



## 工作联系函



Of202403190008

## 基本信息

申请人:	刘文政	岗位:	
日期:	2024/03/19 14:57:04	申请人部门:	前期采购科
邮箱:	liuwenzheng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	G3标配底支架左/右边板增加整形模具价格申请		
编码:	GZLXH-20240319-061	申请人:	刘文政
组织架构:	运营管理部	部门:	前期采购科
职位:	采购工程师	申请类型:	申请
内容说明:	1.G3项目2023年11月开发此产品模具,定点沧州啸宇,当时为节约成本,决策整形模等其他模具出来测试后再确认是否开,现评审结果需要加开整形模,2.避免发生扯皮,定点啸宇加开整形模,对比之前定价,申请价格为3.7万元,请领导审批。	审批人:	葛雁宇,冯永江,杨光环,赵月强

## 审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘文政	发起		新建申请	2024/03/19 15:00:46
2	葛雁宇	审批一		同意	2024/03/19 17:37:18
3	冯永江	加签	目前模具结构存在设计错误,导致变形位置正处于滑轨装配位置,产品状态与图纸要求偏差过大,在此基础上,无法证明整形模方案有效,请重论证现有分序模具结构的正确性,有必要可以重新设计现有分序的模具结构,重开成型模。请给出你们的意见。	前加签冯敬乾	2024/03/22 08:10:15
4	冯敬乾	加签	与沧州啸宇重新进行冲压工艺分序,有现在的落料-成型-冲孔3序,改为落料-成型-翻边-整形-冲孔5序来满足图纸的尺寸要求。	前加签同意	2024/03/22 18:28:50
5	冯永江	加签	这个新的排序可以,把模具图发来,我安排做个CAE冲压分析,没问题再启动	前加签冯敬乾	2024/03/23 09:32:08
6	冯敬乾	加签	冯总,经过现场与啸宇分析,需要在原来的基础上增加整形工序来满足产品尺寸要求,附件是会议纪要。	前加签同意	2024/03/31 11:01:59
7	冯永江	加签	不仅平行度,新开模需还要解决目前零件平整度、零件折痕、孔的位置度等所有问题	前加签冯敬乾	2024/03/31 12:02:41
8	冯敬乾	加签	冯总,您所提的平行度、零件平整度、零件折痕、孔的位置度等所有问题。目前跟供应商的要求是开发的冲压模具做出产品要符合图纸的要求。现在此零件最大的问题是平行度和平整度的问题,通过整形来解决;零件的折痕通过后面的研配和TD处理来解决;孔的位置度是先成型后冲孔位置度理论上可以保证。	前加签同意	2024/03/31 17:39:30
9	冯永江	审批二		同意	2024/04/01 15:00:27

10	杨光环	审批三		同意	2024/04/01 15:33:58
11	赵月强	审批四		同意	2024/04/03 17:26:00