



工作联系函



Of202407150014

基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/07/15 14:27:40	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	线切割 (快丝) 线切割 (慢丝) 委外加工申请		
编码:	GZLXH-20240715-148	申请人:	康振伟
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	钳工	申请类型:	申请
内容说明:	需要委外线切割加工 (自己的设备加工台面不够)	审批人:	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	康振伟	发起		新建申请	2024/07/15 14:40:04
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/15 14:43:00
3	冯永江	审批二		同意	2024/07/15 18:00:36

河北光华荣昌汽车部件有限公司
模具委外加工申请单

项目代码:		申请日期:	2024.06.26							
项目名称:	福田a6			需求日期:	2024.06.28					
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间/h	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
	福田A6	上模座	45#	40	1000	450		线切割	2	
		上成型板	DC53	55	700	380		线切割	2	
		下成型板	DC53	55	700	380		线切割	2	
		下定位板	Cr12	22	58	180		线切割	2	
		下夹板	45#	27	700	380		线切割	2	
		下模座	45#	50	880	420		线切割	2	
		上模座	45#	50	1000	450		线切割	2	
		上夹板	45#	25	580	240		线切割	2	
		冲头垫块	Cr12	75	530	160		线切割	2	
		冲头	Cr12Mov	63	530	160		线切割	2	
		下模板	45#	105	700	360		线切割	2	
		下模成型板1	Cr12Mov	121	510	59		线切割	2	
		定位板1	45#	10	555	80		线切割	2	
		定位板2	45#	10	555	100		线切割	2	
		下模成型板2	Cr12Mov	48	530	110		线切割	2	
		下垫板	Cr12	25	700	360		线切割	2	
		下垫板	Cr12	20	700	360		线切割	2	
		下模座	45#	50	920	420		线切割	2	
1	成型侧边板	DC53	105	450	190		线切割	2		
汇总									38	
委外加工原因描述: 与现有模具车间工作冲突										
编辑: 康振伟			审核:				批准:			

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模具委外加工申请单

项目代码:							申请日期:	2024.06.26		
项目名称:		SHT0010067					需求日期:	2024.06.28		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间/h	加工方式	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	SHT0010067 连续模	下模板1	Cr12	31	400	720		线切割	1	
		下模板2	Cr12	55	710	130		线切割	2	
		下模过渡板	Cr12Mov	63	41	500		线切割	1	
		下模后出料卡板	Cr12	50	50	23		线切割	2	
		导料浮沉板1	Cr12	25	213	43		线切割	1	
		45度成型抬料板	Cr12Mov	55	31	520		线切割	1	
		90度成型抬料板	Cr12Mov	55	31	520		线切割	1	
		导料浮沉板2	Cr12	83	35	27		线切割	2	
		整形弧度抬料板	Cr12Mov	55	31	530		线切割	1	
		导料浮沉板2	Cr12	25	260	43		线切割	2	
		整形弧度抬料板2	Cr12Mov	55	31	510		线切割	3	
		后出料浮沉板	Cr12	40	120	30		线切割	2	
		切断顶料板	Cr12Mov	40	60	130		线切割	1	
		下垫板1-1	Cr12	24	400	720		线切割	1	
		下垫板1-2	45#	24	400	720		线切割	1	
		下垫板2	Cr12	24	710	720		线切割	1	
		下模导料垫板	45#	20	133	130		线切割	2	
		下模导料侧板	Cr12	53	133	33		线切割	2	
		止挡板1	Cr12	27	400	740		线切割	1	
		止挡板2	Cr12	34	710	740		线切割	1	
		上脱板1	Cr12MOV	33	400	740		线切割	1	
		上脱板2	Cr12	50	710	740		线切割	1	
		上垫板	Cr12	24	400	740		线切割	1	
		成型冲头	DC53	55	240	520		线切割	1	
		整形冲头	DC53	28	102	500		线切割	2	
		冲孔凹模板	DC53	31	530	270		线切割	1	
		45度成型板	DC53	73	530	180		线切割	1	
		90度成型板	DC53	85	530	300		线切割	1	
导料浮沉块	Cr12	83	120	120		线切割	1			
委外加工原因描述: 与现有模具车间工作冲突										
编辑:		康振伟			审核:			批准:		



