



## 工作联系函



Of202404110006

## 基本信息

申请人:	冯敬乾	岗位:	
日期:	2024/04/11 11:46:48	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	fengjingqian@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	福田A6-宽车副驾座骨架&滑轨支架-焊接夹具和冲压模具开发申请		
编码:	GZLXH-20240411-062	申请人:	冯敬乾
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	工艺工程部部长	申请类型:	申请
内容说明:	<p>1、接到项目输入，福田A6项目有宽车副驾座垫骨架总成和滑轨支架总成，这2个骨架总成要进行开模，通过分析是开发22套冲压模具和3套焊接夹具。</p> <p>2、项目要求5月底提供10套样件（客户订单1套，实验5套，剩余4套备用），根据时间节点，这批模具和夹具进行自制制作。</p> <p>3、为满足10套样件的需要，可以先开发12套冲压模具和3套焊接夹具来满足交付。望领导批准。</p>		<p>审批人:</p> <p>李斗斗, 苏东, 冯永江, 赵月强</p>

## 审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	冯敬乾	发起		新建申请	2024/04/11 11:55:44
2	李斗斗	审批一		同意	2024/04/11 13:48:21
3	苏东	审批二		同意	2024/04/11 20:03:40
4	冯永江	加签	开发清单和样件计划这两个文件无法下载，再传一下	前加签冯敬乾	2024/04/12 14:22:52
5	冯敬乾	加签	冯总，PDF版本的已上传	前加签同意	2024/04/12 14:34:43
6	冯永江	审批三		同意	2024/04/15 13:27:39
7	赵月强	审批四		同意	2024/04/17 09:39:27



## 工作联系函

通知

申请

报告

考核

主题：关于冲压车间实现一个流作业的报告

会签栏

李作臣  
李伟勇  
[Signature]

### 一、背景：

关于对冲压车间全面推进精细化生产、自动化生产，不断提高劳动效率、减少人员投入，降低成本；首先第一步实现两条线定品定机一个流生产，实施稳定后第二步进行 260 产线机械手自动化生产，故对此方案展开进行改善工作。

### 二、实施方案：

#### (一) 现状：

- 1、现 260T 产线上生产共计 79 种产品，335 套模具；其中实现一个流生产的产品 36 种，能够实现快速换模的模具 46 套；
- 2、目前产能状态如果按三月份销量，产能明显不足，加之部分产品模具在回收；不增加设备的情况下，小吨位双班，260T1.5 个班满足三月份产能需求；
- 3、部分产品只有一序在小吨位机台生产；其他序在 260T 上生产；存在中间搬运周转；
- 4、部分产品只有一序在 260T 机台生产；其他序在小吨位机台上生产；存在中间搬运周转；

#### (二) 改善步骤：

- 1、针对单一产品只有 1 序模具不满足 260 吨位产品的，对模具改造加高，能够到 260T 机台生产；此类产品涉及到 29 个件；改制模具数量 33 套；模具预计每套费用 1000 元；合计 3.3 万元；机台吨位增加后，每序增加 0.02 元工序费，但节省搬运、倒件、库存积；
- 2、增加一台 160 吨冲压机设备（预计 20 万元金丰品牌）与现在小机台连线；把现在只有一序在 260T 吨位上生产的产品转移到 160T 生产；此类产品涉及到 13 个件，模具数量 18；实现小吨位机台产线一个流生产。

文件抄送：

1.公司各部门

2.签字位置对应  
会签栏内文字上

方



3、对在 260T 生产产品全部实现快速换模，涉及到模具数量 256 套；改造费用预计 25.6 万，每套 1000 元；对其每套模具换模时间由 30 分钟缩减为 10 分钟。每月节省 670 套换模次数\*20 分钟月节省 233 小时换模时间，500 小时换模等待时间，月节省 4.6 万元；约半年回收改造成本；

**三、目的效果：**

实现产线一个流模式是实现自动化生产的前提，同时更好的提高效率；减少人员投入，降低成本；

以上妥否，请领导批准！

更改费用重新核算. 根据实际情况  
做投入  
冯敬敏 2014.05.27

发起部门：冲压车间	编制：如胜胆	审核：高和飞
批准：[Signature]	签批日期：	



## 工作联系函



Of202406140008

## 基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/06/14 10:56:55	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	A6主副驾靠背上弯管压扁模具配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240614-063	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	模具车间主任	申请类型:	申请
内容说明:	A6主副驾靠背上弯管新开压扁模具, 需购买模具配件、模板	审批人:	冯敬乾,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	邓春博	发起		新建申请	2024/06/14 11:00:37
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/14 11:04:09
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/14 16:11:48



