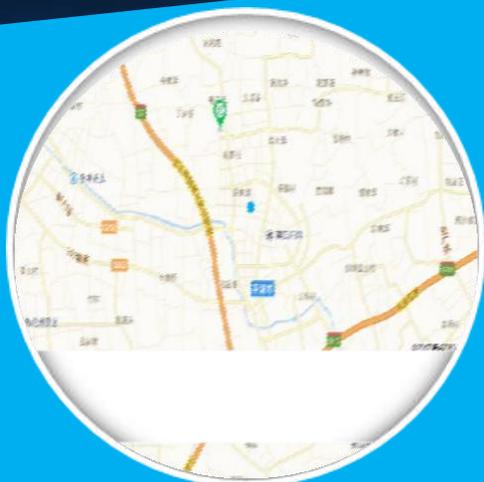




平湖擎福汽车零部件有限公司



公司简介



交通：临近G60高速公路，
在平湖经济开发区，50分
钟即可到达上海虹桥机场



成立时间：2000年8月
注册资金：300万元
投资总额：400万元
占地面积：2500平方米



厂房面积：3000平方米
员工人数：40余人
设计产能：3000万/年
目前产能：1000万/年



主营业务：汽车零部件模具
及产品加工
主要产品：汽车内外饰塑料
零部件

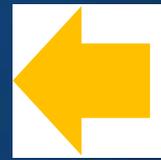
设备介绍



CNC加工中
心、电火花、
铣床、磨床
等设备齐全



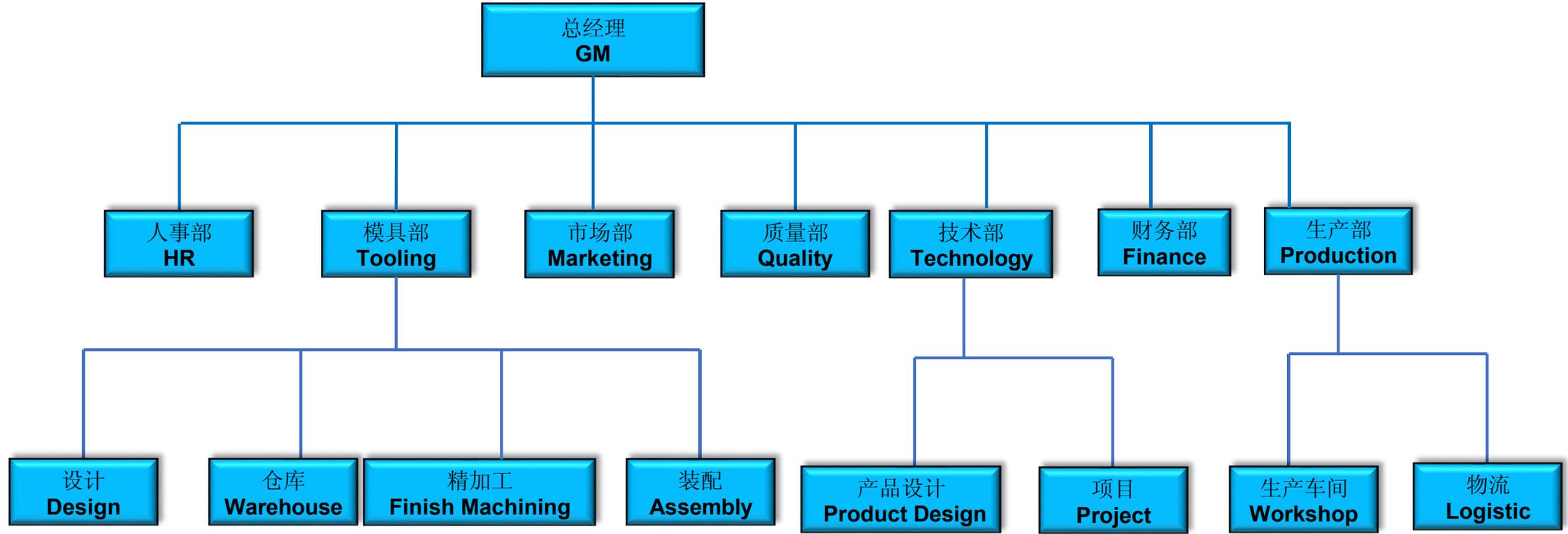
模具制造



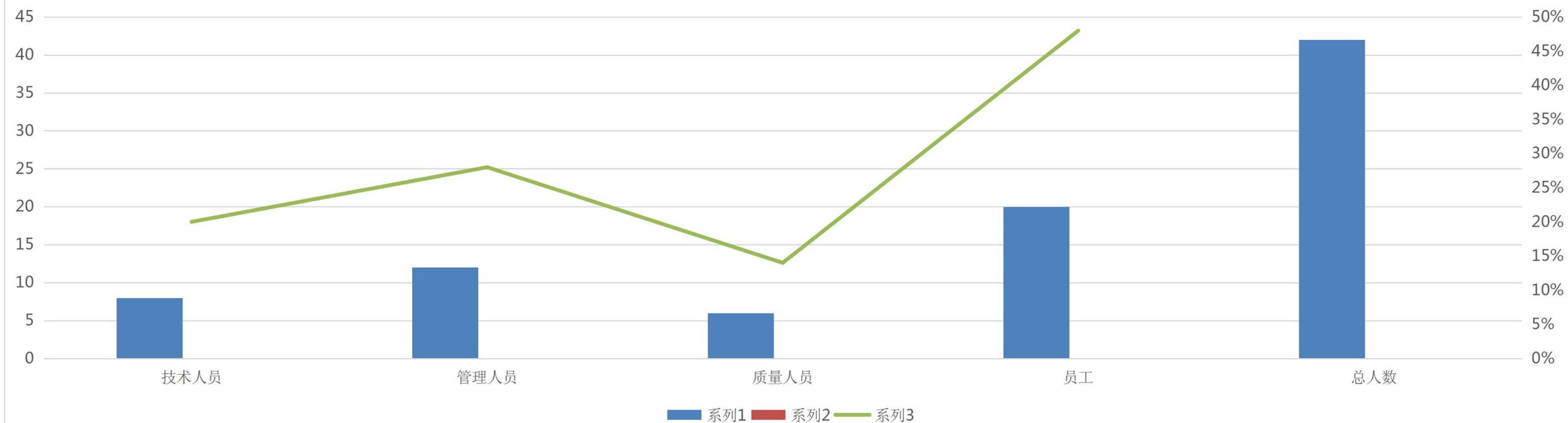
修模改模

80-500吨进
口及国产注
塑机12台

公司组织架构图



人员结构图



管理人员
Management 28%

技术人员
Technicist 20%

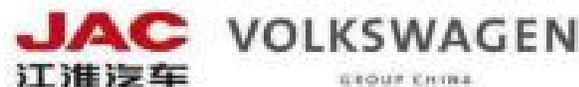
品质人员
Quality 14%

其中资深技术开发人员3名，拥有同行业经验10年以上！

主要客户



LYNK & CO



产品和过程开发详细流程:



开发流程

按照APQP开发流程进行产品开发和过程开发，具体分为六个阶段：

第一阶段	第二阶段	第三阶段	第四阶段	第五阶段	第六阶段
获取客户信息和报价	客户定点和项目启动	模具和产品开发	过程开发和样件提交	客户PPAP认可	量产/SOP

▣ 客户时间节点/ customer milestone
项目启动
首次样件提交
OTS 样件和报告提交
PPAP 认可
SOP
▣ Phase Reviews/ 阶段评审
Phase 1 - 获取客户信息和报价
Phase 2 - 客户定点和项目启动
Phase 3 - 模具和产品开发
Phase 4 - 过程开发和样件提交
Phase 5 - 客户PPAP认可
Phase 6 - 产品量产

