H6座椅项目 报价评审汇总表（未税，万）

工装名称			计量单位	沧州森德奥机械有限公司			泊头新峰模具有限公司			沧州啸宇模具科技有限公司			南皮县恩杰五金制品有限公司			税率13%
工装编号	工装名称	工序		单价	数量	合计	单价	数量	合计	单价	数量	合计	单价	数量	合计	备注
SHT0010846/ SHT0010848	支架左边板/ 支架右边板	落料冲孔模具	套	4.73	1.00	4.73	/	/	/	/	/	/	4.10	1.00	4.10	
		成型	套	0.00	0.00	0.00	/	/	/	/	/	/	6.37	1.00	6.37	
		整形+侧整形	套	0.00	0.00	0.00	/	/	/	/	/	/	4.35	1.00	4.35	
		断开+冲孔+侧冲孔	套	4.58	1.00	4.58	/	/	/	/	/	/	7.52	1.00	7.52	
		折弯	套	0.00	0.00	0.00	/	/	/	/	/	/	2.75	2.00	5.50	
		翻边	套	4.77	1.00	4.77	/	/	/	/	/	/	4.16	1.00	4.16	
		冲孔侧修断开	套	5.05	1.00	5.05	/	/	/	/	/	/	0.00	0.00	0.00	
		整形	套	3.65	1.00	3.65	/	/	/	/	/	/	0.00	0.00	0.00	
		冲孔侧冲孔	套	5.05	1.00	5.05	/	/	/	/	/	/	0.00	0.00	0.00	
		翻边	套	4.01	1.00	4.01	/	/	/	/	/	/	0.00	0.00	0.00	
		翻边	套	4.01	1.00	4.01	/	/	/	/	/	/	0.00	0.00	0.00	
		整形	套	3.98	1.00	3.98	/	/	/	/	/	/	0.00	0.00	0.00	
报价合计						39.83									32.00	
最终议价						39.83									31.00	
技术评价				详见附件，评价后满足需求			方案评价后存在风险			方案评价后存在风险			详见附件，评价后满足需求			
开发周期				35-45天			/			/			35-45天			
付款方式				4/3/2/1（电汇不扣点） 合同签订预付40%，模具发前支付30%，终验收支付20%，剩余10%质保金（质保期6个月）。			/			/			5/2/1/2（电汇不扣点） 合同签订预付50%，样件合格支付20%，模具交付前支付10%，剩余20%质保金（质保期6个月）。			

说明：结合成本及供应商方案评价，最终确定南皮县恩杰五金制品有限公司为此项目合作供应商。

采购管理部：2023.2.27

预算部门：2023.2.27

总裁签批：

GOLDRARE	工装(设备、夹具、检具、治具、包装容器)申请单	裁决	编制	审核	批准
			2023.1.31	2023.1.31	1.31

项目：奔驰H6座椅　　项目编码：ZY1707

□设备　□治具　□夹具　■模具　□检具　□包装容器

序号	产品图号	产品名称	(设备、夹具、检具)编号	(设备、夹具、检具)名称	需求数量	内作	外协	预估单价(元)	费用支出单位		备注
									预算内	预算外	
1	SHT0010846/SHT0010848	支架左边板/支架右边板	SHT0010846-MJ-01	落料冲孔模具	1		√		√		
2			SHT0010846-MJ-02	压筋+切边	1		√		√		
3			SHT0010846-MJ-03	翻边	1		√		√		
4			SHT0010846-MJ-04	冲孔侧修断开	1		√		√		
5			SHT0010846-MJ-05	整形	1		√		√		
6			SHT0010846-MJ-06	冲孔侧冲孔	1		√		√		
7			SHT0010846-MJ-07	翻边	1		√		√		
8			SHT0010846-MJ-08	翻边	1		√		√		
9			SHT0010846-MJ-09	整形	1		√		√		
					总计				¥0.00		

