



工程变更申请书 (ECR)

变更申请时间	2025/4/10	车型代号	3.1 平台	变更申请输入文件		
客户名称		提出人	<input type="checkbox"/> 客户 <input checked="" type="checkbox"/> 公司 <input type="checkbox"/> 供应商	ECR编号	ECR0011413	
总成名称		总成件号				
零/部件名称	加长锁舌、导向盒盖			零/部件件号:	SHT0017068、SQX3000-6805459	
项目阶段	<input type="checkbox"/> PCT 阶段 <input type="checkbox"/> ED 阶段 <input type="checkbox"/> ET 阶段 <input type="checkbox"/> PT 阶段 <input checked="" type="checkbox"/> SOP 阶段			变更零件类型	<input checked="" type="checkbox"/> 自制件 <input type="checkbox"/> 采购件 <input type="checkbox"/> 外协件	
更改类型	<input checked="" type="checkbox"/> 设计 <input type="checkbox"/> 工艺 <input type="checkbox"/> 模具 <input type="checkbox"/> 夹具 <input type="checkbox"/> 检具 <input type="checkbox"/> 试验\检测方法 <input type="checkbox"/> 原材料 <input type="checkbox"/> 重要二次配套 <input type="checkbox"/> 其他:					
更改原因	<input checked="" type="checkbox"/> 改进措施 <input type="checkbox"/> 预防措施 <input type="checkbox"/> VA/VE <input type="checkbox"/> 客户要求 <input type="checkbox"/> 其它			是否需提交客户批准	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> N/A	
更改等级	<input type="checkbox"/> 级别1		<input type="checkbox"/> 级别2		<input checked="" type="checkbox"/> 级别3	
	较大的更改: 该更改将影响产品的外形、安装或功能		重要的过程更改: 对客户而言该更改有明显的 外观变化		1. 文件、试验、工作流程等附带的更改 2. 内部流程或工艺更改 该更改对客户、产品成本或库存无影响	
变更申请内容	变更申请前: SHT0017068-加长锁舌 版本A SQX3000-6805459-导向盒盖 版本C SHT0017059-仰角解锁机构片 版本B			变更申请后: SHT0017068-加长锁舌 版本B 锁舌长度缩短2mm SQX3000-6805459-导向盒盖 版本D 卡扣两侧增加筋 SHT0017059-仰角解锁机构片 版本C 尺寸更改		
					是否影响其它项目? (下列填写项目名称)	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
验证\试验方式	<input checked="" type="checkbox"/> 样件验证 <input type="checkbox"/> 小批试装 <input type="checkbox"/> 需路试 <input type="checkbox"/> 内部试验 <input type="checkbox"/> 委外试验 <input type="checkbox"/> 客户试验/验证/装车 <input type="checkbox"/> 其他 ()				是否影响制造过程	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
是否影响物流		<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		批准后进行更改所需时间		
变更实现方案	产品单件成本增加测算			测算部门:	采购/前期采购部	测算人:
	护面变化成本增加测算			测算部门:	造型部	测算人: 赵浩
	焊胎、工装、包装运输等更改费用	内部冲床 200元 内部汽割 80元 内部		测算部门:	工艺部	测算人: 冯敬
	模具更改费用	冲床 2000元		测算部门:	模具科	测算人:
	检具更改费用			测算部门:	前期质量部	测算人:
	其他费用			测算部门:	产品开发部	测算人:
	总成单台成本					
	直接更改费用					
库存管控通知 (工厂、供应商半成品和成品)				测算部门:	工厂物料管理部门	测算人:
编制:	[Signature]		审核: (审核 ECR 内容汇总费用并确定审批人员)	[Signature] 2025.4.10		
项目审核 (审核费用及周期):	[Signature] 2025.4.10		副总经理/技术总监 批准			

