


工作联系函



Of202307180005

申请人:	刘荣浩	岗位:	
日期:	2023/07/18 13:46:15	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	liuronghao@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	关于制作2.0平台底座模块组装线下压配重工装的申请		
编码:	GZLXH-20230718-061	申请人:	刘荣浩
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	座椅总装工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	一、现状说明: 1、根据前期质量输入,J6F座椅存在气囊放炮异响现象,需制作相应下压配重工装模拟座椅重量,进行底座下线前100%充气检验,充分识别存在放炮异响底座,及时进行返修处理,保证问题座椅不流出; 2、具体输入详见附件会议纪要,问题4.1项。二、需求说明: 1、配重下压工装一套,设置于底座模块生产线末端,主体框架为铝型材拼接; 2、下压方式为:气缸+配重方式,进行下压/缩回,配重下压位置可调,形式详见附件; 3、整体下压工装涉及通入费用4000元。		

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	刘荣浩	发起		新建申请	2023/07/18 14:08:42
2	冯敬乾	审批一		同意	2023/07/18 14:13:46
3	王磊	审批二		同意	2023/07/19 16:18:34
4	冯永江	审批三		同意	2023/07/20 08:16:09