GOLDRARE

工作联系函

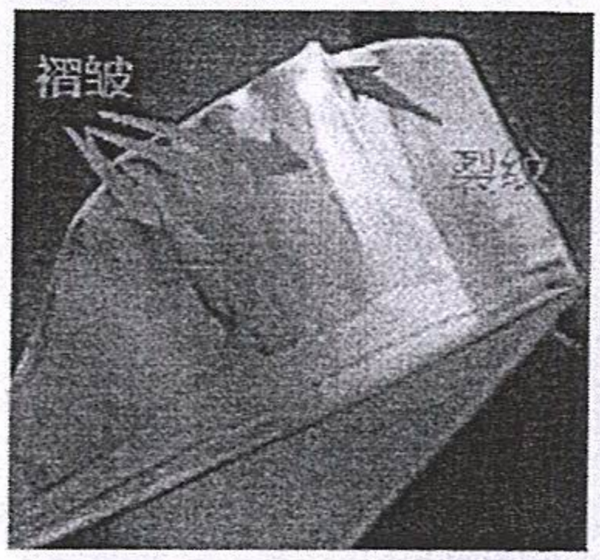
编号：

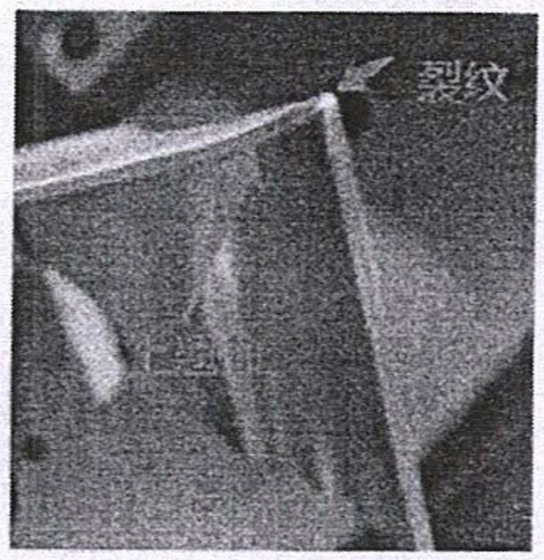
☑申请　□通知　□通报　□报告

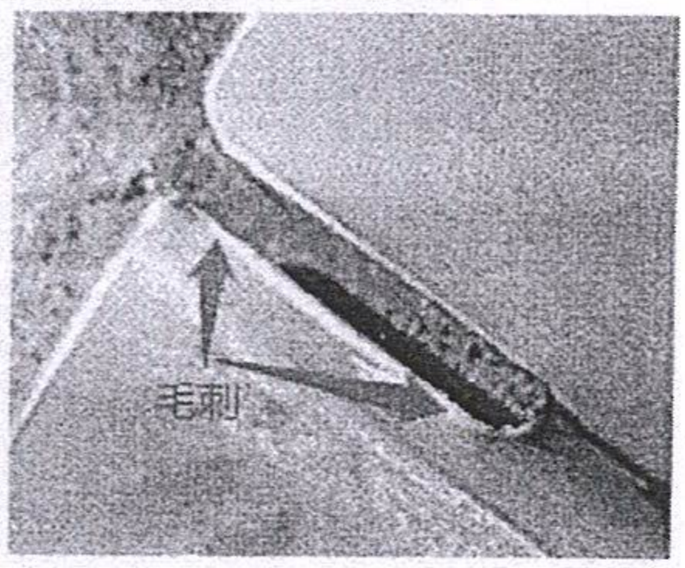
主题：关于 H6 车型滁州岳众 10846/10848 模具委外重开申请

一、冲件及模具现状

H6 车型滁州岳众的 SHT0010846、SHT0010848 冲压模具无法满足冲件质量要求，冲件存在问题：翻边褶皱、开裂、翘曲；翻边角度不到位；冲孔切边毛刺；拉痕压印；成型变形。







