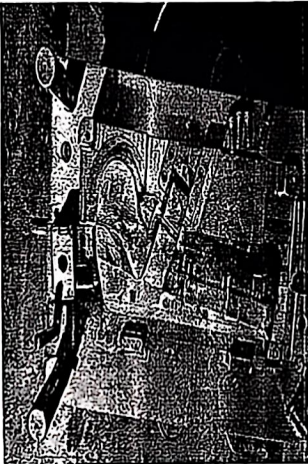




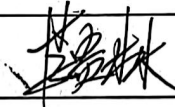
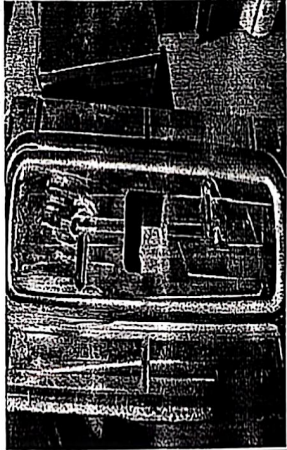


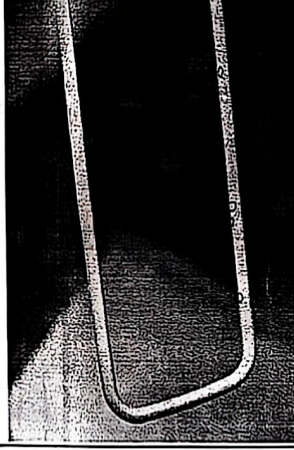

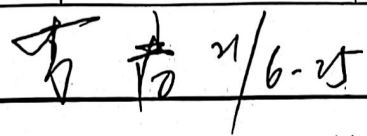
	设备/工装委外维修申请单		生效日期:
			编号:
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年6月4日
设备名称	H4 司机右罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-144
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次
【现象】 现象：产品披锋，拉伤严重。故障原因：初步判断为撞模导致（拆卸一半模具时由于吊点偏心，拆卸压板时模具晃动导致撞伤），产品披锋拉伤严重无法使用。维修方案：对凹陷位置进行 718 材质补焊，数控开粗，开粗后进行模具抛光省模，皮纹腐蚀，腐蚀完成后喷砂处理，完成后手工进行精确研配。			
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：林林	
【部门审核意见】 <div style="display: 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 6 月 7 日	经办人	王春辉
总经理审批	签字：青 岩 21/6-25		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



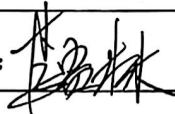
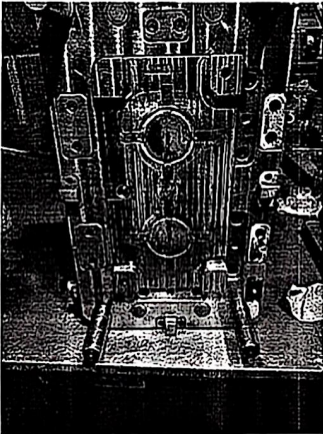
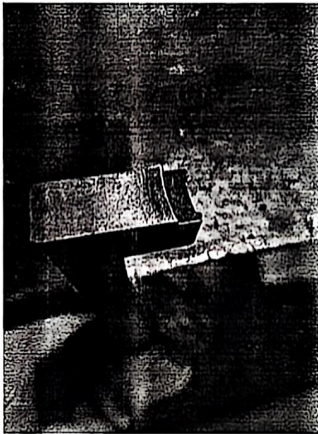

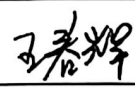
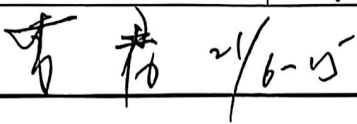


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年6月10日	
设备名称	18D卡框	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1008	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】				
现象: 产品出现凸点。故障原因: 皮纹面多处生锈腐蚀出现凹坑导致生产出的产品外观有凸起点, 影响外观。维修方案: 对凹陷位置进行718材质补焊, 抛光省模, 皮纹腐蚀, 腐蚀完成后喷砂处理, 完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: 		使用部门负责人: 		
【部门审核意见】				
   				