工作联系函



Of202407150011

基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/07/15 14:24:50	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	磨床委外加工		
编码:	GZLXH-20240715-135	申请人:	康振伟
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	钳工	申请类型:	申请
内容说明:	热处理后需要磨床加工, 自己的磨床加工不了	审批人:	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	康振伟	发起		新建申请	2024/07/15 14:27:36
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/15 14:42:24
3	冯永江	审批二		同意	2024/07/15 18:00:16

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模具委外加工申请单

项目代码:							申请日期:	2024.06.26				
项目名称:		A6					需求日期:	2024.06.28				
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			加工时间/h	加工方式	数量/PCS	备注		
				长	宽	厚						
1	A6系列	上成型板	DC53	55	700	380		磨床加工	2			
		下成型板	DC53	55	700	380		磨床加工	2			
		下定位板	Cr12	22	58	180		磨床加工	2			
		冲头垫块	Cr12	75	530	160		磨床加工	2			
		冲头	Cr12Mov	63	530	160		磨床加工	2			
		下模成型板1	Cr12Mov	121	510	59		磨床加工	2			
		下模成型板2	Cr12Mov	48	530	110		磨床加工	2			
		下垫板	Cr12	25	700	360		磨床加工	2			
		下垫板	Cr12	20	700	360		磨床加工	2			
		成型侧边板	DC53	105	450	190		磨床加工	2			
		上成型板	Cr12Mov	105	400	227		磨床加工	1			
		下模侧边档板1	Cr12	180	30	430		磨床加工	1			
		下模前档板	Cr12	199	412	55		磨床加工	1			
		下模侧成型板	DC53	223	98	410		磨床加工	1			
		下模拍毛刺板(补)	DC53	33	60	520		磨床加工	1			
		下模侧边档板2	Cr12	180	30	430		磨床加工	1			
		下模浮动成型板	Cr12Mov	148	420	216		磨床加工	1			
		下垫板	Cr12	24	470	510		磨床加工	1			
		下垫板(补)	Cr12	20	550	310		磨床加工	1			
		上垫板	Cr12	90	430	138		磨床加工	1			
		上模成型板	DC53	50	380	138		磨床加工	1			
		2		下挂板	Cr12Mov	110	60	80		磨床加工	1	
				下模成型垫板	Cr12	20	360	142		磨床加工	1	
		3		下模成型板	DC53	45	360	142		磨床加工	1	
				下垫板	Cr12	24	500	310		磨床加工	1	
4		下模成型侧板	DC53	110	380	80		磨床加工	1			
5												
6												
汇总								8				

工作联系函

编号:

申请

通知

通报

报告

关于大运底支架项目委外激光切割的申请

各位领导:

试制车间大运项目(项目号 ZY2414)底支架与 A6 项目安全带固定板金需要委外进行激光切割。

请领导给予批准。

编制:	刘艳霞	批准: 冯敬敏
审核:	/	



工作联系函



Of202407160021

基本信息

申请人:	张龙	岗位:	
日期:	2024/07/16 16:55:13	申请人部门:	工艺工程部
邮箱:	zhanglong@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	重汽3.0工装托盘定位销委外加工申请		
编码:	GZLXH-20240716-372	申请人:	张龙
组织架构:	工程研究院	部门:	工艺工程部
职位:	总装工艺工程师	申请类型:	申请
内容说明:	重汽3.0工装托盘已改制一套进行了验证, 无问题 现采购的剩余材料已到厂, 经评估加工周期需委外加工, 主驾加工26个, 副驾加工52个, 费用预估962元, 请领导知晓!	审批人:	冯敬乾,梅小飞,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	张龙	发起		新建申请	2024/07/16 17:07:14
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/16 17:09:33
3	梅小飞	审批二		同意	2024/07/16 17:12:21
4	冯永江	审批三		同意	2024/07/16 22:59:31

