



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9月4日
设备名称	主副驾升降调节手柄	设备编号	HBGH-ZS-MJ-554
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

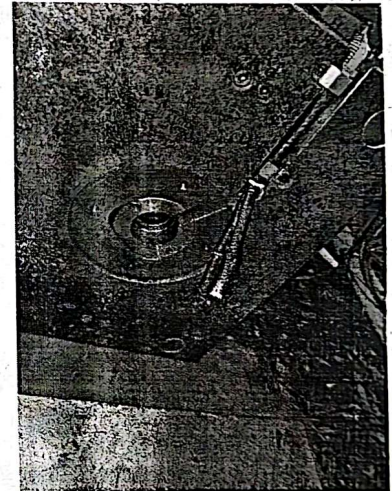
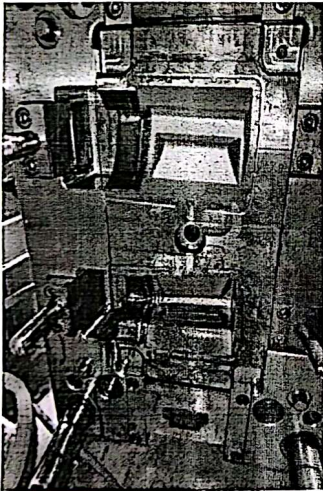
【现象】

现象：模具热流道加热感温系统损坏。故障原因：热流道内部进胶导致加热线与感温线断裂，造成加热感温报警，无法正常生产。维修方案：定做同等尺寸，同等型号加热与感温系统，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	300元		
预计维修完成时间	2025年9月10日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字： <u>李林</u>		





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9月6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

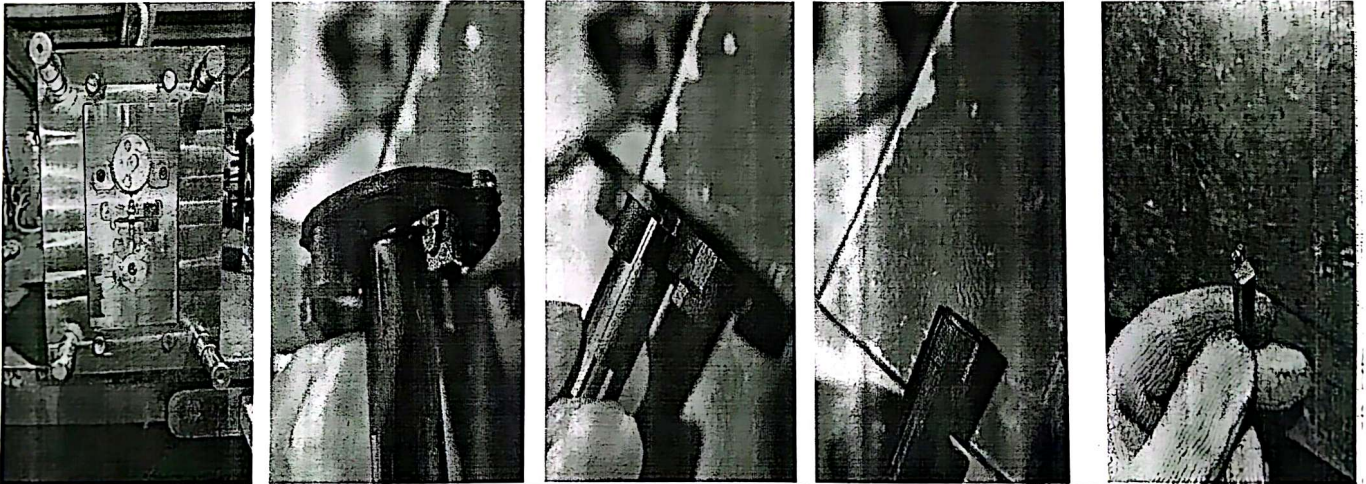
【现象】

现象: 弹簧固定座多处披锋, 镶件断裂。故障原因: 定模镶件与动模型腔长时间配合磨损, 金属疲劳造成断裂, 使产品多处披锋, 影响装配。维修方案: 对镶件断裂位置与磨损位置进行 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: 李永林

