	模具委外维修验收单		生效日期:
			编号:
模具名称	注塑模具	模具编号	
固定资产编号		预计使用年限(月)	
数量	33	使用部门	注塑车间
维修厂家	黄骅市振雄模具有限公司		
委外维修厂家地址	河北省沧州市黄骅市模具城二期		
委外维修人/电话	赵雄飞/19565255333		
损坏现象及故障原因: 2025年3月---至2025年5月共33套模具委外加工, 详见明细			
更换附件(包括文件资料):			
验收评价	外观	正常	
	性能	正常	
	试用结论	合格	
	其他	无	
模具负责人签字	王春辉	维修厂家签字	赵雄飞
部门负责人签字	[Signature]		
验收人员	王春辉 薛策 田健		2025年6月10日

表单 NO. GR-52-00-29


河北光华荣昌汽车部件有限公司
 HEBEI GOLDRARE Automobile parts CO.,LTD.

A4 (210mm×294)



扫描全能王 创建



电子发票(普通发票)



发票号码: 25132000000098012410
开票日期: 2025年06月09日

购买方信息
名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983077498644J

销售方信息
名称: 黄骅市振雄模具有限公司
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91130983MADJMJ3RXP

项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
*劳务*加工费					18742.57	1%	187.43

合计

¥ 18742.57

¥ 187.43

价税合计(大写)

壹万捌仟玖佰叁拾圆整

(小写) ¥ 18930.00

备注
购方开户银行: 河北黄骅农村商业银行股份有限公司; 银行账号: 2762601220000069725;
销方开户银行: 中国民生银行股份有限公司黄骅支行; 银行账号: 646338057;

开票人: 赵雄飞

下载次数: 1





创建全能扫描王

25年3月22日-2025年5月31日委外维修/设变费用明细

维修设变日期	模具名称	维修/设变	维修费用 (元)	设变费用 (元)
2024.3.22	阻尼器调节手柄	维修	800	
2025.3.23	D04调角器左右罩壳	维修	600	
2025.3.26	H6补盲镜-垫片	设变		600
2025.3.27	ETX调整座大中小	设变		850
2025.3.27	H6扶手底座(新)	维修	200	
2025.4.2	ECU上壳体	维修	200	
2025.4.2	底座	维修	600	
2025.4.3	挡块	设变		400
2025.4.5	阀体外壳/行程补偿气缸	维修	800	
2025.4.5	B40L手折基板	维修	300	
2025.4.5	B41V镜壳下盖	维修	350	
2025.4.5	气阀主体	维修	300	
2025.4.9	J6L左侧罩壳	维修	400	
2025.4.14	311左右三角护罩	维修	450	
2025.4.15	3.0右罩壳	维修	200	
2025.4.16	311左右三角护罩	维修	800	
2025.4.19	J6L左侧罩壳	维修	600	
2025.4.20	X3000调角器手柄	维修	800	
2025.4.20	X3000仰角手柄	维修	800	
2025.4.22	气囊上/下盖	维修	600	
2025.4.22	气囊/气源/阻尼密封支撑圈	维修	350	
2025.4.24	A7前下视镜镜头	设变		300
2025.4.30	311左右三角护罩	维修	1700	
2025.5.1	X3000导向盒盖	设变		800
2025.5.5	卡接棘爪(卡件)弹簧固定座	维修	850	
2025.5.7	阻尼调节旋转块	维修	800	
2025.5.15	B41V电折基板左/右	设变		400
2025.5.19	曼项目右置补盲卡框	设变		1400
2025.5.20	轻卡气阀端盖	维修	100	
2025.5.20	压盖(前盖)	维修	100	
2025.5.27	P203右舵主驾左右罩壳(手动)	设变		1000
2025.5.28	曼项目前下镜座上下盖(右置)	设变		400
2025.5.30	X3000导向盒盖	维修	80	
维修费用合计12780 设变费用合计6150 共计18930				


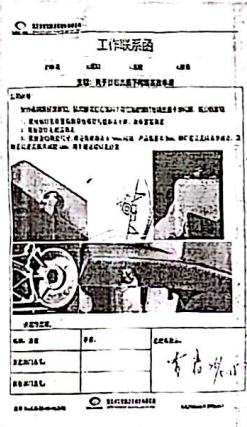
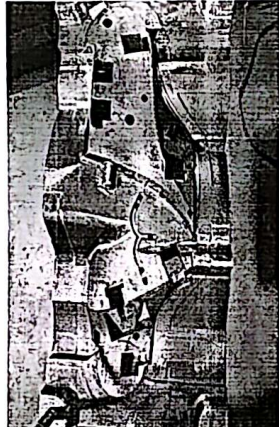
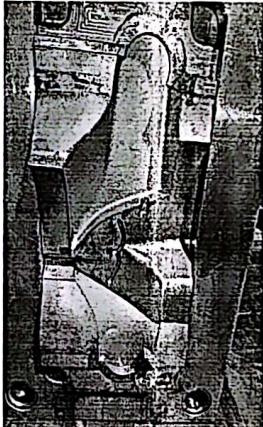
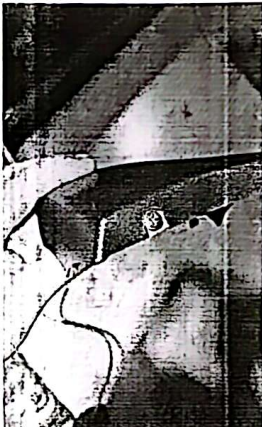


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月30日	
设备名称	X3000 导向盒盖	设备编号	HBGH-ZS-MJ-407	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：产品堵孔。故障原因：产品压模导致动模型腔压塌，产品出现封堵，影响装配使用。维修方案：对压塌位置进行 718 材质补焊，磨床加工碰穿面，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：李林		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用	80 元			
预计维修完成时间	2025年5月30日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字：李林			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月28日	
设备名称	曼项目前下镜座上下盖（右置）	设备编号	HBGH-ZS-MJ-303	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：模具设变。故障原因：镜座上盖 R 角位置与螺丝干涉。维修方案：对设变位置进行 718 材质补焊，制作电极对烧焊位置进行清角，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：李林		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">     </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	400 元			
预计维修完成时间	2025年6月3日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字：青 春 30/5/25			

表单 NO. GR-52-00-02



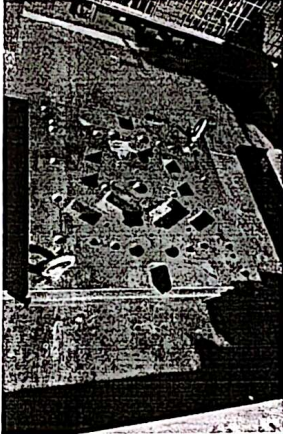

A4 (210mm×294)



河北兴华荣昌汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDRARE Automobile parts CO., LTD.




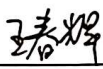
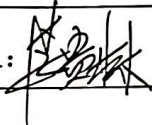
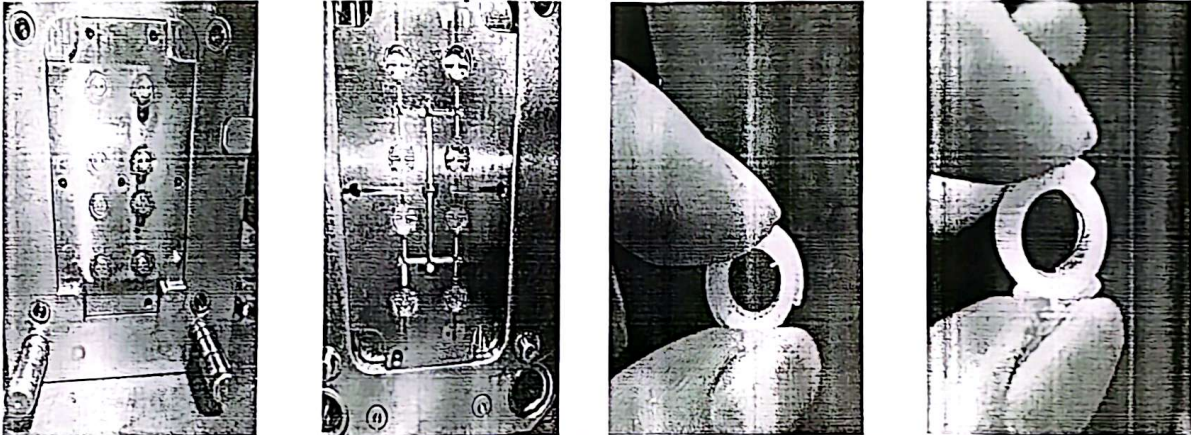