基于客户整车时间节点，内部发布项目开发计划，项目团队跟踪开发过程和
组织管理层阶段评审，以确保能满足客户交样要求和认可节点。

产品介绍

产品涵盖各种汽车/电器/工具类注塑件（也可作包塑/丝印/电镀加工）



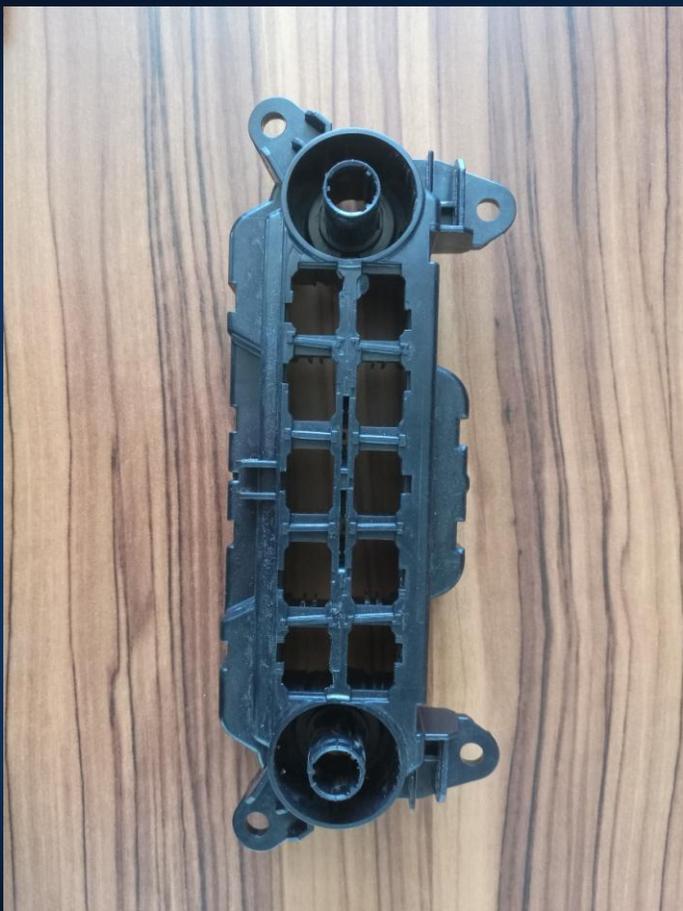




产品介绍



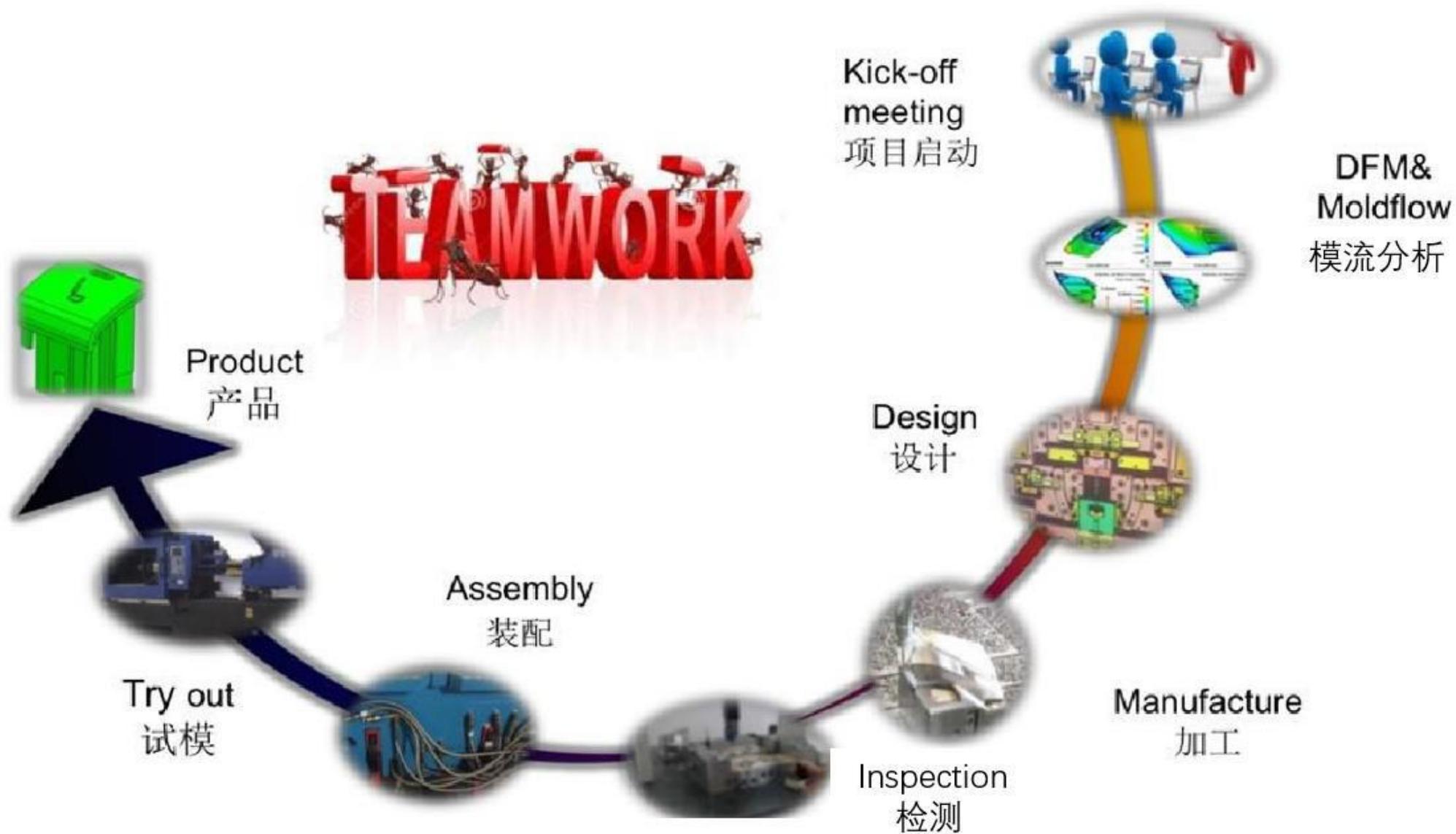
案例介绍-注塑产品



案例介绍-注塑产品



模具制作流程:



工艺介绍

模具制造