【部门审核意见】



维修单位及联系方式			
维修费用	150 元		
预计维修完成时间	2025年9月8日	经办人	王春辉
总经理审批	签字: 李永林		





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9月7日
设备名称	H6 坐盆延伸手柄	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1054
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次

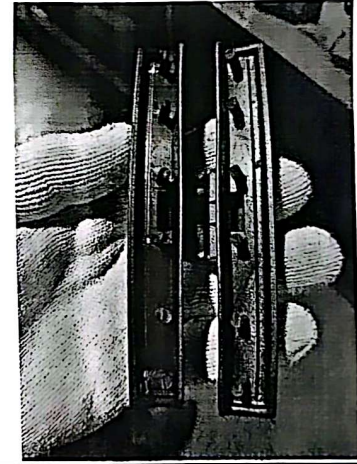
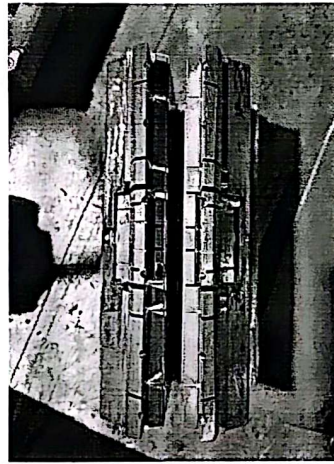
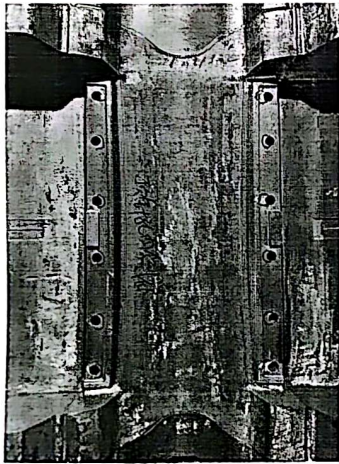
【现象】

现象：顶出顶针断裂。故障原因：热流道内部进胶导致加热线与感温线断裂，造成加热感温报警，无法正常生产。维修方案：对动模型腔顶针孔（顶针孔 12 处）与两个滑块 12 处进行 718 材质补焊，制作滑块位置筋位电极，火花机放点，线切割加工顶针孔，磨床加工顶针高度（12 根）两个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：**李磊**

【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 9 月 12 日	经办人	王春辉
总经理审批	签字： 李磊		

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 GOLD RARE 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9月14日
设备名称	1.0气囊上盖	设备编号	HBGH-ZS-MJ-705
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