扫描全能王 创建

	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月27日	
设备名称	P203 右舵主驾左右罩壳（手动）	设备编号		
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：模具设变。故障原因：模具宽度超出注塑机哥林柱宽度上限。维修方案：为了更好的利用注塑机，需对模具前板与后板进行宽度缩小（4边需各去掉50mm），由于此模具为转回模具，没有模具数据，需制作前后板3D数据，因此板过大（长10450mm*宽9200mm*厚63.5mm），加工量大，一般数控无法加工，需要龙门铣才能完成，加工压板槽位置。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：李吉林		
【部门审核意见】 未改过能上200. 每次需换料. 换料浪费每次在200元左右.				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	1000 元			
预计维修完成时间	2025年5月30日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字: 李吉林 30/5/25			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


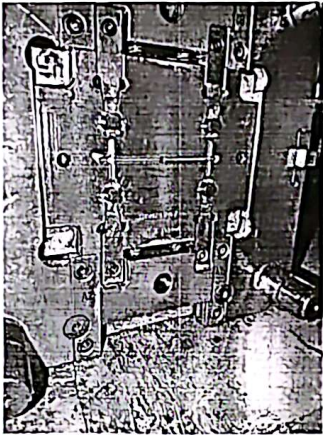



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月20日	
设备名称	压盖(前盖)	设备编号	HBGH-ZS-MJ-529	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象: 产品披锋。故障原因: 产品生产过程中模具表面出现料屑压塌导致产品出现披锋, 影响装配。维修方案: 对压塌位置进行 718 材质补焊, 磨床加工碰穿位置平面, 完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: 		使用部门负责人: 		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用	100 元			
预计维修完成时间	2025年5月22日	经办人		
总经理审批	签字: 			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


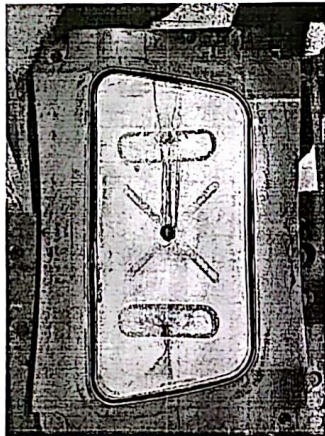
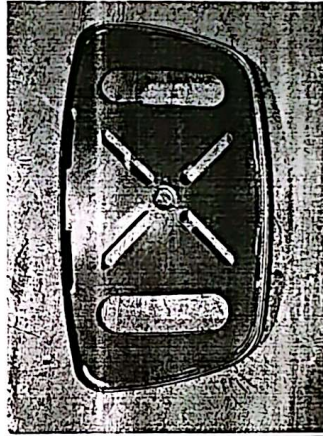


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月20日	
设备名称	轻卡气阀端盖	设备编号	HBGH-ZS-MJ-616	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：产品多胶。故障原因：滑块一处位置压断，产品出现多胶，无法使用。维修方案：对压塌位置进行 718 材质补焊，磨床加工碰穿位置平面，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人： <i>王春辉</i>		使用部门负责人： <i>李桂林</i>		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	100 元			
预计维修完成时间	2025年5月22日	经办人	<i>王春辉</i>	
总经理审批	签字： <i>李桂林</i> 30/5/25			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月19日	
设备名称	曼项目右置补盲卡框	设备编号	HBGH-ZS-MJ-428	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：模具设变。故障原因：卡框边缘R角小于国标角度。维修方案：由于此模具没有模具数据，需要先进行3D扫描，设计3D模具数模，数控加工其设变位置，模具省模抛光，皮纹腐蚀，喷砂完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: <u>王春辉</u>		使用部门负责人: <u>[Signature]</u>		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	1400元			
预计维修完成时间	2025年5月26日	经办人	<u>王春辉</u>	
总经理审批	签字: <u>青 希 30/5-11</u>			

表单 NO. GR-52-00-02


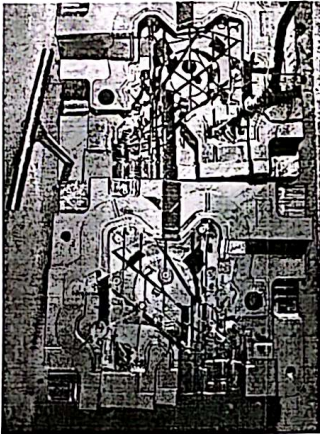

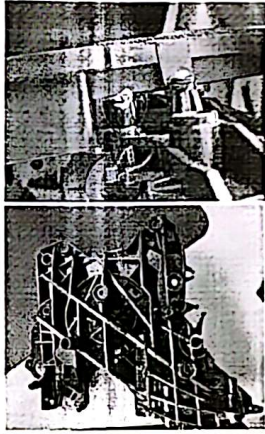
A4 (210mm×294)



河北兴华荣昌汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDRARE Automobile parts CO., LTD.





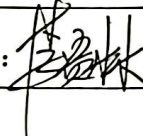
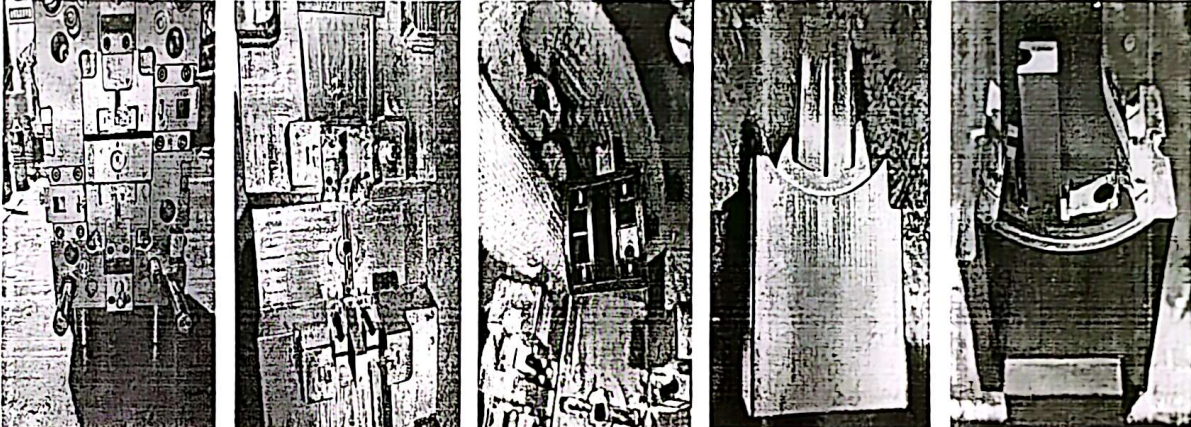
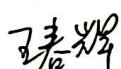

扫描全能王 创建

	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月15日	
设备名称	B41V 电折基板左/右	设备编号	HBGH-ZS-MJ-489	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】				
现象：模具设变。故障原因：后视镜雷达故障，转向灯压线导致。维修方案：两个定位柱孔位置加高 2.5 mm，定模左右型腔慢丝切割镶件孔位，制作镶件 2 件，车床加工镶针形状，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：张林		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用		400 元		
预计维修完成时间		2025 年 5 月 20 日	经办人	王春辉
总经理审批		签字：青林 30/5-15		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



