

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.04.19			
项目名称:		福田A6				需求日期:		2024.04.24			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	后侧钣金成型模	上模座	45#	490	370	45	64.0	/	1	全周倒C2	
		凸模	Cr12MoV	290	150	110	37.6	HRC54-58	1	全周倒C2	
		托料	45#	300	140	59.5	19.6	HRC42-46	1	全周倒C2 保证59.5	
		凹模	Cr12MoV	410	250	69.5	55.9	HRC54-58	1	全周倒C2 保证69.5	
		下垫板	Cr12MoV	410	250	45	36.2	HRC54-58	1	全周倒C2	
		下模座	45#	490	370	50	71.2	/	1	全周倒C2	
								0.0			
								0.0			
								0.0			
								0.0			
								0.0			
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔											
编辑:			审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.03.18		
项目名称:		吉利G3				需求日期:		2024.03.25		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	延长支架-折弯模	上模座	45#	240	180	29	9.8	/	1	周边倒角C2
		冲头	CR12MOV	101	21	86	1.4	54-58HRC	1	
		上夹板	45#	180	140	24	4.7	36-40HRC	1	
		下模板	CR12MOV	180	140	39	7.7	54-58HRC	1	
		下模座	45#	280	180	34	13.5	/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-45				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-20				/	4	
		内导柱	龙腾件	Φ20-110				/	2	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑:

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.04.7		
项目名称:		吉利G3				需求日期:		2024.04.17		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	限位支架-成型模	上模座	45#	260	180	34	12.5	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	120	120	19	2.1	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	120	120	24	2.7	36-40HRC	1	
		成型冲头	CR12MOV	74	68	60	2.4	54-58HRC	1	
		下模板	45#	120	120	49	5.5	36-40HRC	1	
		脱料板	45#	76	69	35	1.4	40-45HRC	1	
		下垫板	45#	120	120	19	2.1	40-45HRC	1	
		下模座	45#	260	180	39	14.3	/	1	
		下垫脚-1	45#	180	39	34	1.9	40-45HRC	2	
		下垫脚-2	45#	180	50	34	2.4	/	1	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	2	周边倒角C2 厚度34等高平磨
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-10				/	1	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-50				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-70				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-65				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	2	
内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	1			
氮气弹簧	龙腾件	GSV-320-19				/	1			
外导柱导套	龙腾件	Φ25-180				/	2			

- 备注:
- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
 - 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
 - 相同名称的模板高度必须相等;
 - 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		ZY2130			申请日期:		2024.04.01			
项目名称:		福田欧马可			需求日期:		2024.04.07			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	减震款地脚模具OP10-OP50	上垫脚	45#	510	120	30		/	6	30等高平磨 周边倒角C2
		上垫板	45#	450	120	30		/	4	
2	右前地脚右后地脚-OP10开料	击出板	45#	260	110	20	4.5	/	1	周边倒角C2
		内脱板	Cr12	274	101	28	6.1	52-54HRC	1	
		公模板	DC53	274	101	40	8.7	58-60HRC	1	
3	右前地脚右后地脚-OP20预成型	顶杆底板1	45#	125	110	20	2.2	/	1	周边倒角C2
		下凸模1	DC53	135	70	55	4.1	58-60HRC	1	
		下凸模2	DC53	80	50	60	1.9	60-64HRC	1	
4	右前地脚右后地脚-OP30切边冲孔	上凹模	DC53	210	200	43	14.2	60-64HRC	1	周边倒角C2
		内脱板	Cr12	130	90	33	3.0	52-55HRC	1	
		下夹板	45#	210	200	20	6.6	/	1	
		下异形冲头	DC53	180	90	58.5	7.4	60-62HRC	1	
5	右前地脚右后地脚-OP40翻边	成型冲头	Cr12Mov	140	140	86	13.2	58-60HRC	1	周边倒角C2
		下垫脚	45#	300	100	30	7.1	/	2	
		成型凹模块	DC53	300	130	60	18.4	62-64HRC	1	
		成型下模块	DC53	270	95	56	11.3	62-64HRC	1	
6	右前地脚右后地脚-OP50切断冲孔	上模座	45#	350	230	38	24.0	/	1	周边倒角C2
		上垫板	Cr12	240	140	15	4.0	52-55HRC	1	
		上夹板	45#	240	140	20	5.3	/	1	
		上脱板	Cr12	240	140	38	10.0	52-55HRC	1	
		下模板	P20	240	140	43	11.3	/	1	
		下垫板	Cr12	240	140	15	4.0	52-55HRC	1	
		下模座	45#	350	230	40	25.3	/	1	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 彭锋