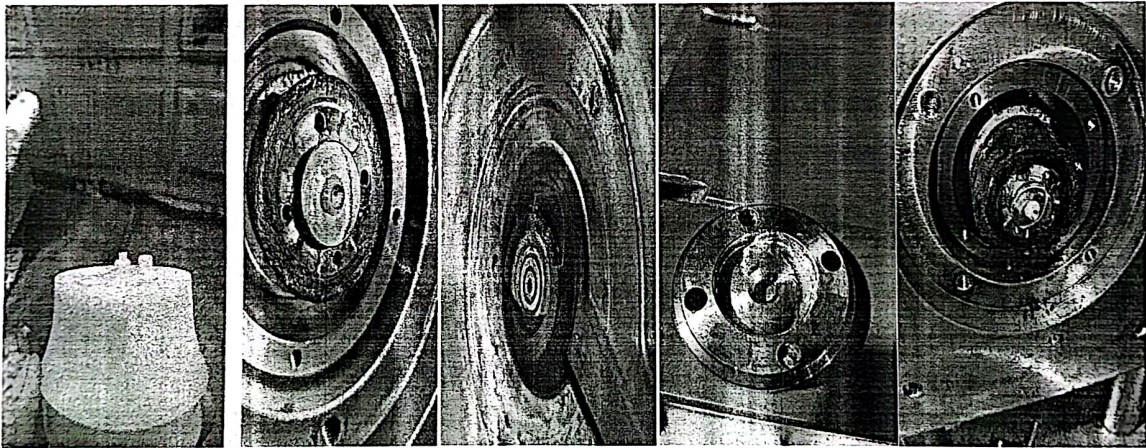
【现象】

现象：产品进胶口位置高。故障原因：热流道内部溢胶，热流道内部高温密封垫圈损坏漏气造成热流道阀针顶出不到位，法兰内部磨损。维修方案：寄回柳道厂家进行维修并调试，由于此套模具着急生产，寄回前已于柳道厂家沟通提前定做同尺寸同型号高温密封垫圈进行更换，阀针重新制作并加长，保证浇口位置与产品平齐，制作射嘴配合法兰件，R角增大，清理热流道内部漏胶，调试完成后寄回公司。

模具负责人：王春辉

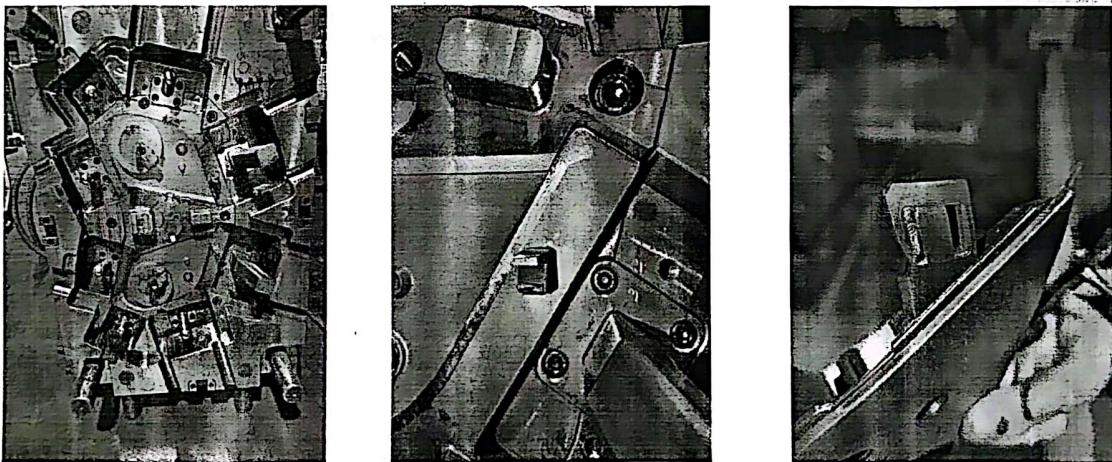
使用部门负责人：张吉林

【部门审核意见】



维修单位及联系方式			
维修费用	4000元		
预计维修完成时间	2025年9月18日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字： <u>李岩</u>		



	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9月16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（之前此处断裂过，焊接维修后生产），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>李君林</u>		
【部门审核意见】				
				
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 9 月 20 日	经办人	<u>王春辉</u>	
总经理审批	签字： <u>李君林</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9月24日
设备名称	311 左右三角座	设备编号	HBGH-ZS-MJ-1017
规格型号	注塑模具	维修数量	1 套次