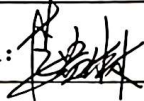
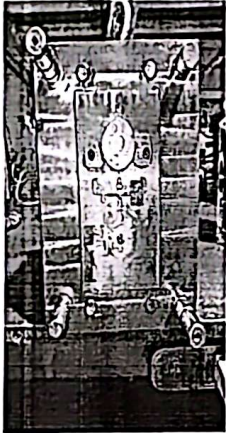
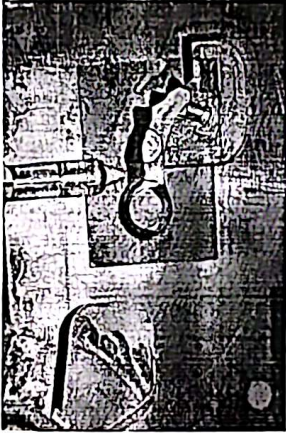

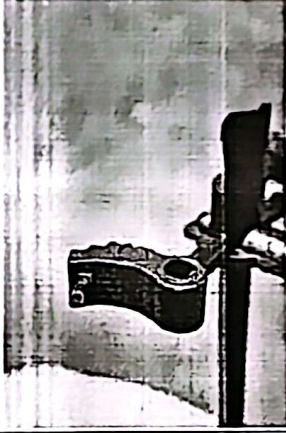




	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月7日	
设备名称	阻尼调节旋转块	设备编号	HBGH-ZS-MJ-493	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：产品多胶。故障原因：此模具为全自动生产，产品未脱落造成夹模，动模型腔镶件2处断裂，一处裂痕，顶针断裂。维修方案：需要重新制作镶件一个，线切割加工外形，穿孔机加工孔位，慢丝加工顶针孔，完成后数控铣加工产品形状，筋位较深数控无法加工到，需要制作电极（2块）放电加工（筋位较深加工时间会相对增加），完成后手工进行精确研配。				
模具负责人： 		使用部门负责人： 		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用		800元		
预计维修完成时间		2025年5月14日	经办人	
总经理审批		签字： 		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


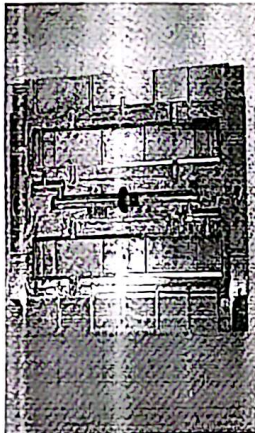

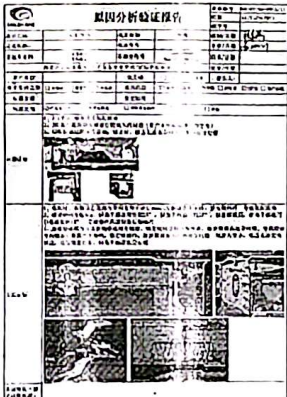
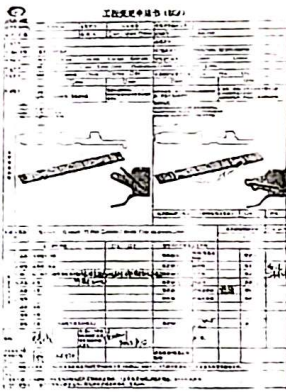



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月5日	
设备名称	卡接棘爪(卡件)/弹簧固定座	设备编号	HBGH-ZS-MJ-494	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象: 2号产品外形尺寸偏大。故障原因: 原司筒与型腔镶件配合间隙过大产生披锋, 后对司筒外径与型腔镶件孔位外径加大后, 加大后留有线割痕, 省模抛光后外形尺寸偏大影响装配。维修方案: 由于2号镶件尺寸偏大无法扫描作图, 故需要对1号镶件进行扫描后制作镜像3D图形方可加工, 线切割加工外形, 穿孔机加工孔位, 慢丝加工顶针孔, 完成后数控铣加工产品形状, 齿轮处需要制作电极放电加工, 完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: 		使用部门负责人: 		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">     </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	850元			
预计维修完成时间	2025年5月13日	经办人		
总经理审批	签字: 			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


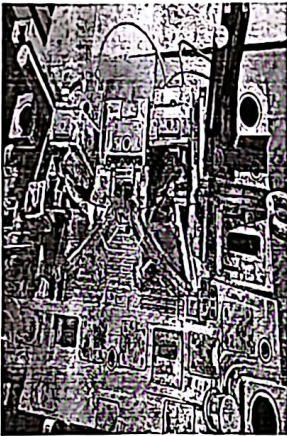

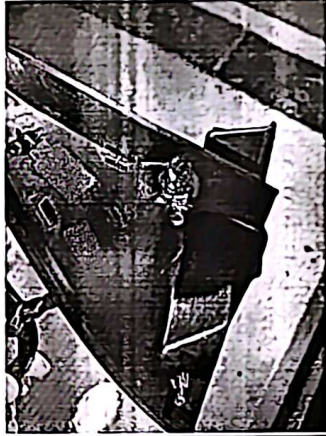


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年5月31日	
设备名称	X3000 导向盒盖	设备编号	HBGH-ZS-MJ-407	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：模具设变，产品结构更改。 维修方案：此模具为1出2产品，结构增加8处筋位，制作电极两个，火花机放电，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：林志林		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">     </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	800 元			
预计维修完成时间	2025年5月6日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字： 			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



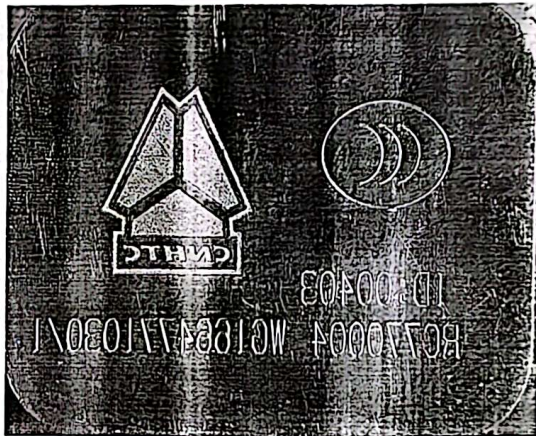


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月30日	
设备名称	311 左右三角护罩	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1015	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】				
现象：斜顶配合面底部断裂，无法生产。故障原因：此斜顶前端多次断裂（上滑块掉落造成脱模顶断），经过多次焊接后斜顶焊接位置已无韧性. 强度，斜顶位置封堵，产品无法使用。维修方案：加工制作一根新斜顶（对新做斜顶热处理后加工），制作完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: <u>王春辉</u>		使用部门负责人: <u>李桂林</u>		
【部门审核意见】				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用		1700 元		
预计维修完成时间		2025年5月7日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批		签字: <u>李桂林</u>		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


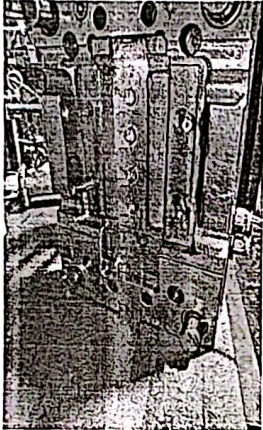
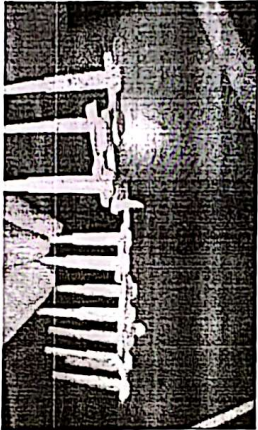
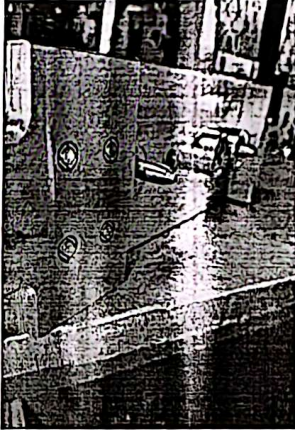