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.04.16	
项目名称:		轻卡					需求日期:		2024.04.21	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	延长支架-折弯模 (46-1)	上模座	45#	310	295	35	25.1	/	1	全周倒C2
		上垫板	Cr12MoV	230	215	25	9.7	HRC54-58	1	全周倒C2
		上夹板	45#	230	215	40	15.5	HRC42-46	1	全周倒C2
		切断冲头	DC53	90	55	90	3.5	HRC58-62	1	全周倒C2
		脱料板	45#	230	215	30	11.6	HRC42-46	1	全周倒C2
		下模镶块	DC53	150	70	35	2.9	HRC58-62	1	全周倒C2
		下模板	45#	230	215	35	13.6	HRC42-46	1	全周倒C2
		下垫板	Cr12MoV	230	215	25	9.7	HRC54-58	1	全周倒C2
		下模座	45#	310	295	35	25.1	/	1	全周倒C2
		定位块1	45#	119	40	25	0.9	/	1	全周倒C2
		定位块2	45#	95	50	20	0.7	/	1	全周倒C2
		下垫脚	45#	295	75	55	9.6	/	2	全周倒C2
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔										
编辑:			审核:			批准:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.04.20	
项目名称:		J6L					需求日期:		2024.04.27	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
		上模座	45#	670	385	49	99.2	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	510	285	19	21.7	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	510	285	24	27.4	36-40HRC	1	
		上模板	DC53	510	285	39	44.5	58-62HRC	1	
		卸料板	45#	510	285	29	33.1	40-45HRC	1	
		凸模	DC53	389	164	53	26.5	58-62HRC	1	
		下垫板	45#	510	285	24	27.4	36-40HRC	1	
		下模座	45#	670	345	49	88.9	/	1	
		下垫脚	45#	345	39	149	15.7	/	4	
		下托板	45#	670	345	26	47.2	/	1	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔										
编辑:			审核:			批准:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.06.15		
项目名称:		A6					需求日期:		2024.06.19		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	A6主副驾靠背上弯管压扁模具	上模座	45#	357	260	40	29.1	/	1		
		上垫板	45#	197	200	40	12.4	HRC42-46	1		
		凸模	Cr12MoV	95	17	38.5	0.5	HRC54-58	1	保证38.5高度	
		压料板	45#	197	200	40	12.4	HRC42-46	1		
		下模板	Cr12MoV	197	200	40	12.4	HRC54-58	1		
		下模座	45#	357	260	40	29.1	/	1		
		下垫脚	45#	260	30	80	4.9	/	3	80高度等高研磨	
								0.0			
								0.0			
								0.0			
								0.0			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的严重程度进行适当的扣款或索赔

编辑: 邓春博

审核:

批准:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		申请日期:	2024.04.15
项目名称:	欧马可	需求日期:	2024.04.25

