



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8月22日

设备名称

升降气阀手柄

设备编号

HBGH-ZS-MJ-557

规格型号

注塑模具

维修数量

1套次

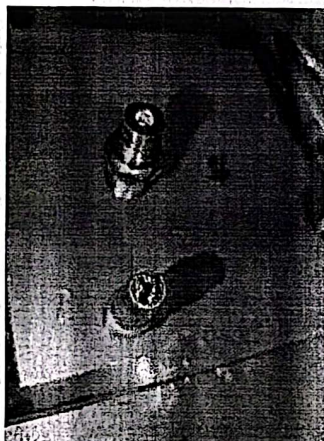
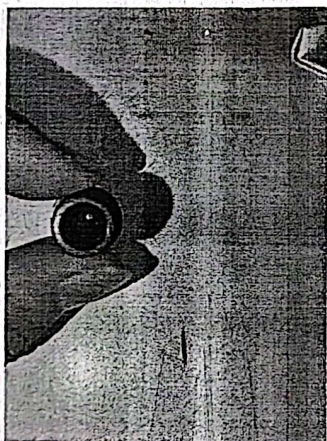
【现象】

现象：产品成型困难或不成形。故障原因：热流道堵，热流道内部尖子断造成封堵，法兰内部损伤，注射料是会造成阻力（产品原料为尼龙加玻纤，腐蚀性强）维修方案：定做热流道法兰与内部尖子

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

600元

预计维修完成时间

2025年8月29日

经办人

王春辉

总经理审批

签字:

[Signature] 22/8-25

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8月22日
设备名称	腰脱阀体	设备编号	科力转回模具
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

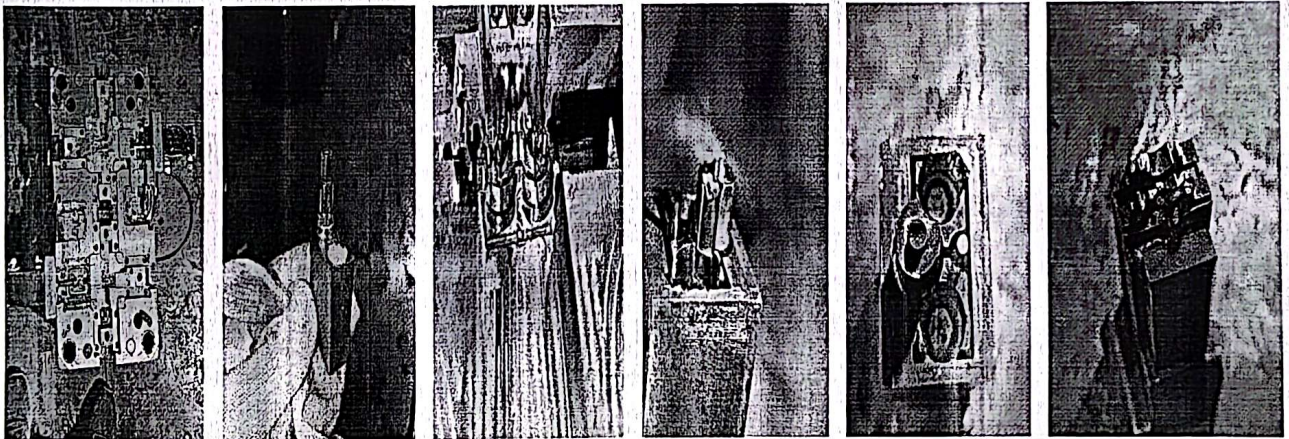
【现象】

现象：产品夹模。故障原因：此模具为全自动生产，一处二产品，下穴产品未完全脱落造成夹模，模具损伤5处。维修方案：对压塌变形位置进行718材质补焊，断裂镶件重新制作，数控精铣，制作电极3个，火花机放电，制作镶针2根，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	1000元		
预计维修完成时间	2025年9月9日	经办人	<i>王春辉</i>
总经理审批	签字: <i>李林</i> 2025/8/25		