	设备/工装委外维修申请单		生效日期:
			编号:
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月24日
设备名称	A7 前下视镜镜头	设备编号	HBGH-ZS-MJ-132
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次
【现象】			
现象：模具镶件 ID 设变。			
维修方案：对镶件原有 ID 位置进行 718 材质补焊，打磨抛光，完成后进行激光雕刻。			
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：李君林	
【部门审核意见】			
			
维修单位及联系方式			
维修费用	300 元		
预计维修完成时间	2025 年 4 月 26 日	经办人	王春辉
总经理审批	签字：李君林		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



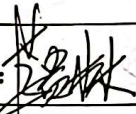
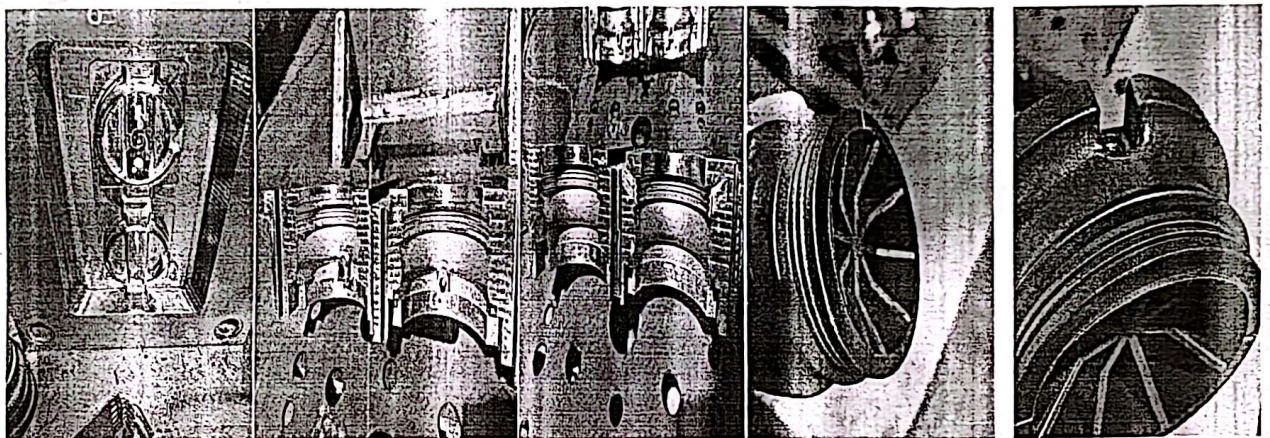
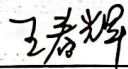



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月22日	
设备名称	气囊/气源/阻尼密封支撑圈	设备编号	HBGH-ZS-MJ-578	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：产品披锋，料把披锋。故障原因：料把披锋导致机械手取出困难，时而无法取出。维修方案：对定模二板料把钩针孔进行补焊，中走丝线割顶针孔，对动模镶针进行718材质补焊，磨床加工平面，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：王春辉		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">     </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	350元			
预计维修完成时间	2025年4月25日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字： 			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



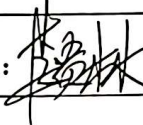
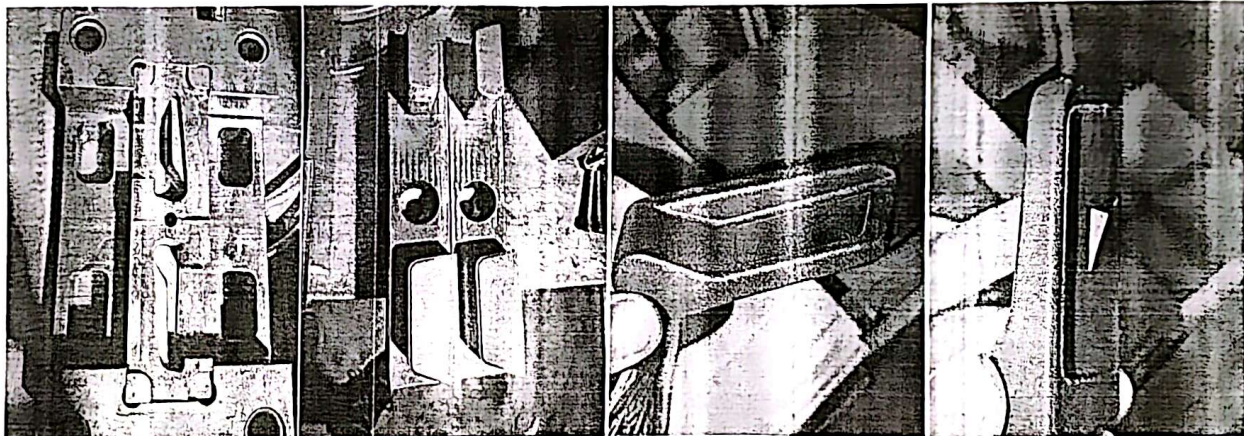
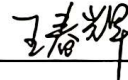



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月22日	
设备名称	气囊上/下盖	设备编号	HBGH-ZS-MJ-571	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：产品多处披锋。故障原因：长期生产型腔表面出现料屑压塌导致。维修方案：对压塌位置位置进行718材质补焊，因产品基本都为圆弧面，需数控精铣，制作电极，火花机放电清角，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人： 		使用部门负责人： 		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用		600元		
预计维修完成时间	2025年4月27日	经办人		
总经理审批	签字： 			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月20日	
设备名称	X3000 仰角手柄	设备编号	HBGH-ZS-MJ-866	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：产品结合线披锋。故障原因：此模具为外协转回模具，生产时结合线披锋严重，披锋存在于皮纹面。维修方案：对滑块位置进行 718 材质补焊，完成后手工进行精确研配，研配完成后对皮纹面进行腐蚀，腐蚀完成后喷砂处理。				
模具负责人： 		使用部门负责人： 		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用	800 元			
预计维修完成时间	2025 年 4 月 25 日	经办人		
总经理审批	签字： 			

表单 NO. GR-52-00-02




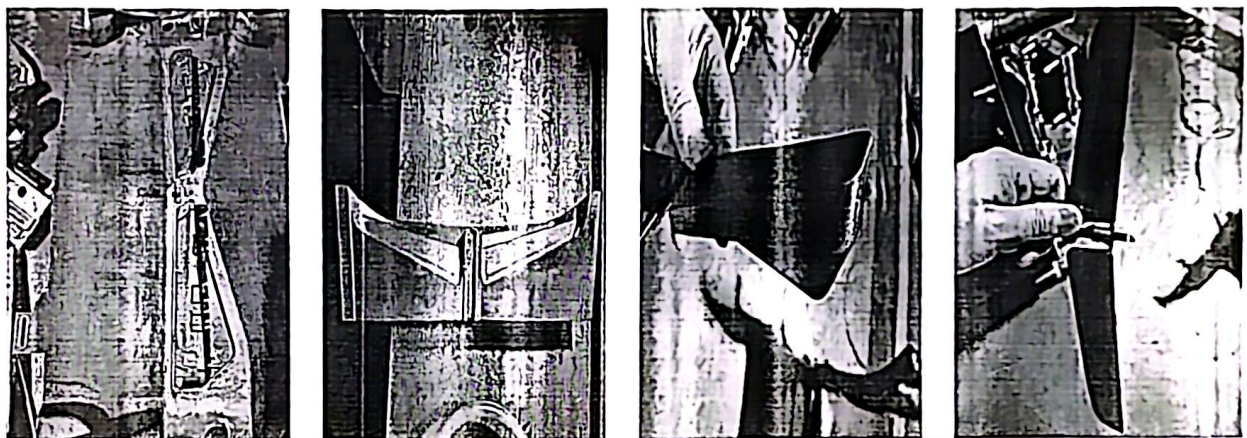


A4 (210mm×294)



河北兴华荣昌汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDRARE Automobile parts CO., LTD.