## 工作联系函



Of202404200003

## 基本信息

申请人:	刘建群	岗位:	
日期:	2024/04/20 16:45:28	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	J6L-座框前横梁-落料冲孔模开发申请		
编码:	GZLXH-20240420-015	申请人:	刘建群
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计员	申请类型:	申请
内容说明:	因平台升级, 升降前置的配置生产量少, 并且座框前横梁钣金件强度低, 需把外形缺口填补增加钣金件强度, 因此需要重新开发1套座框前横梁的落料冲孔模具 (详见下表) 预估费用: 2万元。	审批人:	冯敬乾, 夏永飞, 王磊, 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	刘建群	发起		新建申请	2024/04/20 16:56:44
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/04/20 18:18:58
3	夏永飞	审批二		同意	2024/04/21 08:54:10
4	王磊	审批三		同意	2024/04/22 09:17:18
5	冯永江	审批四		同意	2024/04/22 13:38:54



基本信息

工作联系函

OF202404100009



申请人:	刘建群	岗位:	
日期:	2024/04/10 14:43:35	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	吉利G3新增钣金件冲压模具开发申请	申请人:	刘建群
编码:	GZLXH-20240410-104	部门:	工艺工程部
组织架构:	工程研究院	申请类型:	申请
职位:	冲压模具设计师	审批人:	张加、冯敬乾、梅小飞、冯永江
内容说明:	根据外购件开发申请单(详见下表); 吉利G3项目需新制4个钣金件, 共计7套模具, 预估费用: 1.8万元 (详见下表)		

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘建群	发起		审批中	2024/04/10 14:43:35
2	冯永江	审批		同意	2024/04/10 14:43:35



### 工作联系函



Of202404070004

#### 基本信息

申请人:	冯敬乾	岗位:	
日期:	2024/04/07 09:52:56	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	fengjingqian@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	2.1平台绞架连续模更改方案-费用申请		
编码:	GZLXH-20240407-019	申请人:	冯敬乾
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	工艺工程部部长	申请类型:	申请
内容说明:	附件是2.0内外绞架连续模的修改方案。1、在原来模具的基础上有向上成型改为向下成型，增加整形工步。2、需要增加的费用：模具板料21000元，热处理费用8000元，配件费用5000元，共计34000元，数控铣和线切割自制。		
		审批人:	夏永飞,王磊,冯永江,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	冯敬乾	发起		新建申请	
2	夏永飞	审批一		同意	2024/04/07 10:13:09
3	王磊	审批二		同意	2024/04/07 13:59:16
4	冯永江	审批三		同意	2024/04/07 16:22:24
5	赵月强	审批四		同意	2024/04/07 17:42:48
				同意	2024/04/07 19:10:42

2.1平台绞架连续模更改方案-费用申请

附件是2.0内外绞架连续模的修改方案。1、在原来模具的基础上有向上成型改为向下成型，增加整形工步。2、需要增加的费用：模具板料21000元，热处理费用8000元，配件费用5000元，共计34000元，数控铣和线切割自制。

审批人: 夏永飞,王磊,冯永江,赵月强



# 工作联系函



Of202405100001

### 基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/05/10 08:10:08	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	液压减震器内绞架左右支撑板落料模配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240510-016	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	模具车间主任	申请类型:	申请
内容说明:	液压减震器内绞架左右支撑板新开落料模, 需购买模具配件及模板	审批人:	冯敬乾,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	邓春博	发起		新建申请	2024/05/10 08:14:59
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/05/10 08:39:52
3	冯永江	审批二		同意	2024/05/10 14:59:12



### 工作联系函



Of202406140012

#### 基本信息

申请人:	王杏纳	岗位:	
日期:	2024/06/14 13:10:20	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:		联系电话:	
标题:	2.0靠背焊台采购		
编码:	GZLXH-20240614-090	申请人:	王杏纳
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	焊接夹具工程师	申请类型:	申请
内容说明:	2.0靠背焊台新开发, 需采购材料, 详见附件。	审批人:	冯敬乾, 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	王杏纳	发起		新建申请	2024/06/14 13:13:52
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/14 13:16:21
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/14 16:12:06