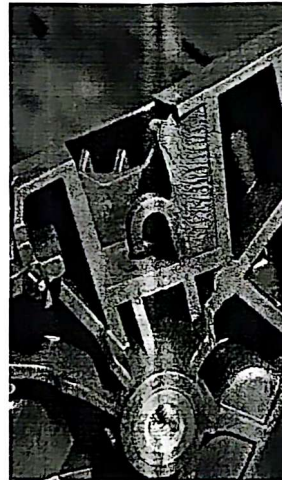
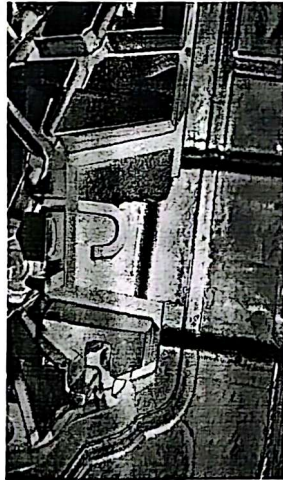
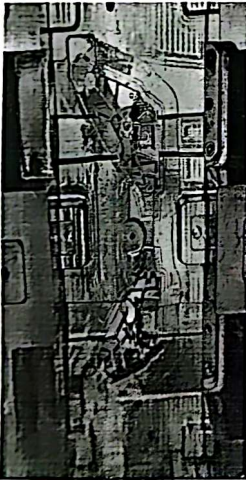
【现象】

现象：产品多胶导致影响使用。故障原因：金属疲劳导致型腔块掉落，使生产出的产品多胶无法使用。维修方案：对型腔脱落位置进行 718 材质补焊，数控加工外形，制作电极 2 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：李桂林

【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 9 月 28 日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字： <u>李桂林</u>		





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9月24日
设备名称	升降可回位机构卡轮	设备编号	HBGH-ZS-MJ-523
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

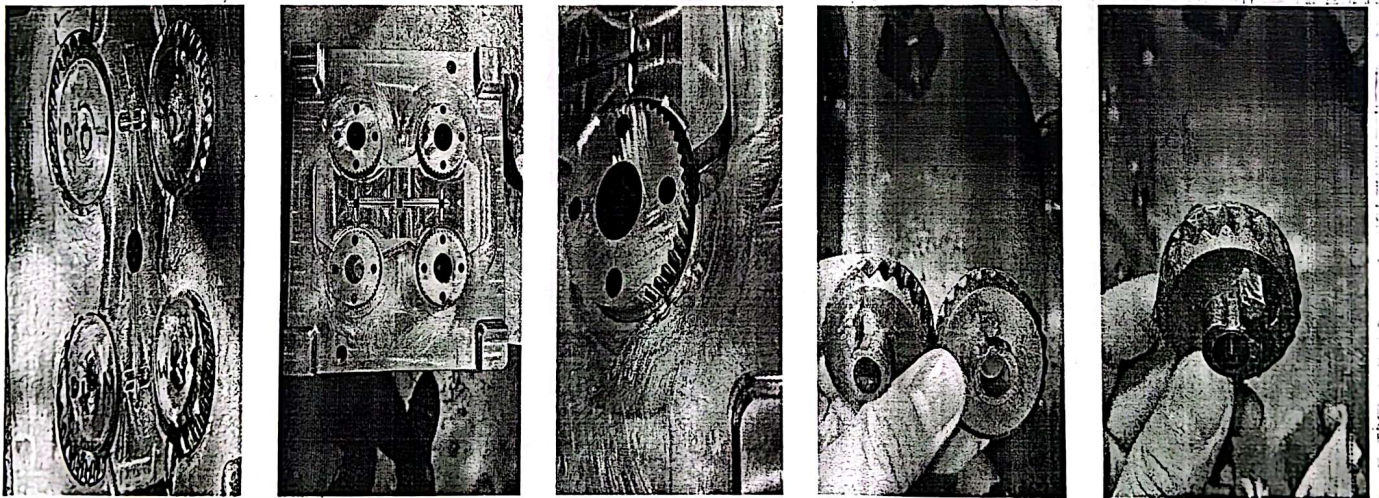
【现象】

现象：1号、2号、3号、4号模穴产品批锋。故障原因：原料长期侵蚀导致模芯损耗造成，4穴型腔均有凹坑。维修方案：分别对定模、动模对应8处进行等材质激光补焊后，对前后模芯进行精磨床平面，镶件配合处进行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：王春辉

使用部门负责人：李桂林

【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9月28日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字： <u>李桂林</u>		





