



工作联系函



Of201912100005

基本信息

申请人：	赵化胜	岗位：	
日期：	2019/12/10 08:09:59	申请人部门：	总装厂
邮箱：	zhaohuasheng@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	喷涂定位柱注塑模具开发申请		
编码：	GZLXH-20191210-018	申请人：	赵化胜
组织架构：	河北事业部	部门：	总装厂
职位：	注塑模具工程师	申请类型：	申请
内容说明：	<p>公司领导：一、问题说明：1.为提高喷涂产能降低成本，需改进二次治具，但喷涂时晃动，定位有待改善；2.二次治具三次治具无遮挡，清洗频繁，浪费清洗剂和人力。二、方案描述：方案1：开一套简易模具（自动脱模），使用二次注塑料生产定位柱，每模4片；方案2：制作金属定位柱夹具；方案对比如下：方案类别 方案描述 投入费用 运行费用 建议备注 方案1 开专用注塑模具 约5000元 290元*4周=1160元/月 推荐 30秒4片 方案2 加工专用夹具 3~5万元（1万件） 1694元*4周=6776元/月 不推荐 1分钟1片 注：1.注塑运行费用=（注塑机功率24.75+电热马达4.8）*0.8元/度*12小时+每班设备损耗6元=290元/班；（11小时/天*3600秒）/30秒/模*4片/模=5280件，注塑每周生产一班可满足喷涂一周使用量4800件。2.清洗金属费用=7天/周*11小时*22元/小时人工费用=1694元，（7天*11小时/天*60分钟/小时）/1分钟/件=4620件≈每周需清洗数量4800件；3.喷涂成本参考见附件。三、需求资源：建议开一套简易模具（自动脱模），使用二次注塑料生产定位柱，每模4片，预计模具开发费用约5000元，注塑生产一班可供喷涂使用1周，可降低二次治具三次治具清洗频率，改善治具定位，定位柱图纸见附件。当否 请批示！</p>		
	审批人：	杨震,杨镔,李君,葛雁宇,刘东明	

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	赵化胜	发起		新建申请	2019/12/10 08:49:06
2	杨震	审批一		同意	2019/12/10 15:47:30
3	杨镔	审批二		同意	2019/12/10 16:17:24
4	李君	审批三	同意	同意	2019/12/10 20:23:48
5	葛雁宇	审批四		同意	2019/12/11 10:01:18
6	刘东明	审批五		同意	2019/12/11 10:04:42

周期一个月