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料清单

项目代码:					申请日期:		2024.03.12			
项目名称:		SS3.1			需求日期:		2024.03.19			
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	防尘罩支架-落料冲孔折弯模	上模座	45#	375	245	34	24.5	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	265	135	19	5.3	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	265	135	24	6.7	36-40HRC	1	
		成型冲头	DC53	69	54	60	1.8	58-62HRC	1	
		卸料板	45#	265	135	19	5.3	40-45HRC	1	
		下模板	45#	146	135	29	4.5	36-40HRC	1	
		下垫板	45#	315	135	24	8.0	40-45HRC	1	
		凹模镶件	DC53	118	73	29	2.0	58-62HRC	1	
		切断刀	DC53	70	70	56	2.2	58-62HRC	1	
		下模座	45#	375	245	39	28.1	/	1	
		下垫脚	45#	245	40	40	3.1	/	3	
								/		
								/		
								/		
								/		
								/		
								/		
								/		
								/		
								/		
						/				

备注:

1. 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
2. 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
3. 相同名称的模板高度必须相等;
4. 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____

河北光华荣昌汽车部件有限公司

模板材料清单

项目代码:							申请日期:	2024.03.12		
项目名称:		SS3.1					需求日期:	2024.03.19		
序号	零件名称-工序名称	模板名称	材料名称	规格 (L*W*T)			重量 (Kg)	热处理	数量/PCS	备注
				长	宽	厚				
1	旋转片-落料冲孔模	上托板	45#	320	215	29	15.7	/	1	周边倒角C2
		上垫脚-1	45#	160	38	34	1.6	/	2	厚度34等高平磨
		上垫脚-2	45#	115	38	34	1.2	/	2	
		上顶板	45#	140	120	9	1.2	40-45HRC	1	
		上模座	45#	320	215	29	15.7	/	1	周边倒角C2
		上垫板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1	
		上夹板	45#	180	155	24	5.3	36-40HRC	1	
		上模板	45#	180	155	39	8.5	36-40HRC	1	
		凹模镶块	DC53	110	90	39	3.0	58-62HRC	1	
		卸料板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1	
		凸模	DC53	83	60	53	2.1	58-62HRC	1	
		下夹板	45#	180	155	24	5.3	36-40HRC	1	
		下垫板	45#	180	155	19	4.2	40-45HRC	1	
		下模座	45#	320	215	39	21.1	/	1	

备注:

- 非热处理板材厚度公差为+0/+0.8, 需热处理板材厚度公差为+0.4/+1;
- 除特殊注明外, 板材四周均倒角C2.0;
- 相同名称的模板高度必须相等;
- 供应商材料的材质, 规格必须严格按照上述要求, 否则视对本厂造成损失的程度进行适当的扣款或索赔

编辑: _____ 审核: _____ 批准: _____



工作联系函



Of202407190006

基本信息

申请人:	康振伟	岗位:	
日期:	2024/07/19 10:43:10	申请人部门:	河北模具车间
邮箱:	kangzhenwei@bjghrc.com	联系电话:	
标题:	3.1系列模具数控委外加工清单		
编码:	GZLXH-20240719-068	申请人:	康振伟
组织架构:	工程研究院	部门:	河北模具车间
职位:	钳工	申请类型:	申请
内容说明:	自己加工能力不足, 需要外协辅助加工模板	审批人:	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	康振伟	发起		新建申请	2024/07/19 10:47:06
2	冯敬乾	审批一		同意	2024/07/19 10:50:15
3	冯永江	审批二	考虑委外加工回厂后的检验, 以免不合格	同意	2024/07/19 11:45:43