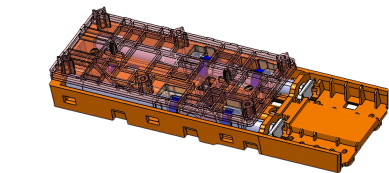
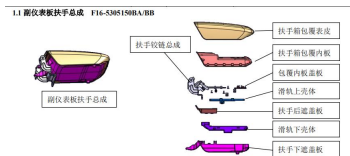
- 造型
- 材料
- 工艺
- 布置
- 分块
- 结构
- 成本
- 舒适性
- 精致性
- 储物空间
- 高感知配置
- 环保性
- 纹理/缝线
- 软化质感
- 其他

【对标管理】

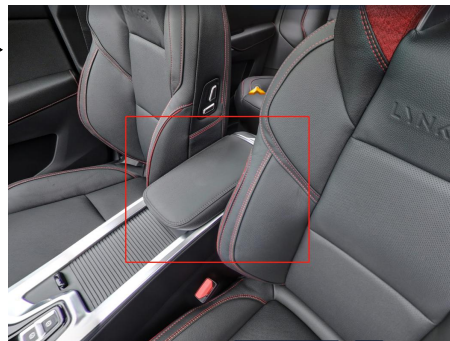
【对标管理】

滑轨总成

领克-领克01 2019款 2.0T 两驱耀Pro版



扶手铰链总成



扶手总成

-材料：扶手箱内外盖、滑轨下盖板：ABS 包覆：PVC+海绵 扶手铰链：DC01 扶手滑轨：双金属管

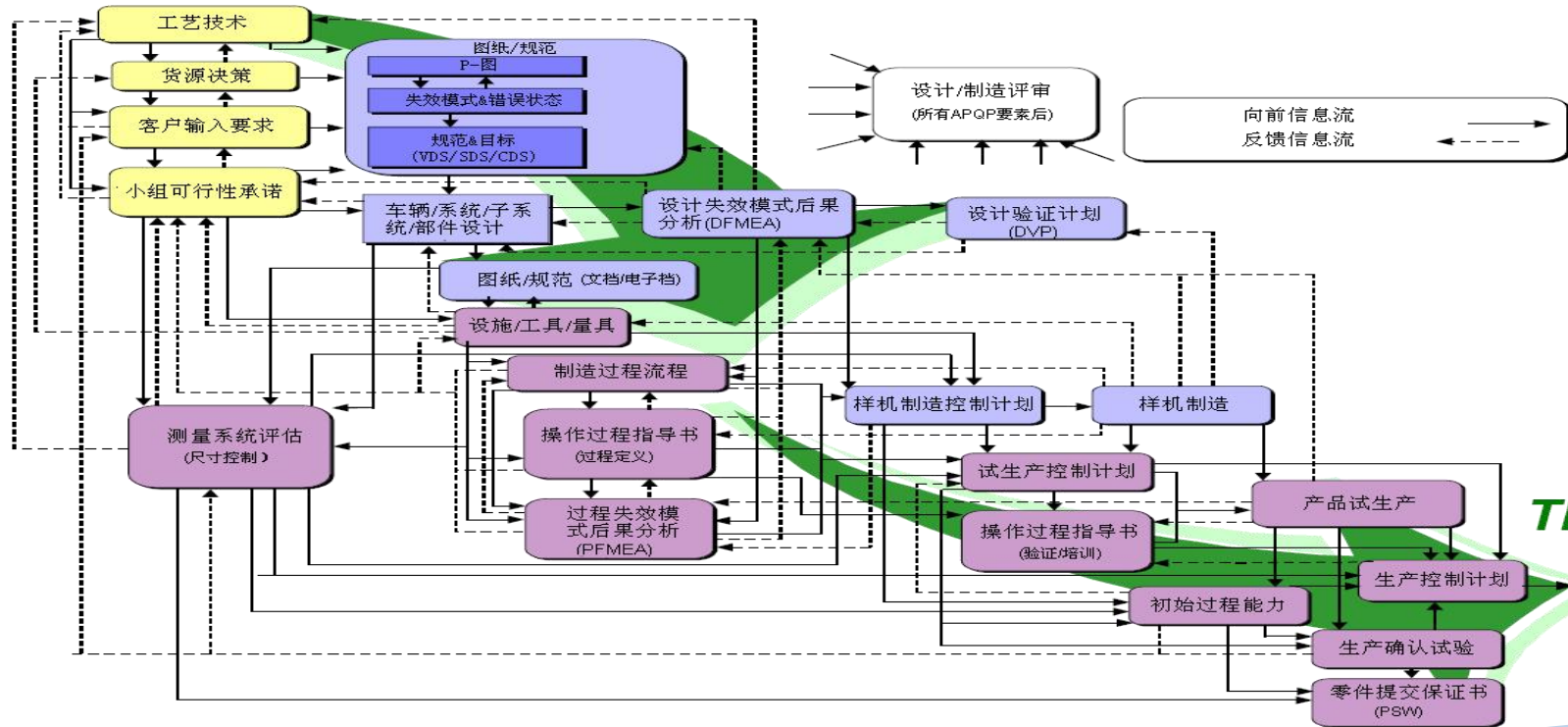
-工艺：注塑+皮纹；发泡；双缝线包覆，