可加工制造注塑模具，一般为中小型模具，适用于量产模或软模，开模周期约45天，特殊情况可加急！

注塑加工

机器吨位在80--500的注塑产品制作。其中3台FANUC 电动注塑机专门用于各种精密产品的注塑。

设备和工艺介绍

1. 模具制造设备CNC加工中心，电火花，铣床，磨床等设备齐全。



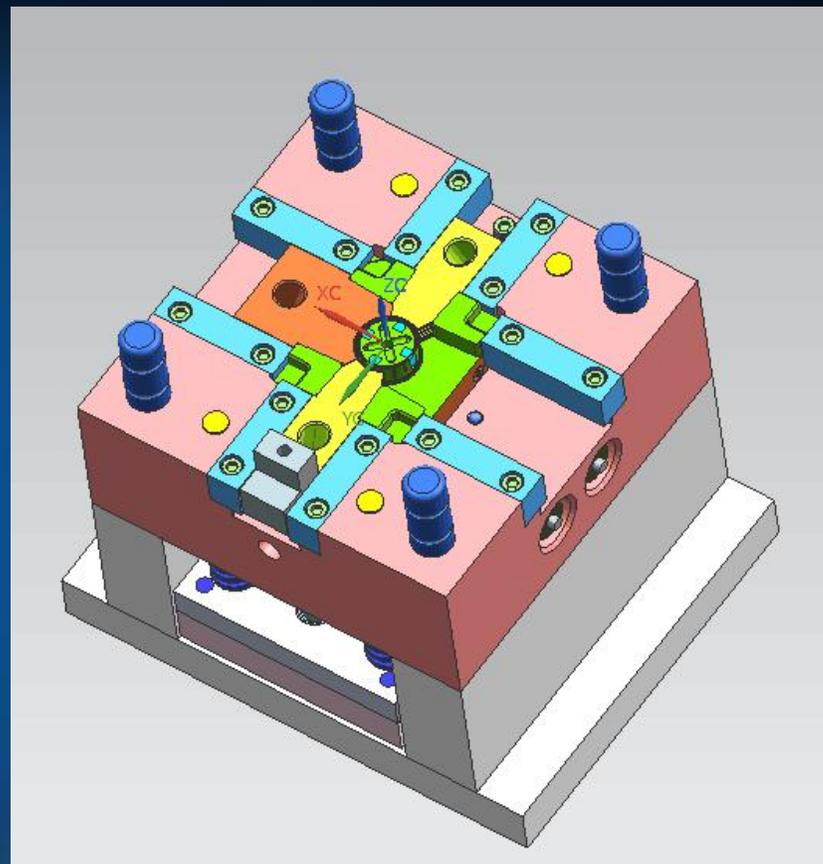
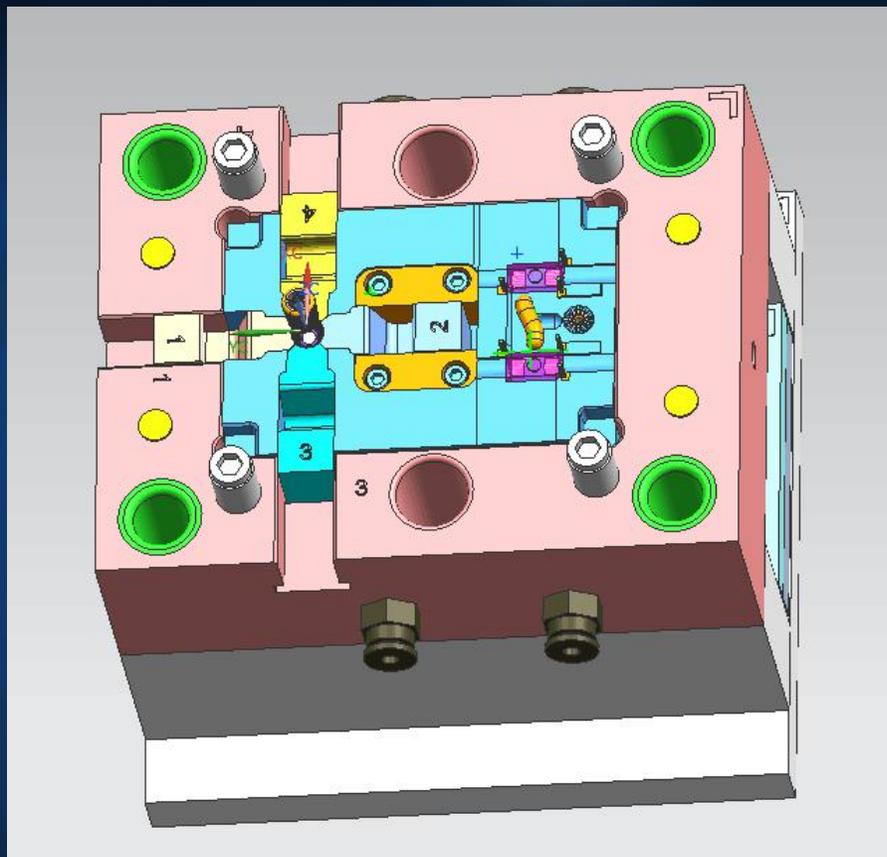
2. 拥有80-500吨进口及国产注塑机12台。