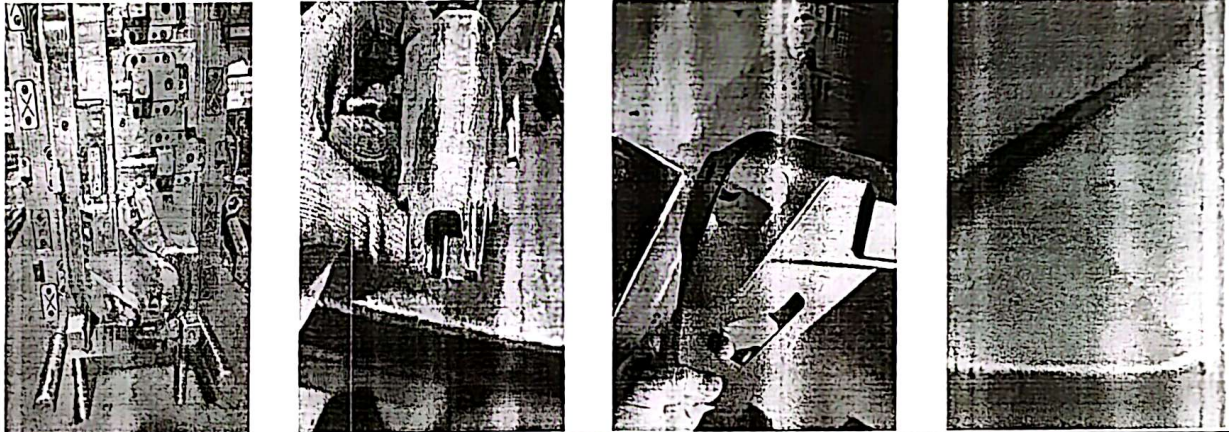
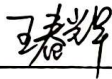

扫描全能王 创建

	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月20日	
设备名称	X3000 调角器手柄	设备编号	HIBGH-ZS-MJ-412	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：产品结合线披锋。故障原因：此模具为外协转回模具，生产时结合线披锋严重，披锋存在于皮纹面。维修方案：对滑块位置进行 718 材质补焊，4 个斜顶位置进行 718 材质补焊，完成后手工进行精确研配，研配完成后对皮纹面进行腐蚀，腐蚀完成后喷砂处理。				
模具负责人： 		使用部门负责人： 		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用	800 元			
预计维修完成时间	2025 年 4 月 25 日	经办人		
总经理审批	签字： 			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:
			编号:
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月19日
设备名称	J6L 左侧罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1111
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次
【现象】 现象：模具斜顶头部固定位置拉断。故障原因：金属疲劳导致斜顶头部固定位置拉断（头部固定位置宽度·厚度 4MM 左右），致使斜顶退回不到位，产品顶透，定模皮纹面出现压痕，影响使用。 维修方案：对斜顶损坏处进行 718 材质补焊，数控开粗，完成后手工进行精确研配，定模皮纹面喷砂处理。			
模具负责人： 		使用部门负责人： 	
【部门审核意见】			
			
维修单位及联系方式			
维修费用	600 元		
预计维修完成时间	2025 年 4 月 21 日	经办人	
总经理审批	签字： 		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)





设备/工装委外维修申请单

生效日期:

编号:

申请部门

注塑车间

申请日期

2025年4月16日

设备名称

311 左右三角护罩

设备编号

HBGH-ZS-MJ-1015

规格型号

注塑模具

维修数量

1 套次

【现象】

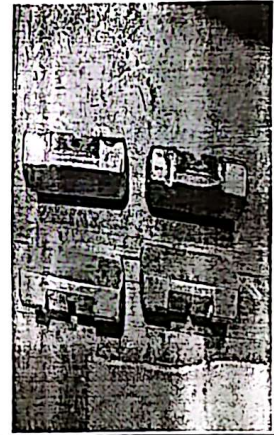
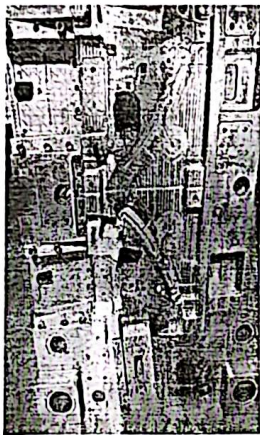
现象：模具滑块掉落，导致滑块与斜顶相撞，无法生产。故障原因：动模模板未拉到为导致上滑块下滑（钩机块磨损，拉动时作用力减小），脱模时斜顶与滑块相撞，皮纹损伤，产品无法使用。

维修方案：对斜顶塌陷位置与滑块塌陷位置处进行 718 材质补焊，动模钩机块（四块八处）补焊，滑块数控加工外形，完成后手工进行精确研配，皮纹损伤位置进行抛光，腐蚀咬花后喷砂处理。

模具负责人：王春辉

使用部门负责人：李强

【部门审核意见】



维修单位及联系方式

维修费用

800 元

预计维修完成时间

2025年4月19日

经办人

王春辉

总经理审批

签字:

李强 8/5-15

表单 NO. GR-52-00-02


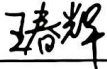
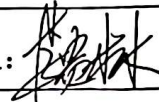
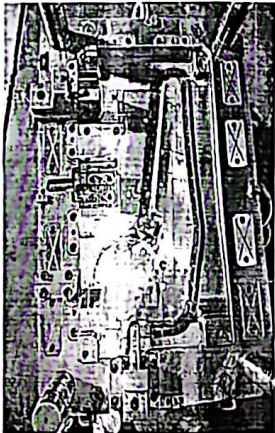
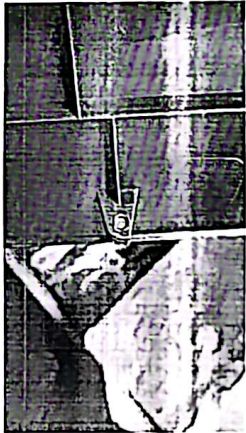

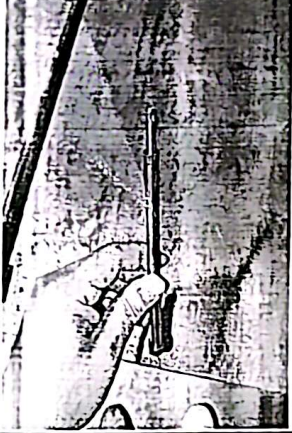


A4 (210mm×294)



河北兴华汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDRANK Automobile parts CO., LTD.




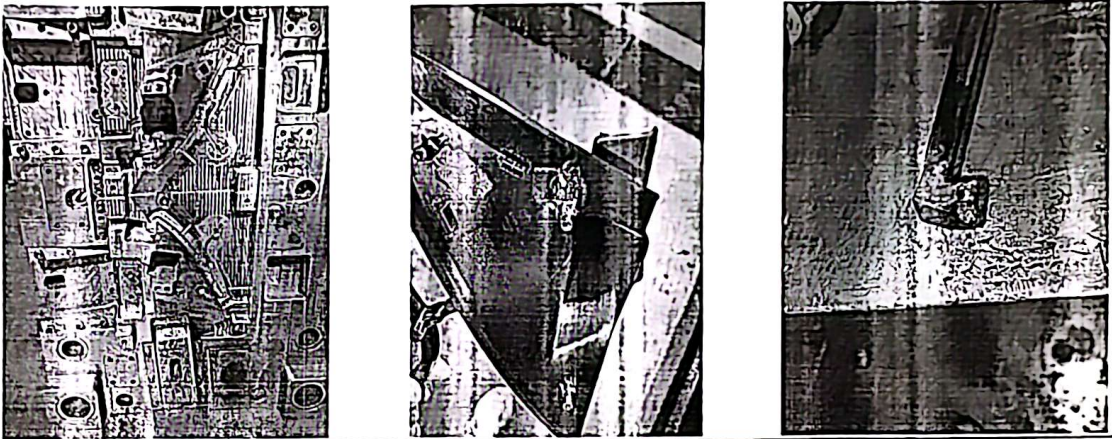
扫描全能王 创建

	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月15日	
设备名称	3.0右罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-690	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】				
现象: 产品孔位堵。故障原因: 斜顶侧面与滑块镶针为穿插面, 配合间隙小导致动模滑块镶针断裂导致产品孔位封堵。维修方案: 订做滑块镶针, 完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: 		使用部门负责人: 		
【部门审核意见】				
   				