序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	阻尼器支架-成型模	上模座	45#	330	215	35	19.5	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	110	110	19	1.8	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	110	110	24	2.3	36-40HRC	1	
		成型冲头	CR12MOV	125	52	31	1.6	54-58HRC	1	
		下模板	45#	190	155	60	13.9	36-40HRC	1	
		脱料板	45#	123	90	59	5.1	40-45HRC	1	
		成型镶块	CR12MOV	103	79	60	3.8	54-58HRC	1	
		下模座	45#	330	215	39	21.7	/	1	
		下垫脚-1	45#	215	30	50	2.5	40-45HRC	2	
		下垫脚-2	45#	215	60	50	5.1	/	1	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ8-40				/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-60				/	2	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-80				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-16				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-20				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-55				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-60				/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-70				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-30				/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-40				/	1	
内六角螺栓	龙腾件	M10-60				/	6			
内六角螺栓	龙腾件	M10-65				/	4			
内六角螺栓	龙腾件	M10-100				/	2			
内六角螺栓	龙腾件	M12-65				/	2			
氮气弹簧	龙腾件	GSV-350-38				/	1			
外导柱导套	龙腾件	Φ28-220				/	1			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.04.28	
项目名称:		2.0平台					需求日期:		2024.05.4	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	齿板锁舌-拍扁模	上模座	45#	475	290	39	42.2	/	1	周边倒角C2
		上模板	45#	335	230	50	30.2	36-40HRC	1	
		下模板	45#	335	230	50	30.2	36-40HRC	1	
		下模座	45#	475	290	44	47.6	/	1	
		镶块备料	DC53	383	160	50	24.1	56-60HRC	1	
		下垫脚	45#	290	59	107	14.4	/	3	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-70				/	8	107等高平磨
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	20	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-45				/	6	
		外导柱	龙腾件	Φ32-150				/	2	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017250			申请日期:		2024.06.27			
项目名称:		A6			需求日期:		2024.07.03			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
1	副驾驶安全带固定板金-SHT0017250-OP20-成型	上垫脚1-3	45#	50	100	500		-	2	
		下模成型板1-2	Cr12Mov	80	56	98		HRC58-60°	2	
		下模折弯板	Cr12Mov	80	210	19		HRC58-60°	1	
		压土包块	Cr12Mov	23	100	60		HRC58-61°	1	
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔										
编辑: 彭锋		审核:			批准:					

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		SHT0017050_A			申请日期:		2024.02.24				
项目名称:		SS3.1			需求日期:		2024.03.03				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				厚	长	宽					
1	SHT0017050_A-底座前横梁-OP10-开料	上模座	45#	40	800	400		-	1		
		上垫板	Cr12	20	520	250		HRC52-55°	1		
		上夹板	45#	24	520	250		-	1		
		凹模板	Cr12Mov	45	520	250		HRC58-60°	1		
		内脱垫板	45#	16	390	140		-	1		
		内脱板	Cr12Mov	20	390	140		HRC58-60°	1		
		公模板	Cr12Mov	45	390	140		HRC60-62°	1		
		外脱板	Cr12	25	520	250		HRC52-55°	1		
		下垫板	Cr12	20	520	250		HRC52-55°	1		
		下模座	45#	40	700	350		-	1		
		下垫脚	45#	180	30	350		-	5		
		下托板	45#	25	800	400		-	1		
									-	16	

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑:	彭锋	审核:		批准:	
-----	----	-----	--	-----	--

模板材料请购单

模具设计, 快人一步

供应商:		模具尺寸:		交货期:	2024年 月 日								
客户编号:		模具编号:		申请日期:	2024年4月25日								
项目名称:	H6	模具名称:	HT0010067-减震器上框左右支架连续料	请购人:	1/2								
序号	零件号	模板名称	规格 (mm)			数量	材料名称	热处理	重量 (Kg)	材料单价	热处理单价	合计 (元)	备注
			厚	长	宽								
1		上垫板3	40	640	290	1	45#		58.3			0.0	-
2		上垫板5	40	80	60	2	45#		1.5			0.0	-
3		上模冲头垫板	20	110	59	2	Cr12	HRC50-52	1.0			0.0	-
4		上模冲头垫板	20	62	57	2	Cr12	HRC50-52	0.6			0.0	-
5		切断落料冲头	60	116	97	1	DC53	HRC58-60	5.3			0.0	-
6		后切断刀	50	90	80	1	DC53	HRC58-60	2.8			0.0	-
7		限位柱	直径60X长1米			1	45#	毛坯	#VALUE!			0.0	-
25									0.0			0.0	-
合计:						10			#VALUE!			0.0	-

- (1) 除特殊注明外, 长. 宽尺寸公差+0.5/+0.3。
- (2) 厚度尺寸, 非热处理板, 公差为+0.3/+0.5; 热处理模板厚度公差为+0.5/+0.7。
- (3) 除特殊注明外, 模板四周均倒角C2.0。
- (4) 所有模板平面度为0.02。
- (5) 供货商的材料的材质, 规格必须严格按上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔。

批准:

审核:

采购:

模板材料请购单

模具设计, 快人一步

供应商:		模具尺寸:		交货期:	2024年 月 日								
客户编号:		模具编号:		申请日期:	2024年4月25日								
项目名称:	H6	模具名称:	HT0010067-减震器上框左右支架连续铸	请购人:	1/2								
序号	零件号	模板名称	规格 (mm)			数量	材料名称	热处理	重量 (Kg)	材料单价	热处理单价	合计 (元)	备注
			厚	长	宽								
1		上垫板3	40	640	290	1	45#		58.3			0.0	-
2		上垫板5	40	80	60	2	45#		1.5			0.0	-
3		上模冲头垫板	20	110	59	2	Cr12	HRC50-52	1.0			0.0	-
4		上模冲头垫板	20	62	57	2	Cr12	HRC50-52	0.6			0.0	-
5		切断落料冲头	60	116	97	1	DC53	HRC58-60	5.3			0.0	-
6		后切断刀	50	90	80	1	DC53	HRC58-60	2.8			0.0	-
7		限位柱	直径60X长1米			1	45#	毛坯	#VALUE!			0.0	-
25									0.0			0.0	-
合计:						10			#VALUE!			0.0	-

(1) 除特殊注明外, 长. 宽尺寸公差+0.5/+0.3。

(2) 厚度尺寸, 非热处理板, 公差为+0.3/+0.5; 热处理模板厚度公差为+0.5/+0.7。

(3) 除特殊注明外, 模板四周均倒角C2.0。

(4) 所有模板平面度为0.02。

(5) 供货商的材料的材质, 规格必须严格按上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔。

批准:

审核:

采购:

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.05.02	
项目名称:		轻卡减震					需求日期:		2024.05.07	
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	内纹架冲孔模	上模座	45#	510	250	30	30.0	/	1	全周倒C2
		上垫板	Cr12	435	130	25	11.1	HRC46-50	1	全周倒C2
		上夹板	45#	435	130	40	17.8	HRC42-46	1	全周倒C2
		脱料板	45#	435	130	30	13.3	HRC42-46	1	全周倒C2
		凸模1	DC53	75	59	149	5.2	HRC58-62	1	全周倒C2 保证149
		凸模2	DC53	79	59	125	4.6	HRC58-62	1	全周倒C2 保证125
		脱料板2	45#	130	80	44	3.6	HRC42-46	1	全周倒C2 保证44
		脱料板3	45#	130	80	20	1.6	HRC42-46	1	全周倒C2 保证20
		定位块1	45#	66	66	20	0.7	/	1	全周倒C2
		下模板1	DC53	130	130	30	4.0	HRC58-62	1	全周倒C2
		定位柱	45#	φ 40		120	#VALUE!	/	1	全周倒C2
		下模板2	DC53	130	80	74	6.0	HRC58-62	1	全周倒C2
		下模座	45#	510	250	30	30.0	/	1	全周倒C2
		下垫脚	45#	250	50	30	2.9	/	4	全周倒C2