## 工作联系函



Of202405170003

## 基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/05/17 09:35:02	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	轻卡减震外绞架落料冲孔模配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240517-026	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	模具车间主任	申请类型:	申请
内容说明:	轻卡减震外绞架落料冲孔新开落料冲孔模, 需购买模具配件及模板	审批人:	冯敬乾, 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	邓春博	发起		新建申请	2024/05/17 09:38:07
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/05/17 09:40:15
3	冯永江	审批二		同意	2024/05/17 15:30:48



## 工作联系函



Of202406050004

## 基本信息

申请人:	彭锋	岗位:	
日期:	2024/06/05 11:38:21	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	pengfeng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	SHT0017056_A-仰角加强板增加整形模具		
编码:	GZLXH-20240605-031	申请人:	彭锋
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计工程师	申请类型:	申请
内容说明:	现已试样的SHT0017056_A-仰角加强板 因为需要保证安装平面度特增加一套 整形模	审批人:	冯敬乾,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	彭锋	发起		新建申请	2024/06/05 11:43:51
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/11 08:51:28
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/11 14:04:06



### 工作联系函



Of202406110001

#### 基本信息

申请人:	彭锋	岗位:	
日期:	2024/06/11 08:50:10	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	pengfeng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	模板材料申购		
编码:	GZLXH-20240611-006	申请人:	彭锋
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计工程师	申请类型:	申请
内容说明:	新开右扶手固定加强板SHT0017076冲孔模	审批人:	冯敬乾,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	彭锋	发起		新建申请	2024/06/11 08:52:13
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/11 14:05:18
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/11 14:20:21



### 工作联系函



Of202405130002

#### 基本信息

申请人:	郭煜	岗位:	
日期:	2024/05/13 09:20:28	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	重汽3.0自适应座椅扶手支架焊接夹具开发		
编码:	GZLXH-20240513-026	申请人:	郭煜
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	焊接工程师	申请类型:	申请
内容说明:	目前收到,项目关于重汽3.0自适应座椅(ZY2336)扶手支架焊接夹具开发指令。新制焊接夹具1套。请领导批示。	审批人:	梅小飞,冯敬乾,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	郭煜	发起		新建申请	2024/05/13 09:31:01
2	梅小飞	审批一		同意	2024/05/13 09:33:55
3	冯敬乾	审批二		同意	2024/05/13 09:55:57
4	冯永江	审批三		同意	2024/05/13 14:43:39



### 工装制作申请确认单

项目名称	B40V项目	输入单号	
工装名称	靠背骨架地脚上连接板	图号	
输入单位	金属件厂冲压	输入日期	2024、3、7

说明: 地脚上连接板安装孔不同心, 一致性差。

模具类   
 焊胎类   
 检具类   
 其它工装类

■ 新增/说明:

新开/说明: 新开安装孔冲孔模具, 有原来的直冲孔改为成型后侧冲, 保证产品孔的同心度。

□ 维修/说明:

□ 报废/说明:

预计直接发生费用(元): 9000元   
 预算内   
 预算外   
 加工周期: 7天

附件内容:

- 新项目(产品)开发通知单
- 模具工装修理单
- 五金材料采购单(单号: )
- 五金标准件采购单(单号: )
- 二维图纸

编制: 赵玉臣

审核:

*王永*

审核:

批准:

*王永 2024.3.8*

*冯敬东 2024.03.08*



## 工作联系函



Of202406250025

## 基本信息

申请人:	刘建群	岗位:	
日期:	2024/06/25 15:21:38	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:		联系电话:	
标题:	一汽解放轻卡减震-直线阀下支架设变更开发模具申请		
编码:	GZLXH-20240625-219	申请人:	刘建群
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计员	申请类型:	申请
内容说明:	根据产品设变通知, 直线阀下支架外形及孔位改变, 需增加冲孔模具一套成形模具一套 (详见下表) 预估金额: 5100元。	审批人:	冯敬乾, 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	刘建群	发起		新建申请	2024/06/25 15:45:40
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/25 15:50:22
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/25 17:41:42



