

北京光华荣昌汽车部件有限公司

厂址：北京光华荣昌汽车部件有限公司 邮编：102204


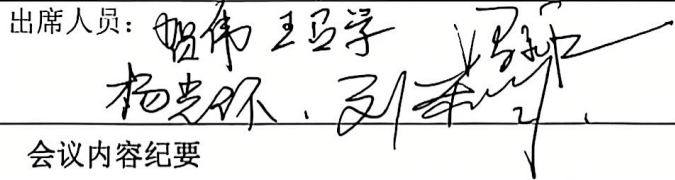
电话：010-89774311

传真：010-89774311

EMAIL：

会议纪要

编号：

主题	A6 项目副边罩壳注塑模具/H6 卧铺导向塑料件定点定价评审		
时间	2024.12.5 下午 16 时	地点	冯总办公室
主持：葛雁宇 记录：方立金 签发： 	出席人员： 		
会议内容纪要			
一、会议内容：			
背景： 1. A6 项目副驾座椅安全带带扣位置较高，客户侧向乘坐时（模拟夫妻车做饭场景），副驾乘员臀部与安全带扣干涉，有异物感，重新开发副驾带扣及副边罩壳，安全带带扣沿带扣方向降低约 23.15mm。 2. H6 戴姆勒卧铺项目客户反馈卧铺在翻折过程中不方便，需要抬一下才可以正确放到卧铺外框中，建议在外框中增加一个导向件，翻折过程时卧铺坐垫总成可以搭在导向件上解决此问题，目前已得到客户认可。			
会议决策：			
1	1.1、A6 项目副边罩壳会上对模具技术要求进行了讨论，同意型腔采用一出一，进料方式采用热流道，因该件并不是外漏装饰件，故此皮纹采用普通皮纹加工； 1.2、商务上天津艾尔特精密机械有限公司在能力满足技术要求，报价符合目标价，最终价格 13.8 万元，冯总建议该模具由广东深圳来做，葛雁宇葛总会上免提当场给东莞大雨周经理连线协商价格，经反复沟通，最终同意价格 13.8 万元，会上葛总也对之前该公司制作移模到河北模具目前使用情况连线了李君总，李君总对移交模具并未提出其他问题，采购委员会模具评审会最终决议 A6 项目副边罩壳模具定点：东莞市大雨智能科技有限公司，定价：13.8 万元，模具 T0 周期 35 天。		
2	2.1、H6 卧铺导向塑料件会上对模具技术要求进行了讨论，同意型腔采用一出二，进料方式采用冷流道浇口，因该件并不是外漏装饰件，直接光面不含皮纹； 1.2、商务上天津胜欧密机械有限公司在能力满足技术要求，报价符合目标价，最终价格 3.5 万元，冯总建议该模具由广东深圳来做，葛雁宇葛总会上免提当场给恒鑫瑞杨经理连线协商价格，经反复沟通，最终同意价格 3.5 万元，采购委员会模具评审会最终决议 H6 卧铺导向塑料件模具定点：深圳市恒鑫瑞精密塑胶制品有限公司，定价：3.5 万元，模具 T0 周期 35 天。		
主送：			
抄送：			
表单：No.GR-71-05-02（A/0）		A4（210mm×297mm）	



扫描全能王 创建