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:		(SQX3000-6805467)				申请日期:		2024.04.08		
项目名称:		2.1				需求日期:		2024.04.14		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				厚	长	宽				
1	2.1平台纹架连续模 (SQX3000-6805467)-补充修改模具材料	上垫脚	45#	54	250	465	49.34	-	1	
		上夹板	P20	28	525	600	69.33	-	1	
		上挂板1	45#	162	80	33	3.36	-	2	
		冲孔夹板	Cr12	28	170	100	3.74	HRC52-55°	1	
		冲孔垫板	Cr12	20	170	100	2.67	HRC52-55°	1	
		上挂板2	45#	162	33	60	2.52	-	2	
		上废料切刀	Cr12Mov	130	30	80	2.45	HRC58-60°	2	
		止挡板	Cr12	30	525	600	74.28	0-52° (高温)	1	
		上脱板	Cr12Mov	43	525	600	106.46	HRC52-56°	1	
		上45度成型块	DC53	43	400	100	13.52	HRC60-62°	1	
		上90度成型块	DC53	43	400	130	17.57	HRC60-62°	1	
		冲头导向块	DC53	43	110	90	3.35	HRC60-62°	1	
		上模弧度整形块	DC53	48	115	70	3.04	HRC60-62°	1	
		冲头料	DC53	100	105	210	17.33	HRC60-62°	1	
		下模板	Cr12Mov	40	515	115	18.62	HRC58-60°	2	
		抬料板1	Cr12Mov	40	400	265	33.33	HRC58-60°	1	
		抬料板2	Cr12Mov	40	130	80	3.27	HRC58-60°	1	
		抬料板3	Cr12Mov	40	210	50	3.30	HRC58-60°	1	
		45度成型1	DC53	54	410	95	16.53	HRC60-62°	1	
		45度成型2	DC53	60	410	68	13.15	HRC60-62°	1	
		90度成型	DC53	60	410	80	15.47	HRC60-62°	1	
		90度整形	DC53	65	410	135	28.28	HRC60-62°	1	
		弧度成型	Cr12Mov	60	410	75	14.50	HRC58-60°	1	
		下垫板	Cr12	20	530	580	48.32	HRC52-54°	1	
冲孔凹模板	DC53	40	310	170	16.57	HRC60-62°	1			
下托板	45#	30	1340	1000	315.97		1			
下模板	Cr12MoV	420	100	49	16.2	54-58HRC	1	后横管成型模		
备注: 1. 非热处理板材厚度公差为+0/+1, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1; 2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0; 3. 相同名称的模板高度必须相等; 4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的严重程度进行适当的扣款或索赔										
编辑: 彭锋		审核:				批准:				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:							申请日期:		2024.04.19		
项目名称:		A6					需求日期:		2024.04.26		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注	
				长	宽	厚					
1	滑轨支架左连接框-成型模	上模座	45#	730	355	49	99.7	/	1	周边倒角C2	
		上垫板	45#	445	130	49	22.3	/	1		
		上凸模	Cr12MOV	445	130	89	40.4	54-58HRC	1		
		下模板	45#	570	295	49	64.7	36-40HRC	1		
		翻边块	Cr12MOV	469	123	49	22.2	58-62HRC	1		
		顶料块	45#	466	85	49	15.2	36-40HRC	1		
		下垫板	45#	570	295	59	77.9	/	1		
		下模座	45#	730	355	59	120.0	/	1		
		下垫脚	45#	355	39	83	9.0	/	5		厚度83等高平磨
		下托板	45#	730	355	26	52.9	/	1		
		定位板	45#	490	70	12	3.2	/	2		周边倒角C2
		固定板	45#	465	90	39	12.8	/	1		
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80					/	12	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60					/	8	
		内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-30					/	4	
		内六角螺栓	龙腾件	M6-16					/	7	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-16					/	12	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-30					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M8-90					/	5	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-55					/	12	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-105					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M10-110					/	2	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-30					/	16	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-40					/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-50					/	16	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-60					/	20	
		等高套	龙腾件	Φ8-70					/	5	
		吊环	龙腾件	M20					/	8	
外导柱	龙腾件	Φ35-290					/	4			
氮气弹簧	龙腾件	GSV170-50					/	7			
氮气弹簧	龙腾件	GSV1000-50					/	6			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料请购单

