



工作联系函



OF202406280016

基本信息				
申请人:	刘荣浩	岗位:		
日期:	2024/06/28 14:37:47	申请人部门:	工艺工程部	
邮箱:	liuronghao@bjghrc.com	联系电话:		
标题:	关于G3正驾通用成品上线工装车形式变更制作的申请			
编码:	GZLXH-20240628-172	申请人:	刘荣浩	
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部	
职位:	整椅总装工艺工程师	申请类型:	申请	
内容说明:	<p>一、现状说明：根据销售反馈G3整椅主机厂上线工装车样件吉利客户评审结果如下：1、正驾通用上线工装车样件，工人在搬运过程中不方便，极易造成磕碰划伤等问题。仓储及总装车间没有机械臂，华菱物流部建议采用伊思灵座椅器具，简单实用。2、副驾翻折座椅工装车样件借用A6工装车，形式客户认同。二、需求说明：对之前G3成品工装车制作申请联系函（GZLXH-20240409-137）进行变更，说明如下：1、主驾通用上线工装车改为客户要求形式，由供应商进行设计制作，具体要求见附件工装车技术要求；2、主驾通用工装车数量共制作8个保持不变，分两批次进行制作，第一批先制作两个，完成后发河北工厂进行实物座椅放置验证，没问题后再进行剩余6个工装车制作；3、目前G3正驾工装车样件已从吉利客户返回，后续更改为A6正驾上线工装车使用；4、副驾翻折成品上线工装车两个，由于整椅客户需求量较少，制作时间另行通知；5、涉及费用预估：5100*10=51000元。</p>		审批人:	梁东雷,冯敬乾,梅小飞,葛雁宇,冯永江

审批记录					
序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘荣浩	发起		新建申请	2024/06/28 15:07:30
2	梁东雷	审批一		同意	2024/06/29 08:58:19
3	冯敬乾	审批二		同意	2024/06/29 09:22:51
4	梅小飞	审批三	按照方案执行，确认供应商样件完成时间反馈项目组，组织公司内部评审后交由客户确认。	同意	2024/07/01 08:40:10
5	葛雁宇	审批四		同意	2024/07/01 13:11:42
6	冯永江	审批五		同意	2024/07/01 15:35:09

G3 正驾通用成品上线工装车技术要求

- 1、供货范围：G3 正驾通用成品工装车设计及制作，数量：8 个，优化设计制作 2 个发工厂进行座椅实物验证，评审合格后进行另外 6 个制作交付；
- 2、单个工装车放置座椅 6 个，单个座椅重量约 67kg；
- 3、工装车整体尺寸参考：2220*1500*1600mm，具体以整椅数模设计为准；
- 4、工装车主体使用 40*40*3mm 方管拼焊而成，保证强度；
- 5、方管所有拼焊位置进行满焊，焊接完成后需对焊道进行打磨处理，保证包面光滑；
- 6、工装车进行喷漆处理，喷漆前应对方管表面进行处理，保证面附着力；
- 7、工装车配置 6 寸定向轮两个，6 寸减震万向轮两个，承重满足座椅最大承载量要求；
- 8、工装车设置前后牵引装置，便于电瓶车牵引上线；
- 9、工装车设置叉车孔位，便于叉车倒运作业；
- 10、工装车设置堆叠装置，可以实现工装车堆叠放置；
- 11、具体工装车形式说明如下：
 - 工装车座椅放置形式为单层，分三列放置，单列两个座椅，如下图：



- 单列座椅放置设置座椅底座限位板，限制座椅左右位置，限位板为聚氨酯/尼龙耐磨材质，同时起到座椅底座漆面防护，如下图



- 工装车两侧及后侧与座椅接触位置设置软聚氨酯板防护，避免座椅直接接触方管，造成运输过程磕碰划伤，如下图



- 工装车前端设置可翻转式座椅限位挡杆，保证座椅输送过程不会发生前后窜动，如下图



档杆放倒状态



档杆立起阻挡座椅状