-尺寸：315mm*167mm*120mm PVC 表皮厚度 1.0mm,PU 海绵厚度 1mm 包覆面积 0.11m²

-重量：0.85kg

-其他要求：发泡块厚度 5~10mm，扶手邵氏硬度 30~50，气味 3.5 级，

APQP流程图



APQP过程流程



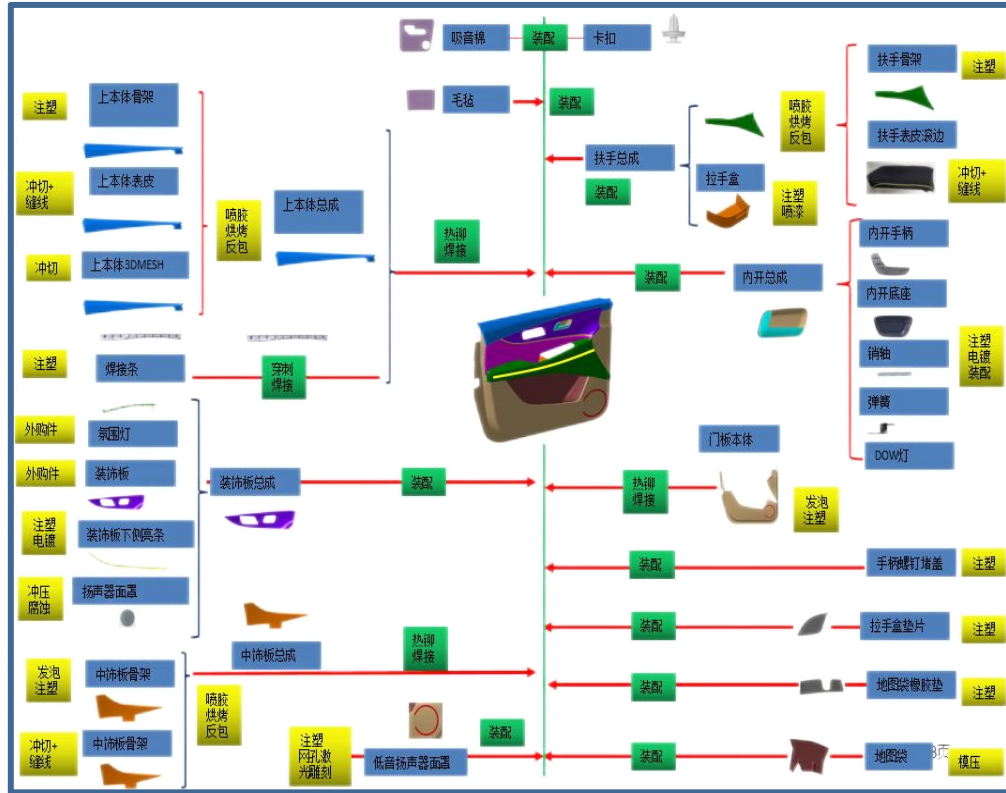
注塑设备 Equipments	60 T	90 T	120 T	160 T	200 T	250 T	380 T	470 T	530 T	600 T	800 T	100 0T	120 0T	1300 T	1600 T	1850 T	2100 T	2400 T
数量 quantity 45台	2	5	6	6	2	2	2	5	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1