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8月18日

设备名称

2.0 左舵左罩壳

设备编号

HBGH-ZS-MJ-993

规格型号

注塑模具

维修数量

1 套次

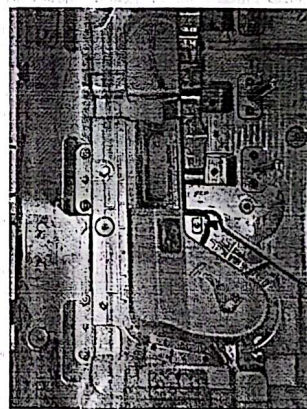
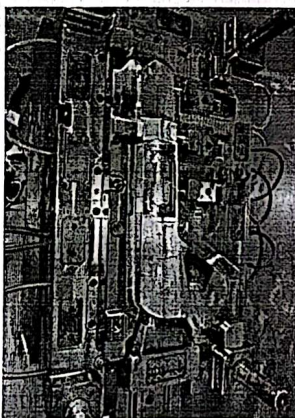
【现象】

现象：模具设变。故障原因：汕德卡高配座椅在组装过程中通风加热底座与左罩壳存在间隙不均匀的问题，影响美观性。维修方案：由于此模具只有产品数据，没有模具数据，需要扫描完成后重新设计模具数据，定做镶件 2 件，线切割加工镶件尺寸外形，数控精铣，皮纹腐蚀，喷砂（研配完成后），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

【部门审核意见】



维修单位及联系方式

维修费用

6000 元

预计维修完成时间

2025 年 9 月 3 日

经办人

王春辉

总经理审批

签字:

王春辉

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



河北华荣昌汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDHARE 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8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

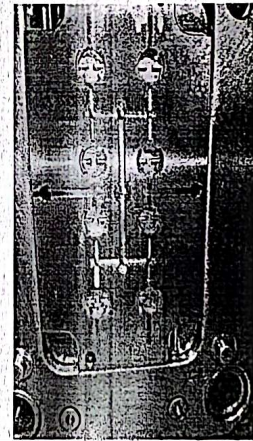
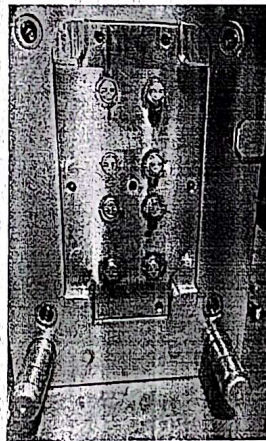
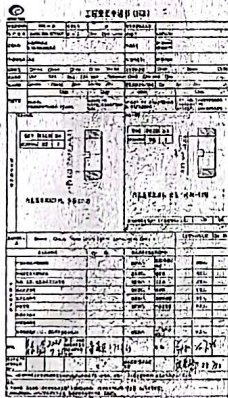
【现象】

现象: 模具设变。故障原因: 产品孔位尺寸偏小, 配合过紧。维修方案: 由于更改位置是模芯一体制作的, 需要对更改位置进行线切割, 改为镶针镶嵌, 订做8根要求尺寸镶件, 磨床加工碰穿位置平面, 制作电极2个, 对镶针顶部产品配合位置进行火花机放电, 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: 李林

【部门审核意见】



维修单位及联系方式

维修费用

3000元

预计维修完成时间

2025年8月25日

经办人

王春辉

总经理审批

签字:

李林

表单 NO. GR-52-00-02



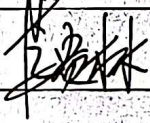
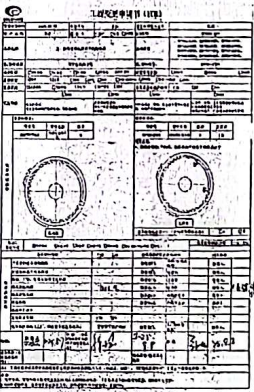
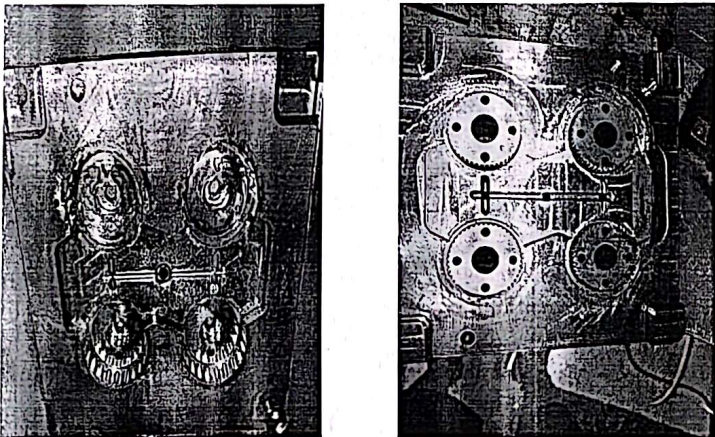