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9月25日
设备名称	ECU下壳体	设备编号	HBGH-ZS-MJ-506
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

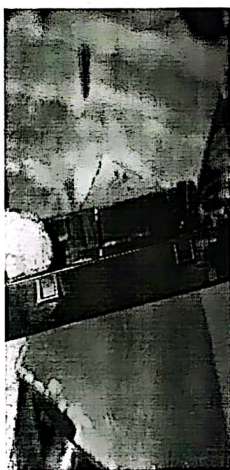
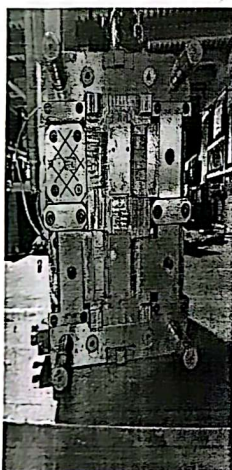
【现象】

现象：产品披锋。故障原因：顶出斜顶与滑块相撞导致滑块损坏，披锋位置由于料屑挤压导致模芯压塌变形。维修方案：对型腔脱落位置进行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：李桂林

【部门审核意见】



维修单位及联系方式

维修费用

150元

预计维修完成时间

2025年9月27日

经办人

王春辉

总经理审批

签字:

李桂林





设备/工装委外维修申请单


生效日期:

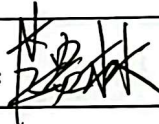
编号:

申请部门	注塑车间	申请日期	2025年10月2日
设备名称	主副驾升降调节手柄底座	设备编号	HBGH-ZS-MJ-495
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

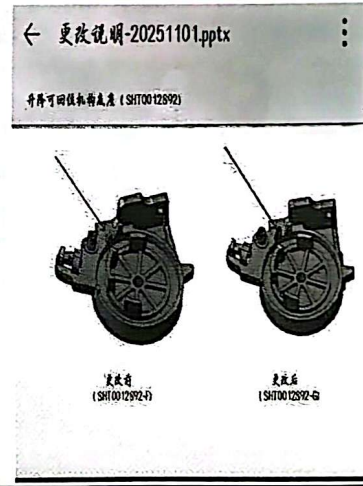
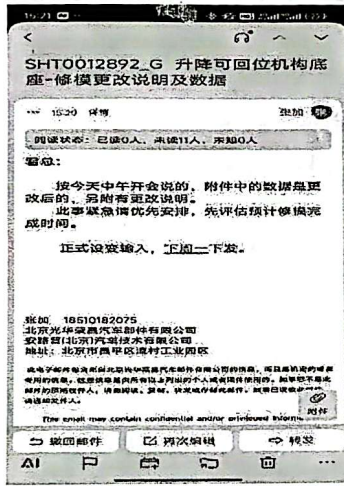
【现象】


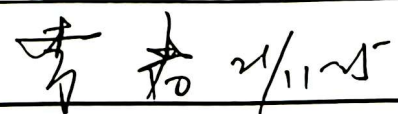
现象：设变（加急）。故障原因：12892 产品卡位加深。维修方案：由于模具需要加工位置狭窄，无法进行扫描作图，着急生产委外维修，完成后手工进行精确研配。

模具负责人: 


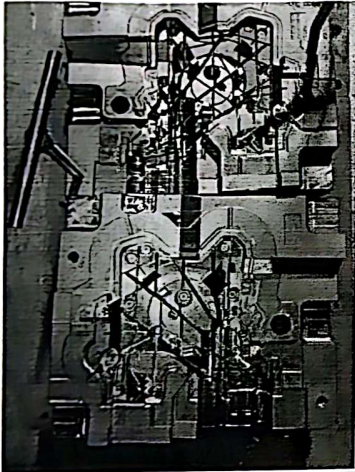
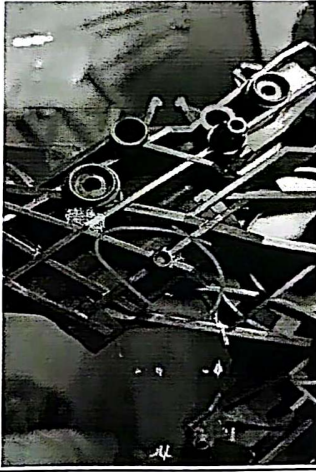

