



工作联系函

编号:

申请

通知

通报

报告

主题: G3 座椅新开冲压件模具外部方案评估报告

一、外部厂家冲压工艺方案

对于 G3 座椅新开冲压件 (5 个型号) , 北京采购寻找的三个外部厂家分别提供了相应的冲压模具工艺方案, 详见下表:

序号	产品图片	产品名称	产品编号	南皮恩杰五金		沧州森德奥		泊头新峰	
				工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺
1		副驾安全带高调机构固定板 1	SHT0015256	OP10	成型	OP10	成型	OP10	成型
				OP20	修边	OP20	修边冲孔	OP20	修边
				OP30	翻边	OP30	翻边	OP30	翻边
				OP40	成型	OP40	修边冲孔	OP40	成型
				OP50	压小勾	OP50	翻边	OP50	压小勾
				OP60	冲孔侧冲孔	op60	冲孔侧冲孔	OP60	冲孔侧冲孔
						op70	整包		
2		副驾安全带高调机构固定板 2	SHT0015257	OP10	成型	OP10	成型	OP10	成型
				OP20	修边	OP20	修边冲孔	OP20	修边
				OP30	翻边	OP30	翻边	OP30	翻边
				OP40	整形	OP40	修边冲孔	OP40	整形
				OP50	冲孔	OP50	翻边翻孔	OP50	冲孔
				OP60	翻边	op60	冲孔	OP60	翻边
						op70	冲孔		
3		后罩壳固定钣金	SHT0015265	OP10	切边	OP10	成型	OP10	切边
				OP20	拉伸	OP20	修边冲孔	OP20	拉伸
				OP30	切边、冲孔	OP30	翻边整形	OP30	切边、冲孔
				OP40	折弯	OP40	冲孔	OP40	折弯
				OP50	冲孔、压凸台	OP50	冲孔	OP50	冲孔压凸台
						OP60	冲孔、压凸台		
4		安全带卷收器固定钣金	SHT0015268	OP10	落料冲孔	OP10	落料冲孔	OP10	落料冲孔
				OP20	折弯压包	OP20	折弯	OP20	折弯压包
				OP30	折弯压包	OP30	压包	OP30	折弯压包
						OP40	冲孔		
5		副司机安全带卷收器固定钣金	SHT0015269	OP10	左右共用	OP10	左右共用	OP10	左右共用
				OP20	左右共用	OP20	左右共用	OP20	左右共用
				OP30	左右共用	OP30	左右共用	OP30	左右共用
						OP40	左右共用		

二、外部方案对比评估

对于 3 种外部厂家冲压工艺方案，分别进行了技术评估，具体如下：

外部厂家	技术评估
南皮恩杰五金	冲压工艺方案考虑了 5 个冲压件的结构特性、尺寸精度要求，做到了分步成型、冲裁，并对成型变形、切边冲孔尺寸、翻边折弯的潜在失效问题进行了工艺控制，具有合理性、可行性。
沧州森德奥	1、后罩壳固定钣金局部高台部分采用先成型后切边方式，不易保证切边质量，需优化。 2、除上述问题，冲压工艺方案考虑了 5 个冲压件的结构特性、尺寸精度要求，做到了分步成型、冲裁，并对成型变形、切边冲孔尺寸、翻边折弯的潜在失效问题进行了工艺控制，具有合理性、可行性。
泊头新峰	冲压工艺方案考虑了 5 个冲压件的结构特性、尺寸精度要求，做到了分步成型、冲裁，并对成型变形、切边冲孔尺寸、翻边折弯的潜在失效问题进行了工艺控制，具有合理性、可行性。

综上，根据三家的冲压工艺方案的技术评估，南皮恩杰五金、沧州森德奥、泊头新峰的冲压工艺方案均具有技术可行性。

请领导批示！

拟文：孟凡玉	审核： /	日期：	总经理批示：
发出部门意见：	冯敬 2023.03.02		
接收部门意见：			