项目代码:						申请日期:		2024.04.19				
项目名称:		A6				需求日期:		2024.04.26				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注		
				长	宽	厚						
1	滑轨支架前后连接框-成型模	上模座	45#	655	350	49	88.2	/	1	周边倒角C2		
		上垫板	45#	350	145	19	7.6	40-45HRC	1			
		上夹板	45#	350	145	24	9.6	36-40HRC	1			
		上凸模	Cr12MOV	297	95	124	27.5	54-58HRC	1			
		下模板	45#	495	290	60	67.6	36-40HRC	1			
		翻边块-1	Cr12MOV	123	89	35	3.0	58-62HRC	1			
		翻边块-2	Cr12MOV	295	123	60	17.1	58-62HRC	1			
		顶料块	45#	295	89	49	10.1	36-40HRC	1			
		下垫板	45#	495	290	44	49.6	/	1			
		下模座	45#	655	350	59	106.2	/	1			
		下垫脚-1	45#	350	39	102	10.9	/	2			
		下垫脚-2	45#	335	39	102	10.5	/	2		厚度102等高平磨	
		下垫脚-3	45#	335	110	102	29.5	/	1			
		下托板	45#	680	350	26	48.6	/	1			
		定位板	45#	202	193	10	3.1	/	1		周边倒角C2	
		打料块	45#	173	77	50	5.2	/	1			
				内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ10-30				/	4	
				内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-60				/	8	
				内螺纹圆柱销	龙腾件	Φ12-80				/	8	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-25				/	6	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-45				/	8	
				内六角螺栓	龙腾件	M8-55				/	4	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-65				/	6	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-70				/	2	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-90				/	2	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-105				/	2	
				内六角螺栓	龙腾件	M10-110				/	3	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-35				/	8	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-45				/	8	
				内六角螺栓	龙腾件	M12-50				/	6	
		内六角螺栓	龙腾件	M12-60				/	18			
		内六角螺栓	龙腾件	M12-70				/	4			
		内六角螺栓	龙腾件	M12-100				/	6			
		等高套	龙腾件	Φ10-90				/	3			
		吊环	龙腾件	M20				/	8			
		外导柱	龙腾件	Φ32-290				/	4			
		氮气弹簧	龙腾件	GSV1000-63				/	4			

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的严重程度进行适当的扣款或索赔










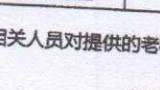
编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

模具开发申请单

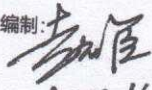
领导:

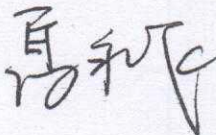
外协转来的老产品模具因使用寿命达到极限，模具老化无法进行维修和保养，根据现在的生产需求，故申请对此模具重新进行开发。
具体模具见附表：

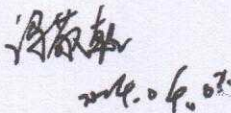
老产品模具重新开发汇总表

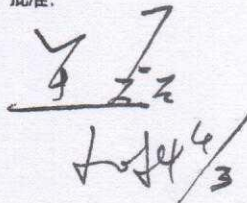
序号	项目	产品名称	模具图片	工序号	模具质量状况	解决方案	备注	模具数量(套)	要求完成月份
1	K1	被动上板		精冲	凹模开裂，夹板维持生产（力乐转入）	重新开发		1	2024/5/1
4	B40	后排骨架地脚上连接板		安装孔不同心	模具老化，精度不稳定。安装孔不同心	开发侧冲模具（安装孔）	尽快安排	2	2024/4/1
5	重卡	机械减震内绞架落料		落料	凹模开裂，夹板维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/4/1
8	欧马可	轻卡减震内绞架		冲孔	模具老化，精度不稳定	重新开发		1	2024/4/1
10	欧马可	轻卡减震外绞架		落料/冲孔/成型	模具老化，精度不稳定	重新开发	12月5日开发申请已提报至王磊总审批	整套开发	2024/4/4
11	重卡	机械减震外绞架		落料	凹模开裂，焊接维持生产	重新开发	尽快安排	1	2024/5/1
12	一汽轻卡减震	滑轨右下连接板2		冲孔	模具老化，稳定性差	产品设变，停止开发		1	
25	欧马可	阻尼器支架		成型	成型模具老化，凸模不脱料	重新开发		1	2024/5/1
27	K1	调角器左右下连接板		设变整改	设变整改，落料模具重新开发，节省一序生产	重新开发		1	2024/4/1
28	轻卡/欧马可	加强板		落料	模具老化	重新开发		1	
29	K1	固定板左		成型	模具出现裂痕	重新开发	6480调角器	1	
30	重卡	靠背板		落料	模具老化，刃口单薄无法维修	重新开发凸模		1	

说明：根据现产品质量，组织技术、维保相关人员对提供的老模具现状进行了模具评估，评估结果见上表。 2024年3月10日

编制: 
2024.4.21

审核: 

复审: 

批准: 



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

李伟勇
李伟勇
李伟勇

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	梅小飞	审批		同意	2024/04/10 14:43:35
3	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：沧州嘴字方案经验不足，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多；

风险点：存在商务洽谈问题、合同付款不到位等等因素。

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

2024.2.4

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！