使用部门负责人: 

【部门审核意见】



维修单位及联系方式			
维修费用	2200 元		
预计维修完成时间	2025年10月5日	经办人	
总经理审批	签字: 		



	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 10 月 20 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：模具镶针断导致堵孔。维修方案：制作配套镶针 2 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 10 月 22 日	经办人	<i>王春辉</i>
总经理审批		签字: <i>李林 2025/10/20</i>		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)



湖北兴华汽车零部件有限公司



扫描全能王 创建



设备/工装委外维修申请单

生效日期:

编号:

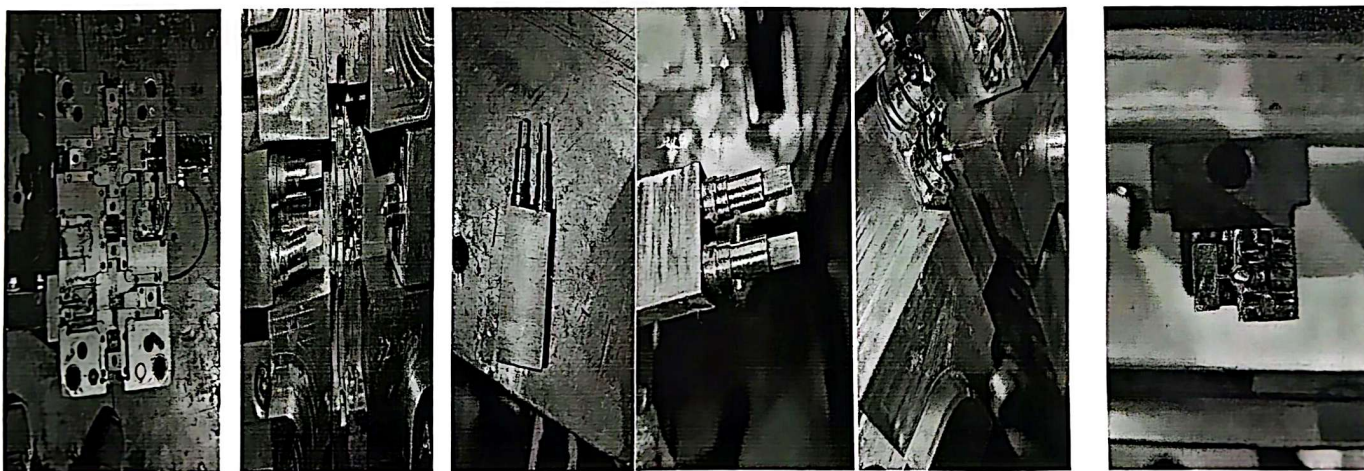
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年10月21日
设备名称	腰脱阀体	设备编号	科力转回模具
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次



【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，产品未完全脱落造成夹模，油缸滑块与配合镶针多次压塌压断。维修方案：对压塌变形位置进行718材质补焊，油缸滑块镶件重新制作2个，数控精铣，制作电极3个，火花机放电，制作镶针10根，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	3000元		
预计维修完成时间	2025年10月27日	经办人	
总经理审批	签字:  21/10/25		

表单 NO. GR-52-00-02


A4 (210mm×294)



河北光华汽车零部件有限公司
HEBEI 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10月26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