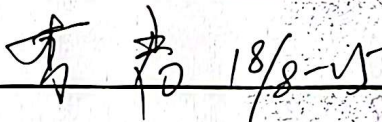
A4 (210mm×294)



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8月15日	
设备名称	可回位机构卡轮	设备编号	HBGH-ZS-MJ-523	
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：调高手柄向下扳动最后一个档位调不过去。维修方案：对动模型腔4穴8处位置进行加胶，加胶位置进行718材质补焊，数控精铣，制作电极一个，火花机放电进行清R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		1000元		
预计维修完成时间		2025年8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8月9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

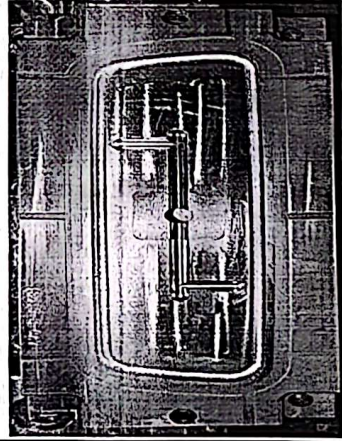
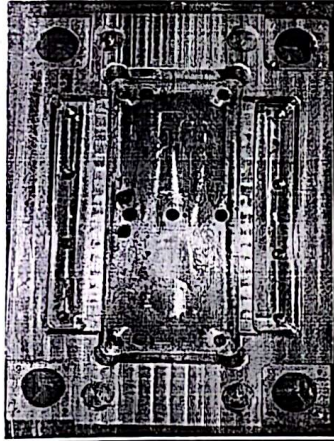
【现象】

现象：产品表面凹凸不平。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凹凸不平，影响外观。维修方案：由于此模具材质在补焊后无法腐蚀皮纹，经过多家补焊，多家腐蚀扔无效果，现重新制作一块模芯，由于原数据找不到需要扫描设计，定制同尺寸大小精料，数控精铣，深孔钻加工冷却水路，制作电极2个，火花机放电加工其形状，抛光省模，省模完成后先试模，待试模后再进行皮纹腐蚀，腐蚀完成后喷砂处理，完成后手工进行精确研磨。

模具负责人: *王春辉*

使用部门负责人: *李吉林*

【部门审核意见】


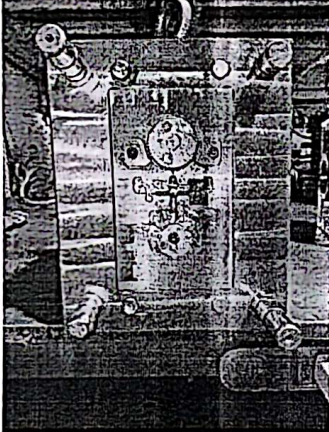
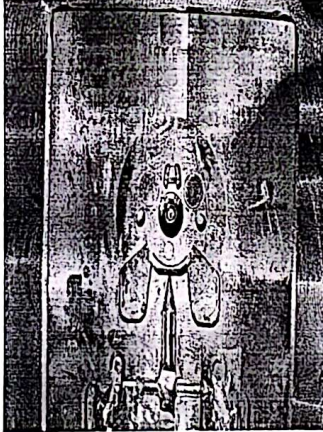
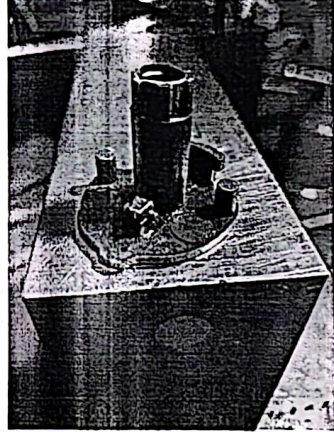


维修单位及联系方式			
维修费用	3000元		
预计维修完成时间	2025年8月16日	经办人	<i>王春辉</i>
总经理审批	签字: <i>青 18/8-15</i>		

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8月4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: 弹簧固定座披锋。故障原因: 顶针与型腔长时间配合磨损, 间隙过大造成产品披锋, 影响装配。维修方案: 对型腔磨损位置进行 718 材质补焊, 线切割加工孔位大小, 更换顶出顶针 2 根, 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8月8日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字: 王春辉 18/8-25			

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm X 294)





设备/工装委外维修申请单

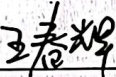
生效日期:


编号:

申请部门	注塑车间	申请日期	2025年7月2日
设备名称	升级气阀固定板	设备编号	HBGH-ZS-MJ-530
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