注1. 工程变更申请及评审表的批准仅是同意启动变更的相关工作 (如验证、试验)。《工程变更通知书》才是官方的变更批准文件。

备注:
1. 变更申请: 需要单独上传变更前对比图片及原因验证报告; (文件命名为XXX项目变更前, XXX项目变更后)
2. ECR申请批准后, 完善对策验证报告上传; 流程流转至项目经理处, 发起ECN。



原因分析验证报告

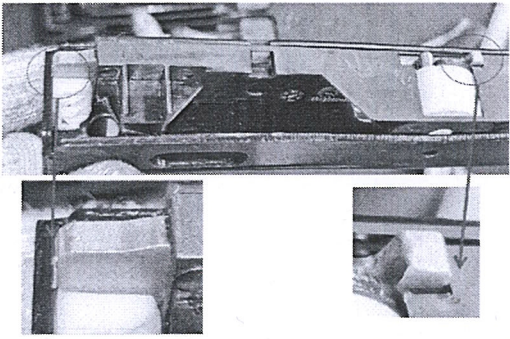
表单编号	GR-62-00-05(A/1)
纸张	A4(210×297)
顺序号	

项目代码	3.1 平台	项目类别	座椅	编制/日期	林东伟
总成名称		总成件号		审核/日期	李小明
零部件名称	加长锁舌 导向盒盖	零部件件号	SHT0017068 SQX3000-6805459	批准/日期	
涉及产品成本增加/工艺装备变更费用/试验费用审批				批准/日期	
客户名称		优先级	<input type="checkbox"/> 一般 <input checked="" type="checkbox"/> 紧急	提出人	
变更零件类型	<input checked="" type="checkbox"/> 自制件 <input type="checkbox"/> 采购件 <input type="checkbox"/> 外协件	项目阶段	<input type="checkbox"/> 模具开发阶段 <input type="checkbox"/> PPV阶段 <input type="checkbox"/> PP阶段 <input checked="" type="checkbox"/> P阶段 <input type="checkbox"/> 量产阶段		
问题来源		发生时间			

