



修模通知单

表单编号 GR-61-00-312(A/1)

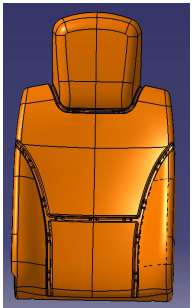
纸张 A4(210×297)

顺序号

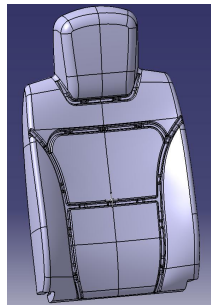
项目代码	ZY2130 (老M4)	模具名称	老M4-正副司机背发泡模具	编制/日期	
零部件名称	老M4正副司机背发泡总成	模具编号		审核/日期	
零部件号/图号	330101301300、330102300800			批准/日期	
申请人	李燕龙	申请人电话	15301355079	修模申请时间	20230905
模具厂联系人	徐汉方	联系人电话	15961670951	要求完成时间	20230920

修模原因: ECR000 ; ECN000:

修模方案: 1、在原模具下模上增加钢丝槽凸台 (机加工出钢丝凸台, 与模具螺接固定后铝焊焊接并打磨光滑) !



产品修改前



产品修改后



模具修改前



模具修改后

增加钢丝槽凸台!

试模要求:

修模厂详细修模计划: 返厂修改, 周期约15天, 预计费用5000.00元/台!

模具厂计划编制:

模具厂审核:

修模进度和效果确认:

签字:

采购部付款评价和考核:



工作联系函



Of202309140002

基本信息

申请人:	倪剑恒	岗位:	
日期:	2023/09/14 08:31:55	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	nijianheng@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	老M4正、副靠背修模（增加卡钉槽）申请		
编码:	GZLXH-20230914-014	申请人:	倪剑恒
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	发泡工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	因部分出口定单产品造型要求头枕下多出1道卡钉槽，故需对模具进行修改，在下模增加卡钉槽凸台！	审批人:	吴孝伟,张磊,吕孝腾,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	倪剑恒	发起		新建申请	2023/09/14 08:49:54
2	吴孝伟	审批一		同意	2023/09/14 08:53:01
3	张磊	审批二		同意	2023/09/14 08:55:52
4	吕孝腾	审批三	采购工作已完成。	同意	2023/09/14 09:24:07
5	冯敬乾	审批四		同意	2023/09/18 12:01:52
6	冯永江	审批五		同意	2023/09/18 13:52:42