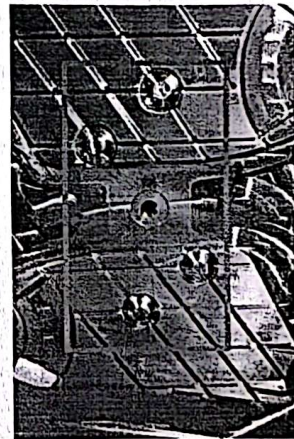
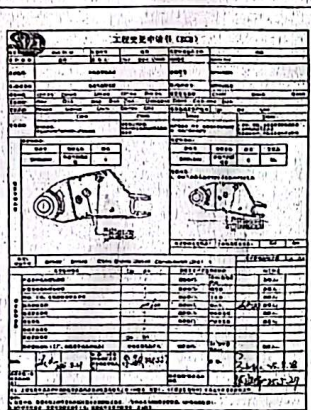
【现象】


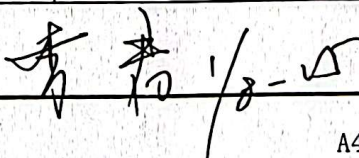
现象：模具设变。故障原因：孔位原为6毫米，改为8毫米。维修方案：原产品孔位大小为6毫米，现将孔位增加至8毫米，由于原始数据未更改，重新设计更改后数据再进行加工，对设变位置进行718材质补焊（4处更改位置），数控精铣，磨床加工碰穿平面，完成后手工进行精确研配。

模具负责人: 

使用部门负责人: 

【部门审核意见】


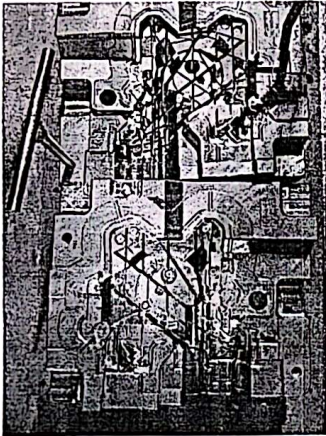

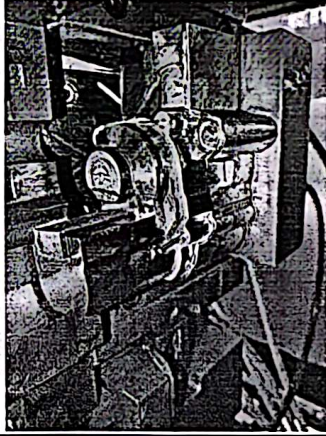


维修单位及联系方式	/		
维修费用	600元		
预计维修完成时间	2025年7月6日	经办人	
总经理审批	签字: 		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


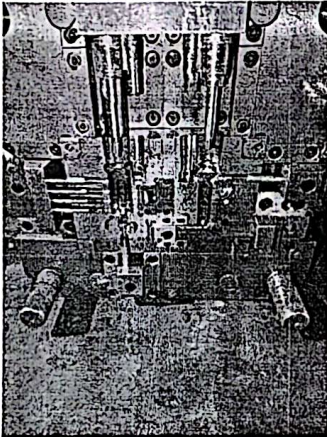



	设备/工装委外维修申请单		生效日期:
			编号:
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年7月23日
设备名称	B41V 电折基板左/右	设备编号	HBGH-ZS-MJ-489
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次
【现象】 现象：产品堵孔。故障原因：产品生产过程中压模导致两个滑块镶针弯曲，无法生产。维修方案：制作镶针 2 件，顶针头部退火，车床加工镶针形状，完成后手工进行精确研配。			
模具负责人: <u>王春辉</u>		使用部门负责人: <u>李桂林</u>	
【部门审核意见】			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>			
维修单位及联系方式			
维修费用		200 元	
预计维修完成时间		2025 年 7 月 25 日	经办人 <u>王春辉</u>
总经理审批		签字: <u>青 杰</u> / 8-25	