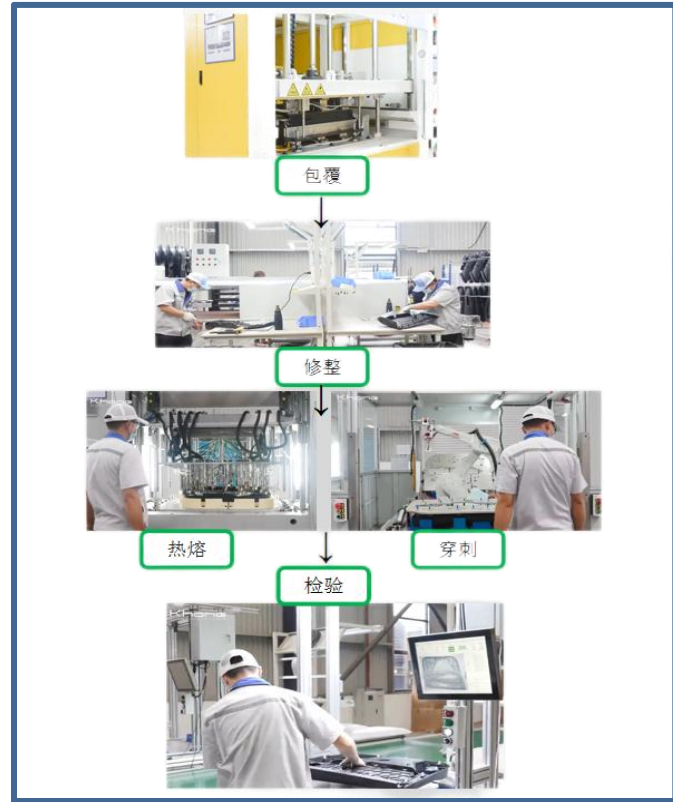
集中供料系统



MES系统



生产工艺流程



包覆工艺流程



自动五轴往复机喷涂图片展示，该功能往复机采用智能机械人系统，万级净化无尘新风、本喷涂生产线与地轨积放线共享、相互转件共线生产及独立生产。



地轨积放线分合轨图片展示，该功能采用自动智能化分流产品，同时可分两个上件区、两个下件区、每个上下件区均为独立区域。



积放线采用防爆式6轴机器人喷漆展示



地轨积放线无尘车间

质量理念：品质至上

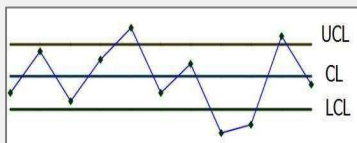
质量目标：打造零缺陷生产线

质量管理体系：

- 从成立之初，康鸿就严格按照汽车行业要求，并通过IATF 16949的质量管理体系认证。
- 2015年康鸿在进入一汽大众体系的同时，也通过了大众推行的VDA6.3管理体系，通过多年的应用与实践，对康鸿质量管理水平提高起到了积极促进作用。
- 2020年康鸿在进入丰田的同时，也学习了TQ7(TotalQuality7Control)全面质量控制，进一步加强了康鸿的质量管理能力。



- 通过五大质量工具对项目过程的各个环节进行严格把控。
- 通过ERP、MES、CRM等大数据平台实现了信息系统的数据流与业务流高度协同。
- 通过自动化实现了装配，检测以及仓储管理的少人化。



SPC

统计过程控制

APQP

先行产品质量策划

PPAP

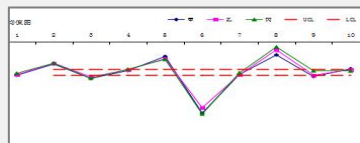
生产件批准程序

FEMA

潜在失效模式分析

MSA

测量系统分析





二次影像仪

Two image instrument



三坐标

Three coordinate



高低温试验箱

High and low temperature test chamber



盐雾试验机

Salt fog tester



万能拉力试验机

universal tensile testing
machine



电子万能试验机

electronic universal testing
machine



可靠性测试

reliability testing



耐久测试

durability test



纸带耐磨机
Wear-resisting machine for
paper tape



光源箱
Light box



光泽度仪
光泽仪
light Testers



铅笔测试硬度计
铅笔测试硬度计
Pencil test durometer



百格测试工具
百格测试工具
Baxter test tool



超声波涂层测厚仪
超声波涂层测厚仪
Ultrasonic coating
thickness gauge



色差仪用具
色差仪
colorimeter



粒子计数空气质量检测仪
粒子计数空气质量检测仪
Particle technology air
quality detector



供应商培训

Monthly supplier training

- ➔ 月度绩效考评
Monthly KPI assessments
- ➔ 8D问题解决
8D problem solving
- ➔ 月度供应商培训与能力提升
Monthly supplier training and ability improvement
- ➔ 定期供应商会议
Regular supplier meetings
- ➔ APQP截点跟踪与评审
APQP cut-off point tracking and review
- ➔ PPAP审核与批准
PPAP review and approval



感谢您的观看

欢迎提出宝贵的意见 以便我们改进

Comments are welcome, So we can improve



联系我们

- 联系人：13981946486（王明海）
- 联系人：13568801127（代文海）
- 公司邮箱：khms.ok@163.com
- 公司地址：四川省成都市经济技术开发区（龙泉驿区柏合镇）文柏大道1377号