在现有岳众模具的冲压工艺及模具结构基础上，经多次调整、试模仍无法满足冲件质量要求，无法通过维修现有模具解决翻边褶皱、开裂、翘曲、角度不到位问题。

现有岳众冲压模具也存在零件补焊、零件配合偏、零件材质易磨损等问题，模具寿命低，无法保证后续稳定生产。

二、外部厂家重开方案与现有模具共用评估

对于上述冲件、模具问题，先由北京采购寻找了三个外部厂家，提供了 SHT0010846、SHT0010848 冲件的重开工艺方案，详见下表：

	外部厂家					
	泊头新峰		沧州森德奥		啸宇	
重开方案工艺	op05	落料	op05	落料冲孔连体	op05	落料
	op10	成型双工位	op10	压筋+切边	op10	成型
	op20	修冲双工位	op20	翻边	op20	翻边
	op30	翻边双工位	op30	冲孔侧修断开	op30	整形
	op40	侧整型双工位	op40	整形	op40	冲孔+侧冲孔
	op50	冲孔侧冲双工位	op50	冲孔侧冲孔	\	\
	\	\	op60	翻边	\	\
	\	\	op70	翻边	\	\
	\	\	op80	整形	\	\

由于现有岳众模具的冲压工艺存在缺陷，无法在此工艺基础上进行改进。经过与外部厂家技术沟通和内部技术评估，重开工艺与现有模具工艺均不同，在模具结构、外形尺寸上没有通用性，无法利用现有模具。

三、申请委外重开

针对 SHT0010846、SHT0010848 冲件的质量要求，现有岳众模具无法生产出符合要求冲件，也无法在岳众模具冲压工艺基础上进行改进。因此，申请由北京采购对 H6 车型座椅的 SHT0010846、SHT0010848 冲件进行模具委外重开。