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


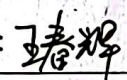
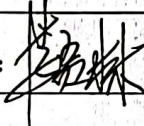
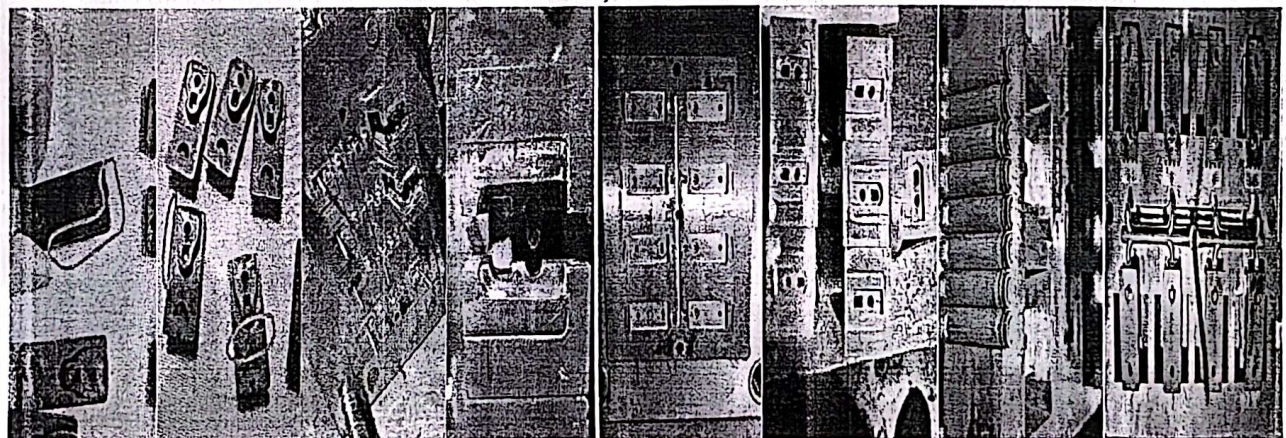
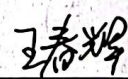
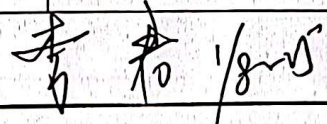


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年7月17日	
设备名称	阀体外壳/行程补偿气缸	设备编号	HBGH-ZS-MJ-574	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】				
现象：产品堵孔。故障原因：滑块镶针顶部压塌造成孔位封堵（镶针顶部2毫米，易压塌）。维修方案：对镶针顶部进行718材质补焊，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：李益林		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
维修费用		100元		
预计维修完成时间		2025年7月20日	经办人	王春辉
总经理审批		签字：李益林 18-15		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


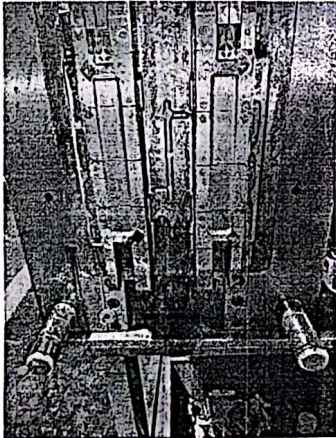
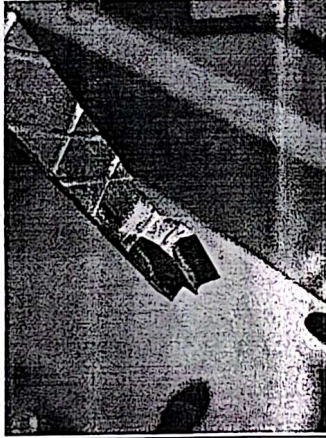


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年7月1日	
设备名称	H5 坐垫延伸滑块	设备编号	HBGH-ZS-MJ-155	
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次	
【现象】				
现象: 产品披风严重, 滑槽尺寸变小, 无法滑动, 影响组装。故障原因: 模具老化, 且此产品为 PPS 材料, 侵蚀效果极其严重, 模芯, 斜顶侵蚀严重。需修补恢复型面多达 40 处 (其中含定模芯 8 处) 维修方案: 激光焊, 氩弧焊高硬度材质修补, 数控开粗, 磨床找平, 手工精确研配。				
模具负责人: 		使用部门负责人: 		
【部门审核意见】				
				
维修单位及联系方式				
预计维修费用	600 元			
预计维修完成时间	2025 年 7 月 8 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7月16日
设备名称	H4 前部罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-147
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次
【现象】 现象：产品多胶，影响使用。故障原因：斜顶配合面断裂（碰穿位置面较薄易断裂），影响装配 维修方案：对断裂位置进行 718 材质补焊，数控开粗，手工精确研配。			
模具负责人: <u>王春辉</u>		使用部门负责人: <u>李玉林</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			
预计维修费用		300 元	
预计维修完成时间		2025 年 7 月 18 日	经办人 <u>王春辉</u>
总经理审批		签字: <u>李玉林</u> 1/8-25	