维修单位及联系方式				
维修费用		200元		
预计维修完成时间		2025年4月18日	经办人	
总经理审批		签字: 		

表单 NO. GR-52-00-02

A-1 (210mm×294)


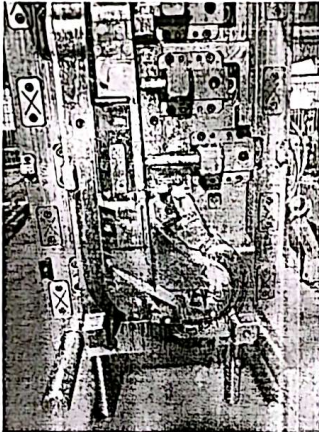




	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月14日	
设备名称	311 左右三角护罩	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1015	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：模具斜顶断裂，无法生产。故障原因：动模模板未拉到为导致上滑块下滑，脱模时斜顶断裂，产品影响装配。维修方案：对斜顶断裂处进行 718 材质补焊，数控加工外形（因外形多面为斜面且正面带有圆弧，需多面加工），完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：李若		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用	450 元			
预计维修完成时间	2025年4月16日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字：李若 16/0-15			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


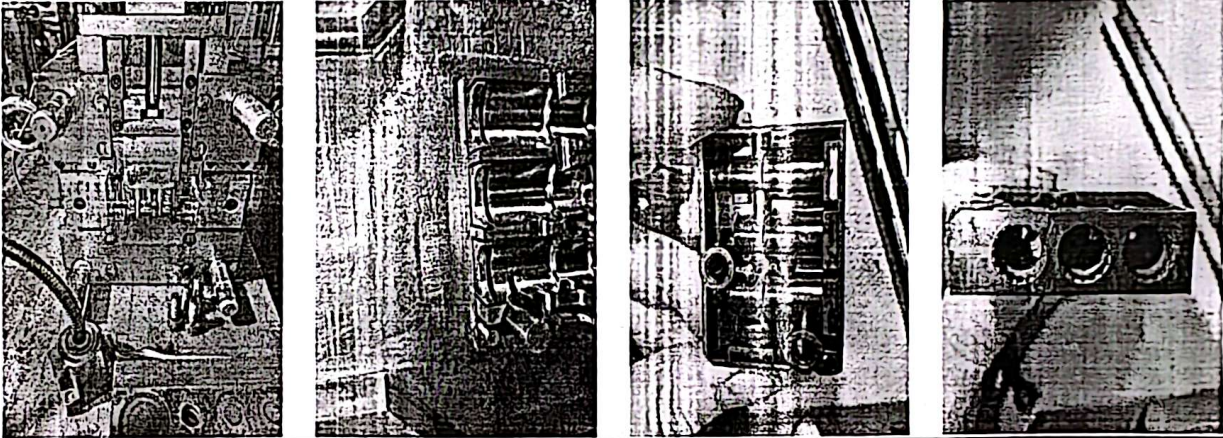


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月9日	
设备名称	J6L 左侧罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1111	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】				
现象：模具斜顶断裂。故障原因：料把掉入导致斜顶型面断裂，产品披锋严重，影响装配无法生产。维修方案：对斜顶损坏处进行 718 材质补焊，数控开粗，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：李林		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用		400 元		
预计维修完成时间		2025年4月12日	经办人	王春辉
总经理审批		签字：王春辉 16/10-15		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


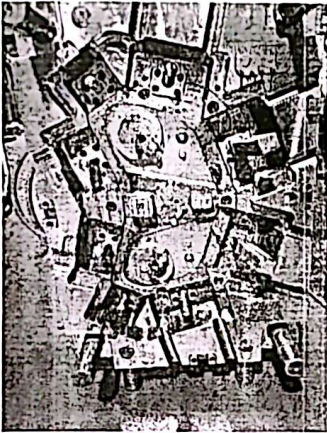
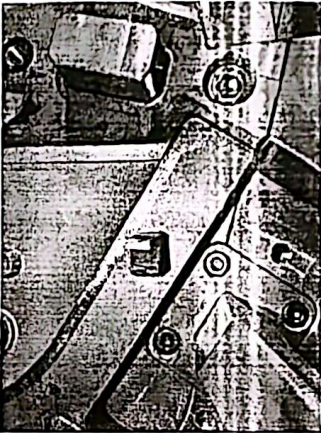
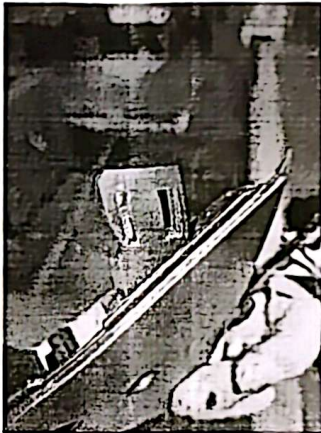


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:
			编号:
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月5日
设备名称	气阀主体	设备编号	HBGH-ZS-MJ-584
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次
【现象】			
现象：产品披锋。故障原因：定模型腔镶件处间隙过大，一个碰穿位置压塌出现披锋（生产过程中型腔面出现料屑导致）。维修方案：对压塌位置与配合间隙过大位置进行 718 材质补焊，完成后手工进行精确研配。			
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：[Signature]	
【部门审核意见】			
			
维修单位及联系方式			
维修费用		300元	
预计维修完成时间		2025年4月8日	经办人 王春辉
总经理审批		签字：[Signature]	

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


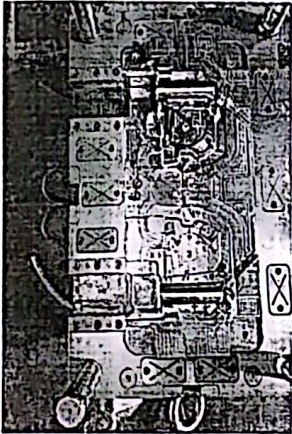

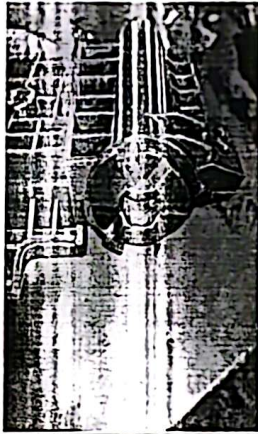
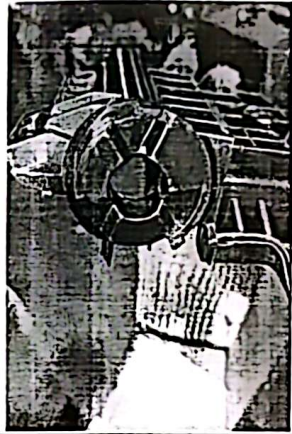


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月5日	
设备名称	B41V 镜壳下盖	设备编号	HBGH-ZS-MJ-484	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】				
现象：定模型腔镶件断裂，无法生产。故障原因：定模镶件与动模型腔为配合面，金属疲劳造成镶件断裂，镶件厚度 2.2，高度 15，宽度 8。维修方案：对定模镶件断裂位置进行 718 材质补焊，数控精铣，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: <u>王春辉</u>		使用部门负责人: <u>[Signature]</u>		
【部门审核意见】				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用		350 元		
预计维修完成时间		2025年4月8日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批		签字: <u>青岩 16/4-25</u>		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