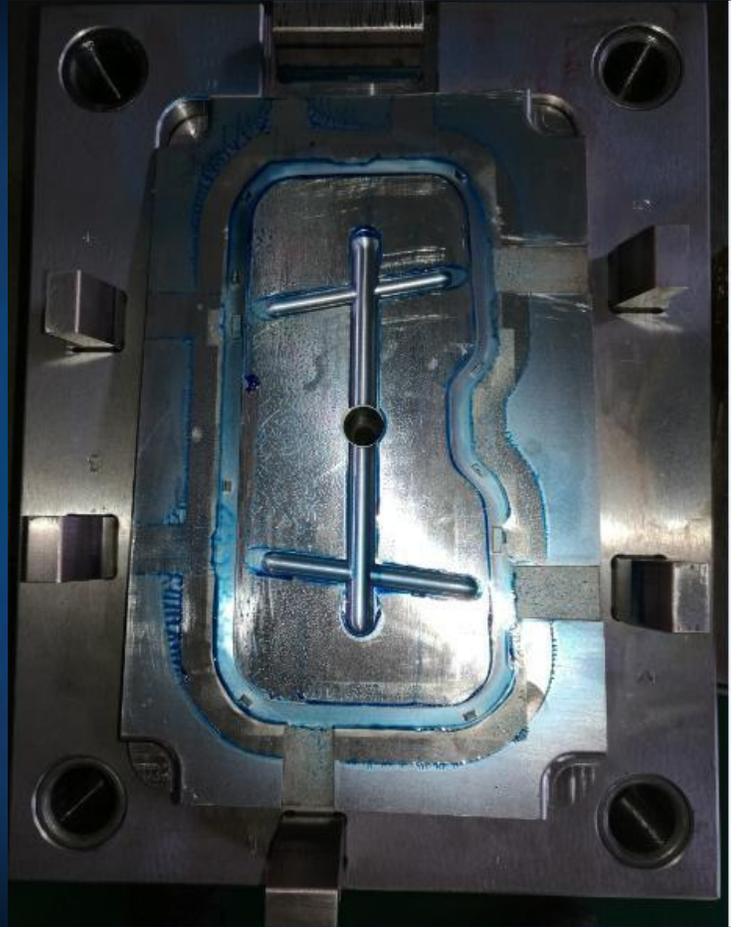
我们的优势:

具备模具设计及制造，（配套设变/维修）注塑加工，检验测量，包装发货完整的过程能力！

案例介绍-模具产品



案例介绍-模具产品



Thanks for watching

感谢观看