请领导批示！

拟文：李云亭	审核：王子乐	日期：2023.1.31	总经理批示：
发出部门意见：	李帅 2023.1.31		
接收部门意见：			

表格编号：HBGH-BD-CP-062

GOLDRARE

工作联系函

编号：

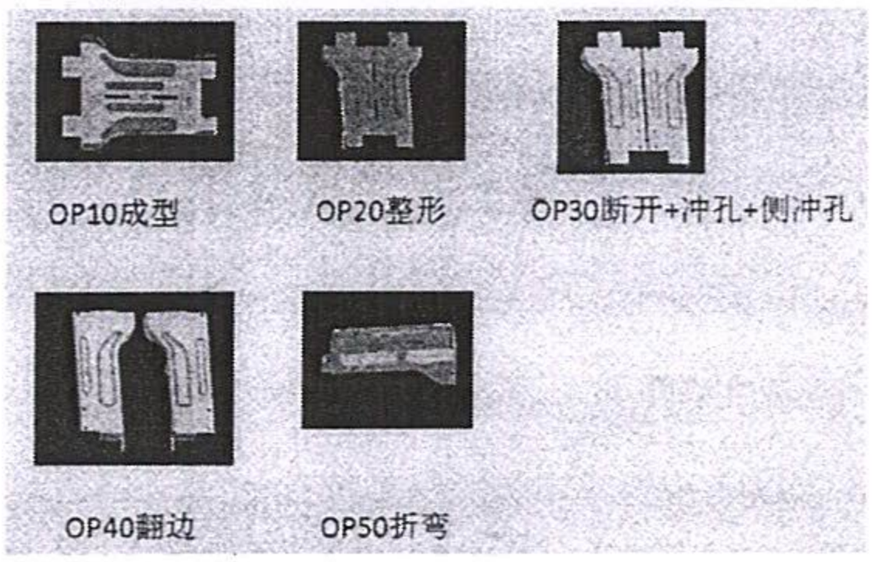
□申请　□通知　□通报　■报告

主题：H6 车型 10846/10848 模具恩杰五金方案评估报告

一、情况概述

对于 H6 车型 SHT0010846、SHT0010848 的模具重开申请，北京采购寻找了第四个外部厂家——沧州恩杰五金，其提供冲压工艺方案如下：

OP60	落料冲孔
OP10	成型
OP20	整形+侧整形
OP30	断开冲孔侧冲孔
OP40	翻边
OP50	折弯（10846）
OP50	折弯（10848）



二、 方案评估

对于沧州恩杰五金冲压工艺方案，制造技术部进行了技术评估，具体如下：

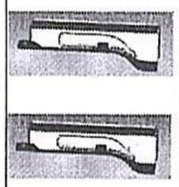
外部厂家	技术评估
沧州恩杰五金	1、考虑了冲件翻边褶皱、开裂、翘曲、角度不到位等问题，在工艺方案中做了预案；整体工艺方案采用冲件特征分步成型设计，在 7 步工序中完成冲压，工艺排布的成型具有稳定性、可行性，但工序较多； 2、其提供工艺方案、CAE 模拟分析详细，对潜在失效进行了前期预防。

根据沧州恩杰五金的冲压工艺方案评估，其方案具有技术可行性。

请领导批示！

拟文：孟凡玉	审核：王飞乐	日期：2023.2.7	总经理批示：
发出部门意见：			
接收部门意见：			

项目报价单-此报价含税 含TD处理费

报价单位		沧州森德奥	联系人		孙国成		电话：13931758815							森德奥模具方案（）							
序号	零件号	图片	长宽高	净重（kg）	下料尺寸			出几件	材料利用率	单车用量（件）	工序号	工序名称	模具数量	模具类型	模具尺寸			重量系数	重量（吨）	模具单价（万元/吨）	模具价格	模具费合计
					长	宽	料厚（mm）								长	宽	高					
1	SHT0010848/846		474X149X65	1.037	550	540	1.5	2	59.3%	1	op05	落料冲孔连体	1	钢板模	950	820	420	0.65	1.67	3.20	5.34	45.00
											op10	压筋+切边	1	钢板模	920	820	420	0.65	1.62	3.20	5.17	
											op20	翻边	1	钢板模	920	780	460	0.65	1.68	3.20	5.39	
											op30	冲孔侧修断开	1	钢板模	950	800	460	0.65	1.78	3.20	5.71	
											op40	整形	1	钢板模	860	700	420	0.65	1.29	3.20	4.13	
											op50	冲孔侧冲孔	1	钢板模	950	800	460	0.65	1.78	3.20	5.71	
											op60	翻边	1	钢板模	880	750	420	0.65	1.41	3.20	4.53	
											op70	翻边	1	钢板模	880	750	420	0.65	1.41	3.20	4.53	
											op80	整形	1	钢板模	880	750	420	0.65	1.41	3.20	4.50	
													9.00						14.07		45.00	

CS 扫描全能王

支架左/右边板-模具报价表（恩杰五金）

序号	产品图片	产品名称	产品编号	产品尺寸	产品料厚（t）	产品材质	工序	工序名称	模具尺寸				模具数量（套）	模具价格（万元）未税	备注
									展开尺寸	长	（宽）	高			
1		支架左边板	SHT0010846		1.5	S420MC	OP05	落料冲孔	530*528	900	800	320	1	4.10	
							OP10	成型		1100	850	400	1	6.37	
							OP20	整形+侧整形		850	780	380	1	4.35	
							OP30	断开+冲孔+侧冲孔		1200	900	400	1	7.52	
							OP40	翻边		800	780	380	1	4.16	
							OP50	折弯		850	400	460	1	2.75	
2		支架右边板	SHT0010848		1.5	S420MC	OP05	落料冲孔	模具一出二						
							OP10	成型							
							OP20	整形+侧整形							
							OP30	断开+冲孔+侧冲孔							
							OP40	翻边							
							OP50	折弯		850	400	460	1	2.75	
	合计												7	32	