表单 NO. GR-52-00-02


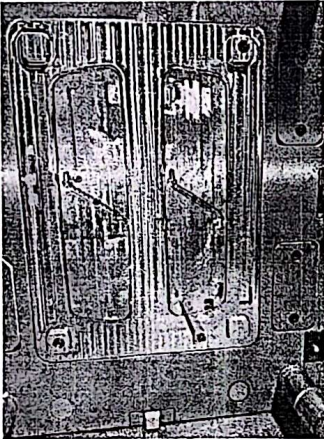
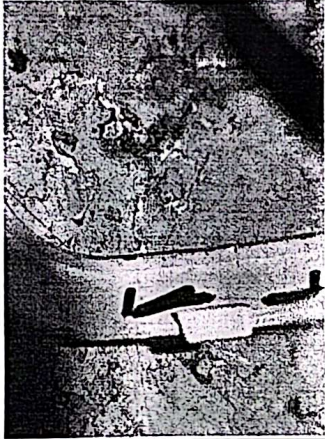
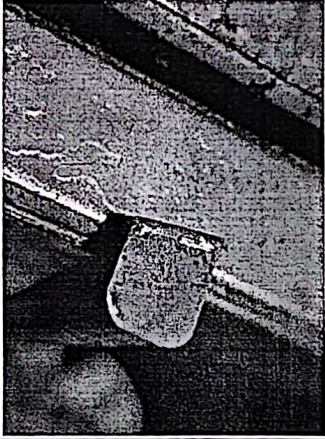
A4 (210mm×294)



河北光华汽车零部件有限公司
HEBEI GOLDI ARE 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7月9日	
设备名称	3GD 卡框	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1004	
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：斜顶表面生锈腐蚀出现凹坑导致生产出的产品外观有凸起点，影响镜片装配。维修方案：对凹陷位置进行 718 材质补焊，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人: <i>王春辉</i>		使用部门负责人: <i>李林</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		50 元		
预计维修完成时间		2025年7月10日	经办人	<i>王春辉</i>
总经理审批		签字: <i>李林 1/8-25</i>		

表单 NO. GR-52-00-02


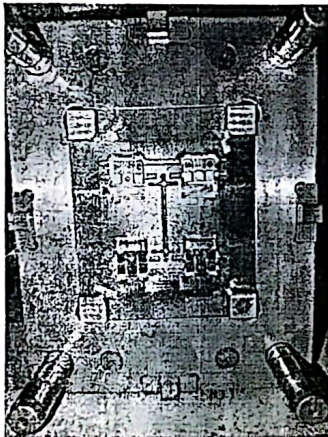
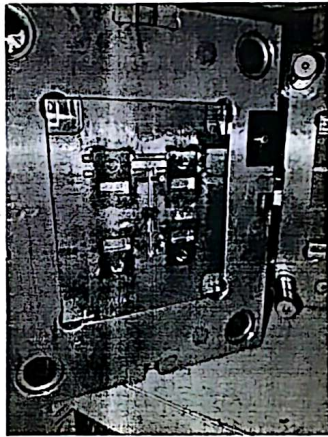
A4 (210mm×294)



河北光华荣昌汽车部件有限公司
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7月25日	
设备名称	锁舌支撑块	设备编号	HBGH-ZS-MJ-369	
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：原产品面位带孔形状，现将产品孔位去除。维修方案：原产品为1出4，对设变位置进行718材质补焊（4处更改位置），数控精铣，动模4处镶针变更，磨床加工平面，由于产品表面为高光面，需要对其表面进行抛光，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	500元			
预计维修完成时间	2025年7月28日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字：李林 2025/8/15			

表单 NO. GR-52-00-02


A4 (210mm×294)



河北光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

	<h2 style="margin: 0;">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	14	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: <p style="text-align: center;">2025年7月---至2025年8月31日共14套模具委外加工, 详见明细</p>			
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	李福林		
验收人员	王春辉 李福林 田健		2025年9月8日





电子发票(普通发票)



发票号码: 25132000000155626388

开票日期: 2025年09月08日

购 买 方 信 息	名称: 河北光华荣昌汽车部件有限公司				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: 91130983077498644J					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*模具加工费						17079.21	1%	170.79	
合 计						¥17079.21		¥170.79	
价税合计(大写)			<input checked="" type="checkbox"/> 壹万柒仟贰佰伍拾圆整			(小写) ¥ 17250.00			
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:276260122000069725; 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;								



扫描全能王 创建