

工程/设计变更申请单

表单编号: GR-62-00-02 文件编号: RC-GGT-2021-003

产品编号: SHT0011661 产品名称: 气囊下支架焊接组件 工装编号:

申请部门: 技术部 申请人: 冯亮亮 申请日期: 2021-2-2

更改原因:
装配困难
降低成本
气囊充气压迫气管

更改措施:
1. 气囊与下框连接由螺接方式改为焊接
2. 气囊下支撑板焊接的四个螺母柱取消, QAD码调整为原来的SHT0001864金螺码改为 02.03.37.029A
3. 组装车间取消螺接工序
4. 耐久实验报告见附件
5. 气囊下支架结构变更

申请部门领导批准:
王... 2021.2.2

申请单接收人: 接收日期: 回复日期:

变更前内容	变更后内容	变更原因
气囊下支架焊接分总成方式供货, 同下框用螺钉装配—— 涉及父级零件: X3000主驾下框焊接组件SHT0001858 F3000主驾下框焊接组件SHT0010646 M3000-H主驾下框焊接组件SHT0001846 H4下框焊接组件SHT0010943 M3000-S下框焊接组件SHT0012168	气囊下支架冲压件方式供货, 同下框焊接—— 状态1: 气囊下支架 (现状), 金螺码 02.03.37.029A 状态2: 气囊下支架 (增加压型避位), 金螺码 02.03.37.029B	<input type="checkbox"/> 顾客要求变更 <input type="checkbox"/> 原材料变更 <input checked="" type="checkbox"/> 模具结构变更 <input checked="" type="checkbox"/> 产品结构变更 <input type="checkbox"/> 设备新增或变更 <input type="checkbox"/> 规格新增 <input checked="" type="checkbox"/> 模具具变更 <input type="checkbox"/> 工艺流程, 场所变更 <input type="checkbox"/> 加工/作业方法变更 <input checked="" type="checkbox"/> 检查方法变更 <input type="checkbox"/> 其他
	取消零件: 内六角螺钉8*45 BFA0010050数量4个 六角锁紧螺母M8自锁 BFA0000010数量4个	

更改项: 发交路线 图纸、数模 控制计划 检验作业指导书 作业指导书 FMEA 焊胎 检具 模具 其它

变更相关资料、物品处理方式

◆ 图纸/文件: 原件作废 原件继续使用 其他 _____ 过期保留

◆ 模具零备件
1. 库存品数量 5000
2. 处理方式: 返修 报废 过渡使用 其他

◆ 变更生效日期: 2021年2月2日

备注:

- 供应商处库存约为1250件, 可正常过渡使用。过渡完库存焊接螺母柱工艺取消。2月3日执行。
- 成本降低需采购部和财务部重新核算成本和价格协议。
- 此次设定为平台件的变更, 涉及底座产品有X3000主驾底座模块化总成SHT0001961, F3000主驾底座模块化总成SHT0001638, M3000-H座框减振器总成(高配)SHT0002379, M3000-H底座模块化总成SHT0001837, H4-20款底座模块化总成SHT0010998, 20款H4座框减振器总成SHT0002437, H4-18款底座模块化总成SHT0012044, H3改款加强版底座模块化总成SHT0012152, M3000-S座框减振器总成SHT0012165。
- 钣金件变更需新开成型模具, 周期预计30天。(高配过渡30天)

项目负责人: 冯亮亮 批准: *王... 2021.2.2*

会签栏	制造部	财务部	采购部	质量部	生产管理部	销售部
	<i>张...</i>	<i>李...</i>	<i>王...</i>	<i>赵...</i>	<i>刘...</i>	<i>刘增莲</i>

变更后关闭事项跟进: ◆ 变更实际断点日期: ◆ 切换批次号:

变更申请原件保留在工程部, 复印分发:
 模具车间 质量部 生产运营部 生产管理部 制造部 采购部 销售部 财务部 供应商