### 工作联系函



Of202406240011

#### 基本信息

申请人:	彭锋	岗位:	
日期:	2024/06/24 16:30:31	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	pengfeng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	3.1-SHT0017065_A_上框左纵梁切断模具 新开		
编码:	GZLXH-20240624-146	申请人:	彭锋
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计工程师	申请类型:	申请
内容说明:	3.1-SHT0017065_A_上框左纵梁切断模具 新开 3.1-SHT0017066_A_上框右纵梁切断模具 新开 共用同一套模具	审批人:	冯敬乾,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	彭锋	发起		新建申请	2024/06/24 16:33:19
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/06/24 16:35:00
3	冯永江	审批二		同意	2024/06/24 16:50:00



### 工作联系函



Of202407030009

#### 基本信息

申请人:	邓春博	岗位:	
日期:	2024/07/03 11:58:22	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	dengchunbo@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	重卡机械减震挂簧板落料模模具配件、模板购买申请		
编码:	GZLXH-20240703-071	申请人:	邓春博
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计员	申请类型:	申请
内容说明:	明: 重卡机械减震挂簧板新开落料模具, 需购买模具配件、模板	审批人:	冯敬乾,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	邓春博	发起		新建申请	2024/07/03 11:59:14
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/03 12:01:28
3	冯永江	审批二		同意	2024/07/03 14:01:15



## 工作联系函



Of202407100005

## 基本信息

申请人:	彭锋	岗位:	
日期:	2024/07/10 10:27:04	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	pengfeng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	A6-安全带卷收器固定钣金SHT0017244制作新模		
编码:	GZLXH-20240710-039	申请人:	彭锋
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计工程师	申请类型:	申请
内容说明:	A6-安全带卷收器固定钣金SHT0017244 制作新模 共计3套	审批人:	冯敬乾,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	彭锋	发起		新建申请	2024/07/10 10:29:28
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/10 10:37:52
3	冯永江	审批二		同意	2024/07/10 11:07:54



## 工作联系函



Of202406270013

## 基本信息

申请人:	彭锋	岗位:	
日期:	2024/06/27 16:31:50	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	pengfeng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	A6-副驾驶安全带固定钣金SHT0017250制作新模		
编码:	GZLXH-20240627-173	申请人:	彭锋
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	冲压模具设计工程师	申请类型:	申请
内容说明:	A6-副驾驶安全带固定钣金SHT0017250制作新模 计2工序	审批人:	冯永江,冯敬乾

## 审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	彭锋	发起		新建申请	2024/06/27 16:34:52
2	冯永江	加签	跟我们今天讨论的锁扣平齐相关吗?	前加签张甲	2024/06/27 18:16:56
3	张甲	加签	冯总,此事与锁扣平齐无关,这是上周评审的A6副驾卷收器固定钣金的事宜	前加签同意	2024/06/27 20:30:28
4	冯永江	审批一		同意	2024/06/27 20:53:16
5	冯敬乾	审批二		同意	2024/06/27 22:44:39

### 3.1 底座模架化板叠件冲压模具开发方案

3.1 平台新开板叠件 19 个，开发方案两种，全部自制方案，部分委外方案：

#### 1. 全部自制：

第一批开发 27 套成型、冲孔模具，3 月底能试模出 10 件，费用预计 42 万；

第二批开发剩余 15 套落料冲孔模，费用预计 12 万；

根据初步分序，两次开发合计 42 套模具，开发费用 54 万（材料费+外加工费+未含内部费用）。

#### 2. 部分自制：

拿出 5 个相对复杂板叠件委外开发（其余 14 个自制，自制费用估：34 万元）；

两家供应商（天津方昕、沧州嘴字）进行了首次方案报价：

天津方昕方案：排序 21 套，报价 65.24 万元，10 件日期 3 月 27 号；

沧州嘴字方案：排序 18 套，报价 41.96 万元，10 件日期 3 月 20 号；

经评估：沧州嘴字方案经验需要，分序不合理，有风险，10 件满足 3 月 20 号；

天津方昕出 10 件时间与自制开发时间相差不大；

风险点：存在商务洽谈周期，合同预付款到位等等因素。

#### 3. 结论：

经评估，自制开发具备可行性，费用成本较低，出 10 件时间略长（3 月底）。

资金投入：

A: 全部委外方案总投入：64 万

B: 部分自制方案总投入：

天津方昕 65.24 万+自制 34 万=99.24 万

沧州嘴字 41.96 万+自制 34 万=75.96 万

建议全部自制

V.R.P.

2024.02.04

袁 2024  
4/2

全部自制：让模具设计师假期加班（不在家）设计提前完成  
充分利用好春节期间加班加工费用按时完成！