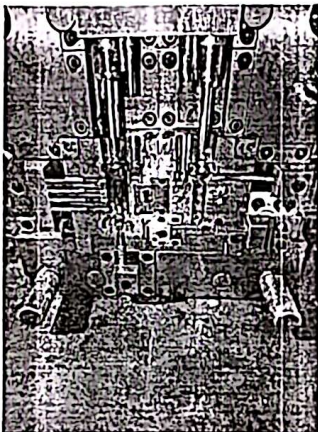

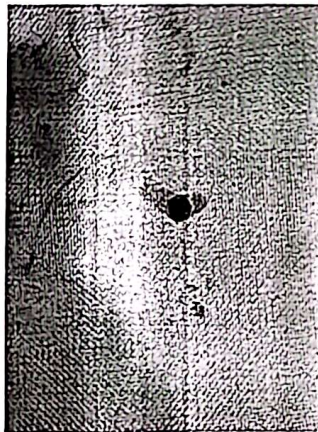


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月5日	
设备名称	B40L 手折基板	设备编号	HBGH-ZS-MJ-202	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：滑块损伤严重，影响装配。故障原因：产品夹模导致滑块损伤。维修方案：对两个滑块损伤位置进行 718 材质补焊，数控精铣弧度，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：张林		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">     </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	300 元			
预计维修完成时间	2025 年 4 月 6 日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字：青书 06/4-25			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


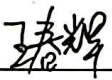
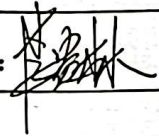
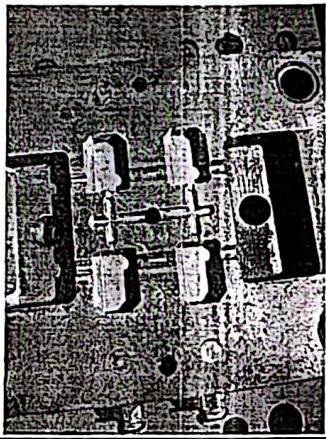
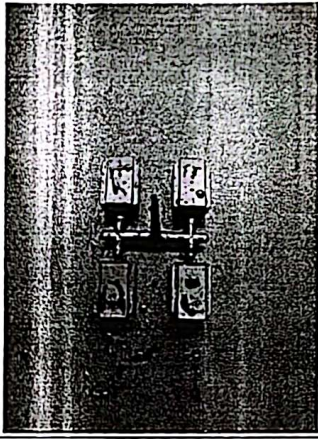

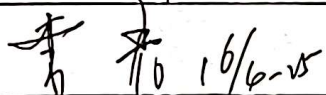


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月5日	
设备名称	阀体外壳/行程补偿气缸	设备编号	HBGH-ZS-MJ-574	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：热流道内部镶件损坏断裂。故障原因：热流道内部镶件分流处尖子损坏断裂，调机生产困难。维修方案：订做热流道内部镶件，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人： <i>王春辉</i>		使用部门负责人： <i>李桂林</i>		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	800元			
预计维修完成时间	2025年4月7日	经办人	<i>王春辉</i>	
总经理审批	签字： <i>李桂林 16/4-25</i>			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月3日	
设备名称	挡块	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1120	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】				
现象：模具设变。 维修方案：对定模型腔 4 穴开放式浇口位置进行 718 材质补焊，铣床加工料道，车床制作电极一个，火花机放电潜伏式进胶口，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: 		使用部门负责人: 		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用		400 元		
预计维修完成时间		2025 年 4 月 7 日	经办人	
总经理审批		签字: 		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



河北兴华荣昌汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDRARE A. Automobile parts CO., LTD.



扫描全能王 创建



设备/工装委外维修申请单

生效日期:

编号:

申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月2日
设备名称	底座	设备编号	HBGH-ZS-MJ-499
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

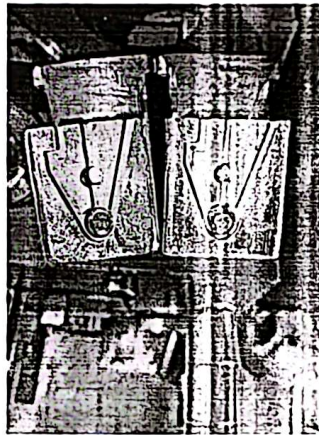
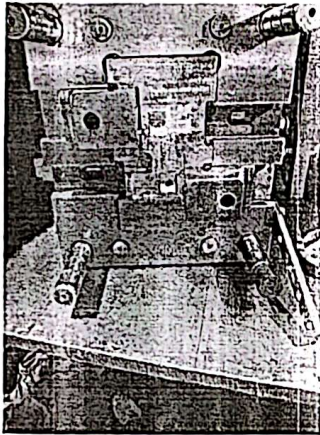
【现象】

现象：滑块内侧碰穿针断裂，无法生产。故障原因：此产品为全自动生产，脱模时产品未完全脱落导致夹模，造成侧面滑块碰穿针断裂。维修方案：因为此滑块碰穿针为一体式制作，无法对其进行更换，因此对斜顶断裂位置进行718材质补焊，数控精铣，制作电极，火花机放电，完成后手工进行精确研配。

模具负责人: 王春辉

使用部门负责人: 李瑞林

【部门审核意见】



维修单位及联系方式			
维修费用	600元		
预计维修完成时间	2025年4月9日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字: <u>李春 2025-4-5</u>		

表单 NO. GR-52-00-02




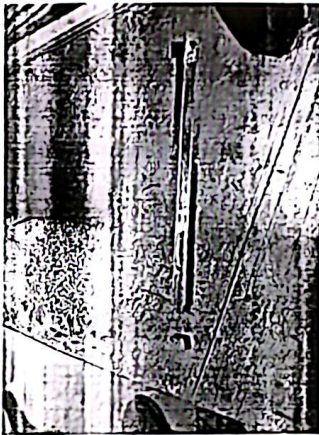

A4 (210mm×294)



河北光华汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDRARE Auto-parts CO., LTD.




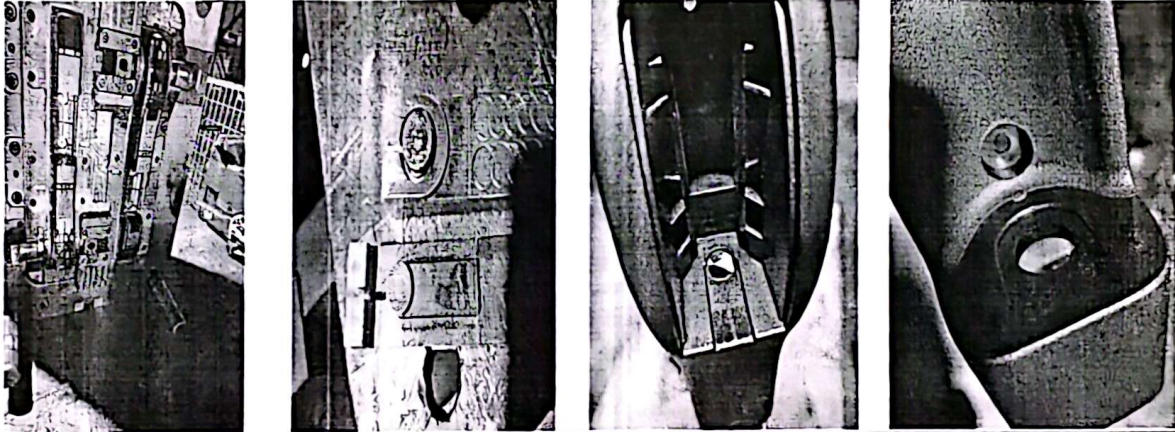
扫描全能王 创建

	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年4月2日	
设备名称	ECU 上壳体	设备编号	HBGH-ZS-MJ-534	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：斜顶底座断裂，无法生产。故障原因：金属疲劳造成断裂。维修方案：对斜顶断裂位置进行 718 材质补焊，数控铣床加工键槽，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人： 		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	200 元			
预计维修完成时间	2025 年 4 月 6 日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字： 			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


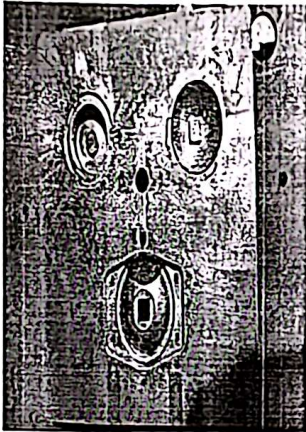
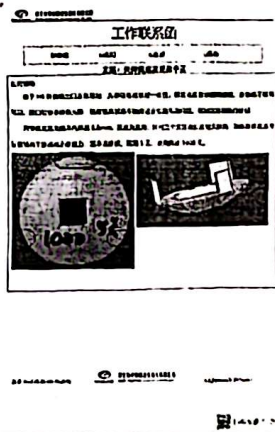
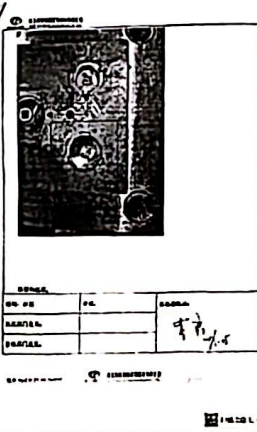