维修单位及联系方式				
维修费用		800.元		
预计维修完成时间		2025年6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6月12日	
设备名称	B41V 护罩盖板 (软胶)	设备编号	HBGH-ZS-MJ-487	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】 现象: 产品出现披锋。故障原因: 操作工生产过程中料把未取出导致压模, 一处斜顶压塌。维修方案: 对斜顶压塌位置进行 718 材质补焊, 磨床加工配合平面, 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】				
<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6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6月20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

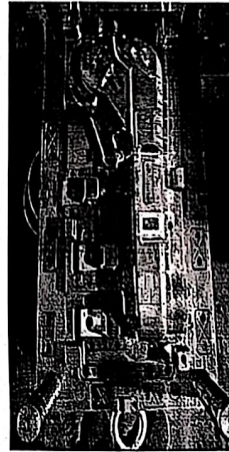
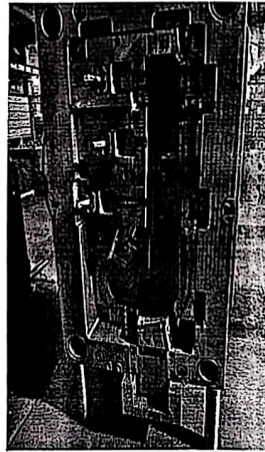
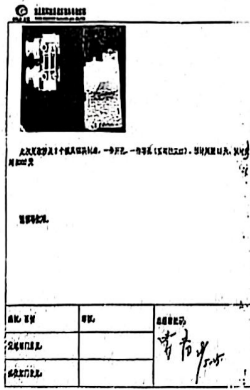
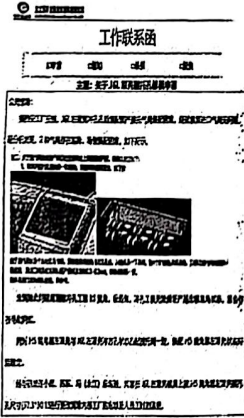
【现象】

现象：模具设变。故障原因：此模具为多种状态生产的产品，需要冲孔完成状态的更换，冲孔后装配国产腰托气阀装配困难，经研究后对模具进行变更。维修方案：由于模具数据未修改，需要重新设计出图，对状态孔改为可更换镶件式，需对模具进行较大的变更，对状态孔进行数控精铣（一个长方孔，一个椭圆孔），由于长方孔为直角，需要制作电极2个，对直角进行放电清角，制作可更换镶件4件（两个碰穿镶件，两个皮纹镶件），需要对镶件进行皮纹腐蚀并喷砂，为了减少更换状态时间，对其它模板进行钻孔，以达到不用拆卸模仁与热流道系统即可更换，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	11000 元		
预计维修完成时间	2025年6月29日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字: <u>可帮人工成本, 6个月回收成本.</u>		


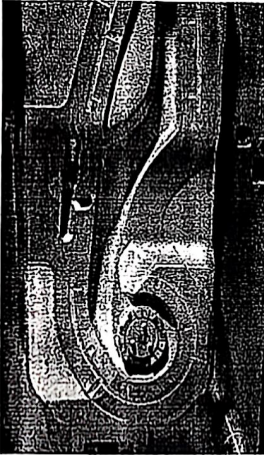
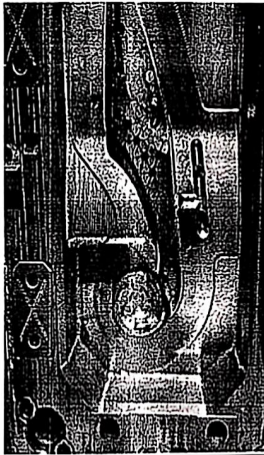
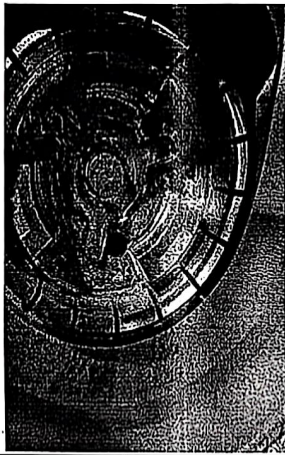

