



出差/请假/加班/调休流程



QXJ202402190012

基本信息

申请人：	姚明阳	岗位：	
日期：	2024/02/19 16:08:56	申请人部门：	智能气控产品部
邮箱：	yaomingyang@bjghrc.com	联系电话：	
标题：	智能气控产品部-工艺工程师-出差申请-姚明阳-戴姆勒H6通风加热ECU后线插件焊接一次不良率高问题及后续方案现场评审-2024年2月20号-出差-		
实际申请人：	姚明阳	组织架构：	安路普公司
部门：	智能气控产品部	职位：	工艺工程师
申请类型：	出差	请假类型：	
加班类型：		加班天数合计：	
项目加班：	否	立项号：	
项目经理：		项目名称：	
可结算天数：		已调休天数：	
剩余调休天数：		原因：	因戴姆勒H6通风加热ECU后线插件使用选焊工艺焊接过程中一次不良率较高，现场跟线评审，同时确定后续工艺（使用选择波峰焊或机器人焊接）。
请假单位：		请假总时长：	
加班单位：		加班总时长：	
调休单位：		调休总时长：	
出差总时长：	1.00	出差申请单：	

请假明细表

请假开始日期		请假结束日期		请假时长			
加班开始时间		加班结束时间		加班时长			
调休开始时间		调休结束时间		调休时长			
出差开始日期	出差结束日期	出发地	目的地	交通工具	天数	出行安排	工作计划
2024/2/20 8:30:00	2024/2/20 17:30:00	昌平流村（公司）	天津东丽（代工厂）	动车	1	天津东丽（供应商）	跟线及现场评审

审批记录

序号	审批人	步骤	审批意见	审批结果	审批时间
1	姚明阳	申请人		新建申请	2024/02/19 16:15:25
2	张加	直属上级		同意	2024/02/19 18:04:51