问题类别 产品设计类 管理流程类 有标准未执行 复发 其他

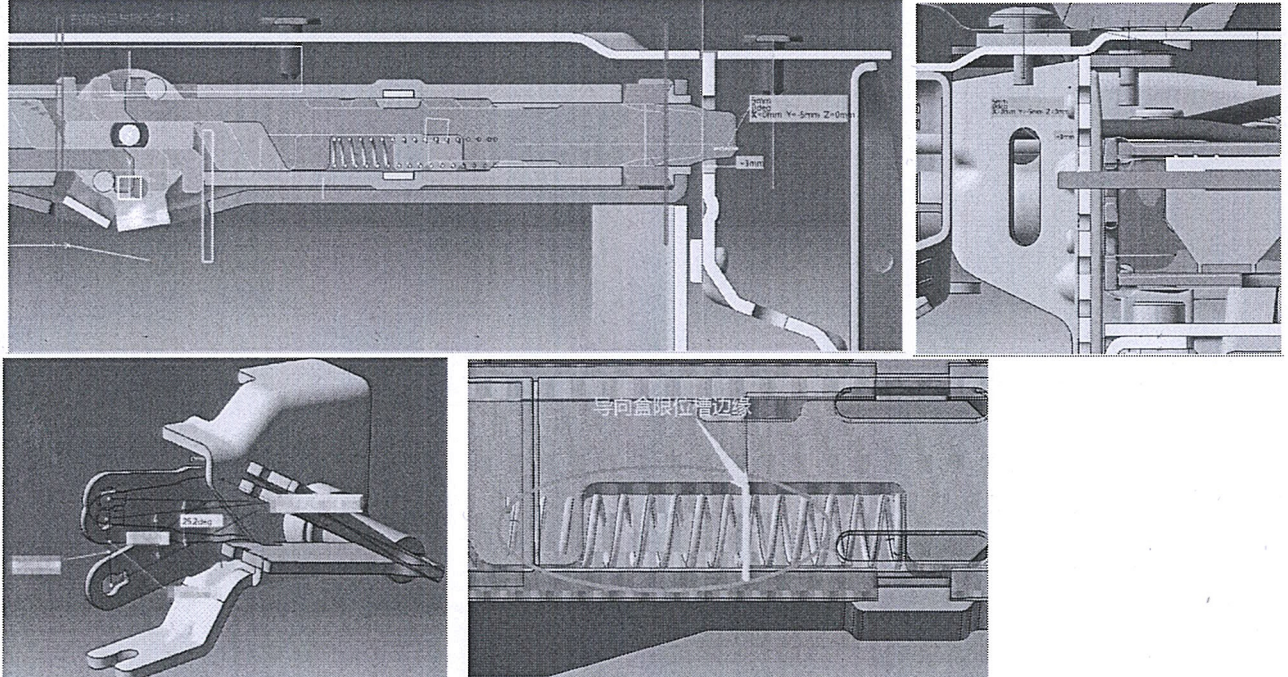
问题现状

1、3.1平台 仰角锁舌装配困难
 2、J6L客户提出仰角解锁行程偏大的问题（客户未明确解锁行程要求）
 3、仰角解锁过程中有异响；锁止时，锁舌无法完全伸出，手柄有空行程



真因分析

1、装配时，右侧锁舌尾部与导向盒体干涉1.5mm，左侧锁舌不干涉，挤压塑料件，导致装配困难
 2、锁舌伸出卡板5mm，仰角手柄使用行程25°，仰角手柄总行程37°，仰角解锁后，仰角手柄还可以继续旋转12°，导致客户反馈仰角行程偏大
 3、座框前横梁与锁舌机构总成间有缝隙，锁舌运动过程压缩弹簧，将弹簧挤压出导向槽，弹簧超出导向槽部分摩擦产生异响；锁舌回弹时，因弹簧部分无法回到导向槽，回弹力变小，锁舌无法完全伸出，拉线没有拉直，仰角手柄存在空行程



真因确认（验证问题再现）



对策验证报告

表单编号	GR-62-00-06(A/1)
纸张	A4(210×297)
顺序号	

项目代码	3.1 平台	项目类别	座椅	编制/日期	林连舟
总成名称				审核/日期	富冲川
零部件名称	加长锁舌 导向盒盖	零部件件号	SHT0017068 SQX3000-6805459	批准/日期	
涉及产品成本增加/工艺装备变更费用/试验费用审批				批准/日期	
客户名称		优先级	<input type="checkbox"/> 一般 <input checked="" type="checkbox"/> 紧急	提出人	
变更零件类型	<input checked="" type="checkbox"/> 自制件 <input type="checkbox"/> 采购件 <input type="checkbox"/> 外协件	项目阶段	<input type="checkbox"/> 模具开发阶段 <input type="checkbox"/> PPV阶段 <input type="checkbox"/> PP阶段 <input checked="" type="checkbox"/> P阶段 <input type="checkbox"/> 量产阶段		
问题来源		发生时间			
问题类别	<input checked="" type="checkbox"/> 产品设计类 <input type="checkbox"/> 管理流程类 <input type="checkbox"/> 有标准未执行 <input type="checkbox"/> 复发 <input type="checkbox"/> 其他				

临时对策 无

永久对策

- 1、将锁舌长度缩短2mm，消除锁舌尾端与导向合体干涉
- 2、将锁舌长度缩短2mm，仰角手柄行程由25° 减少到20°，仰角解锁机构片增加限位，减少仰角手柄总行程
- 3、导向盒盖卡扣两侧增加筋，缩小座框前横梁与锁舌机构总成的缝隙，锁舌运动过程压缩弹簧，弹簧不会超出导向槽，不会产生异响

2025.4

- 1、锁舌剪短样件装配顺利
- 2、仰角手柄行程由25° 减少到20°，仰角总行程减少
- 3、在导向盒盖卡扣上方增加0.5mm垫片，模拟在导向盒盖卡扣两侧增加筋，锁舌运动过程中无异响，锁舌回弹顺畅，回位正常，仰角手柄没有空行程