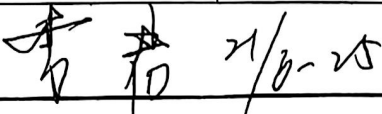
表单 NO. GR-52-00-02

 河北光瑞汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDREAR AUTOMOBILE PARTS CO., LTD.

李楠 (2) 2025/6/25





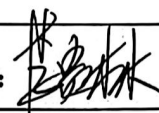
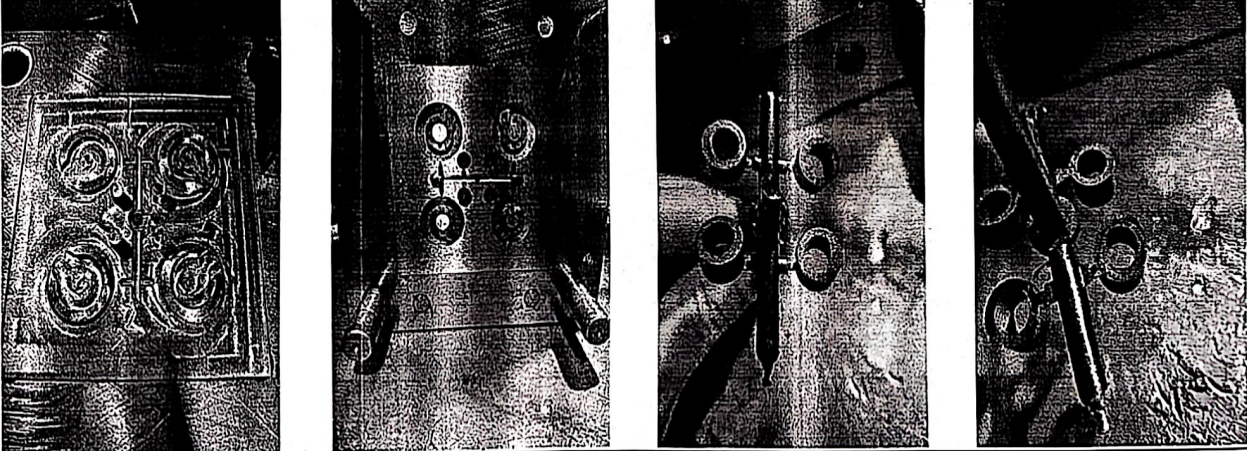


扫描全能王 创建

	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6月20日	
设备名称	P203 升降手柄总成	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。 维修方案：由于原模具数据为未更改图，需要对更改位置进行设计出图，对设变位置制作镶件，镶件进行热处理增加硬度，数控精铣，慢丝线割顶针孔位，制作电极 2 个，火花机放电加工（筋位较多，放电时长会增加），产品面进行省模抛光，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	6500 元			
预计维修完成时间	2025 年 6 月 29 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6月14日
设备名称	手柄支撑垫圈	设备编号	HBGH-ZS-MJ-511
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，模具设变。故障原因：分型面料屑导致配合面压塌，由于产品较小，模具为开放式浇口，人工修剪费时，将进胶方式改为潜伏式浇口。维修方案：对斜顶压塌位置进行 718 材质补焊，磨床加工配合平面，制作电极 2 个，火花机加工潜伏式浇口，浇口位置抛光，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	500 元		
预计维修完成时间	2025年6月18日	经办人	
总经理审批	签字:  21/6-25		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



	<h2 style="text-align: center;">模具委外维修验收单</h2>		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	6	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6月---至2025年6月30日共6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	杨霖		
验收人员	王春辉 杨霖 田健		2025年6月21日