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:
			编号:
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年3月27日
设备名称	H6 扶手底座 (新)	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1082
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次
【现象】 现象: 产品披锋, 需人工修剪。故障原因: 长期生产斜顶与型腔面配合处拉伤, 产品披锋影响装配。维修方案: 对两个斜顶位置进行 718 材质补焊, 完成后手工进行精确研配。			
模具负责人: <u>王春辉</u>		使用部门负责人: <u>李强</u>	
【部门审核意见】			
			
维修单位及联系方式			
维修费用		200 元	
预计维修完成时间		2025 年 3 月 30 日	经办人 <u>王春辉</u>
总经理审批		签字: <u>李强 2/27/25</u>	

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年3月27日	
设备名称	ETX 调整座大中小	设备编号	HBGH-ZS-MJ-427	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象：弹簧底盖设变。故障原因：弹簧底盖与补盲镜体干涉点摩擦。维修方案：对弹簧底盖设变位置进行 718 材质补焊，数控精铣，产品面抛光省模，动模型腔配合面做 R 角与定模研配，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人： <u>王春辉</u>		使用部门负责人： <u>李强</u>		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用		850 元		
预计维修完成时间		2025 年 4 月 3 日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批		签字： <u>李强</u> 2/16-15		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)





设备/工装委外维修申请单

生效日期:

编号:

申请部门	注塑车间	申请日期	2025年3月26日
设备名称	H6 补盲镜-垫片	设备编号	HBGH-ZS-MJ-695
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次

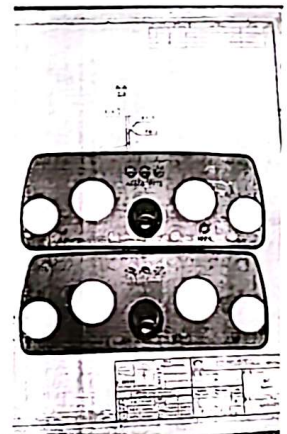
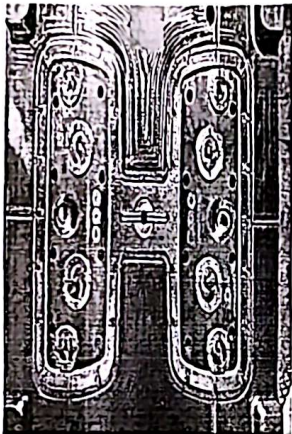
【现象】

现象：模具标识**①**设变。维修方案：对原有表示位置进行激光补焊，完成后对补焊位置抛光省模，激光雕刻更改后标识。外加 WD-40 两瓶

模具负责人：**王春辉**

使用部门负责人：**李益林**

【部门审核意见】



维修单位及联系方式			
维修费用	600 元		
预计维修完成时间	2025年3月28日	经办人	王春辉
总经理审批	签字： 李益林 / 4.15		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)





设备/工装委外维修申请单

生效日期：
编号：

申请部门	注塑车间	申请日期	2025年3月23日	
设备名称	D04 调角器左右罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1089	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	

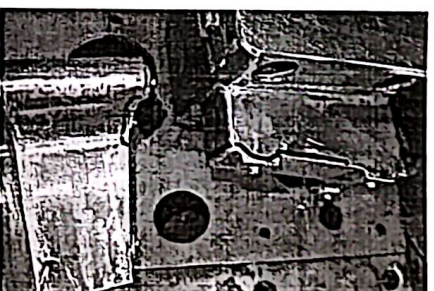
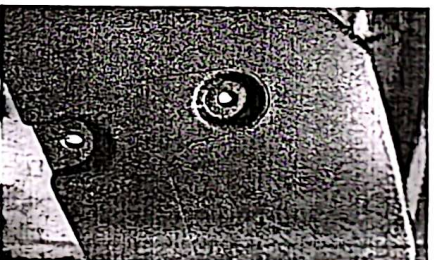
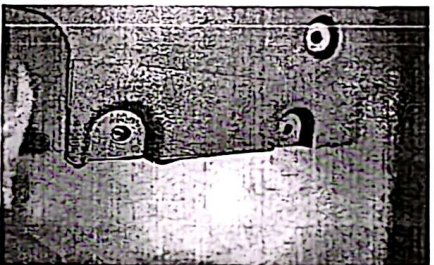
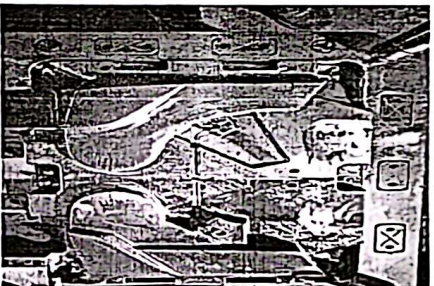
【现象】

现象：产品披锋，孔位封堵。故障原因：长时间生产金属疲劳造成碰穿位置出现塌陷，使配合位置出现披锋，披锋存在于皮纹面。维修方案：对两个滑块位置进行718材质补焊，完成后手工进行精研研配，研配完成后对皮纹面进行腐蚀，腐蚀完成后喷砂处理。

模具负责人：王春辉


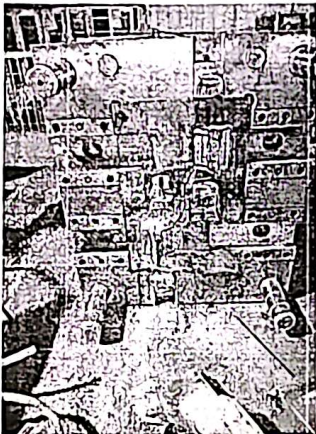
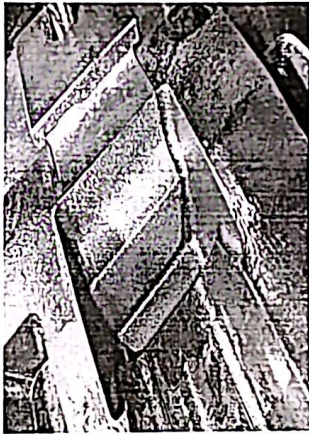
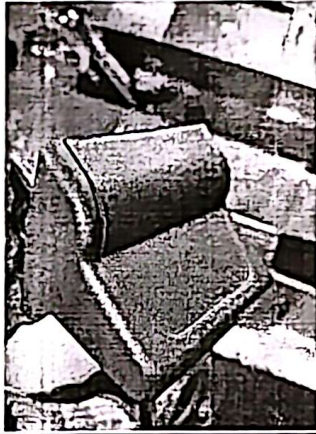
使用部门负责人：张桂林

【部门审核意见】



维修单位及联系方式			
维修费用	600元		
预计维修完成时间	2025年3月27日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字： <u>王春辉</u> 2/25		



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年3月22日	
设备名称	阻尼器调节手柄	设备编号	HBGH-ZS-MJ-296	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：产品披锋，因披锋存在于皮纹面无法手工修剪。故障原因：产品皮纹面披锋严重，因换料生产（原ABS+PC料，更换为尼龙料），披锋无法调节。维修方案：对四个滑块位置进行718材质补焊，完成后手工进行精确研配，研配完成后对皮纹面进行腐蚀，腐蚀完成后喷砂处理。				
模具负责人： <u>王春辉</u>		使用部门负责人： <u>李林</u>		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	800元			
预计维修完成时间	2025年3月27日	经办人	<u>王春辉</u>	
总经理审批	签字： <u>李林</u>			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)