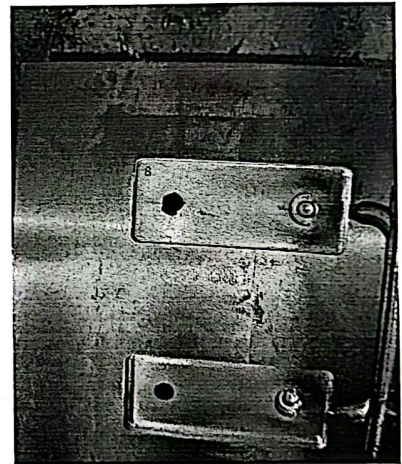
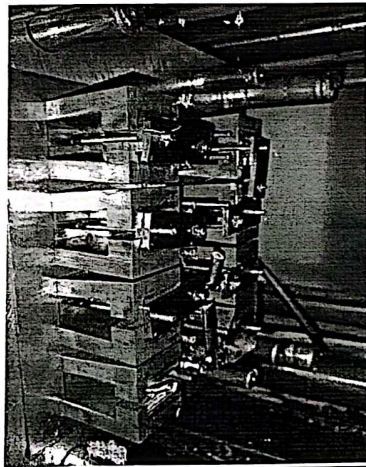
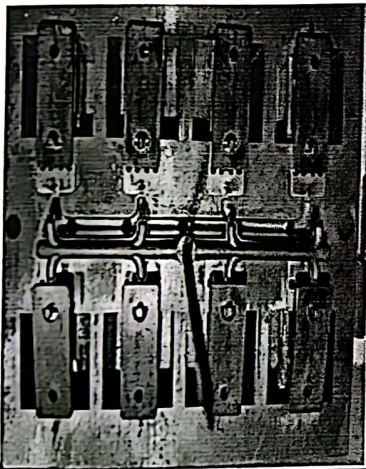
【现象】

现象：产品圆孔位置多处披锋，一穴镶针弯曲变形。故障原因：现模具为全自动生产，机械手取产品，料把落前模导致机械手未能取出产品，造成机器合模压模，定模型腔空位损坏，镶针弯曲变形方案：激光焊，氩弧焊高硬度材质补焊，制作镶针一根（镶针为一体带斜度），完成后手工精确研配。

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			
预计维修费用	300 元		
预计维修完成时间	2025 年 10 月 28 日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字： <u>王春辉</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10月29日

设备名称

P203 逐渐左侧罩壳 5420

设备编号

HBGH-ZS-MJ-155

规格型号

注塑模具

维修数量

1 套次

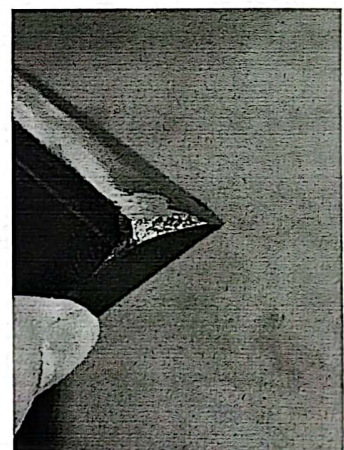
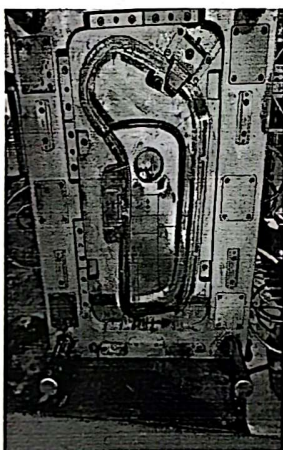
【现象】

现象：斜顶卡死，皮纹面损伤。故障原因：斜顶螺丝断导致斜顶块转动，合模时导致与定模碰撞，皮纹面损伤方案：对损伤位置进行 718 材质补焊，皮纹面激光补焊。斜顶块数控加工，完成后手工精确研配。

模具负责人：王春辉

使用部门负责人：林林

【部门审核意见】



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 10 月 28 日

经办人

王春辉

总经理审批




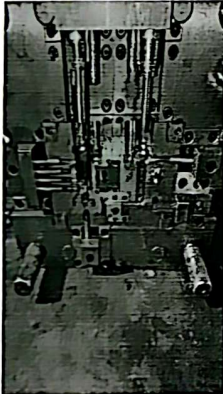
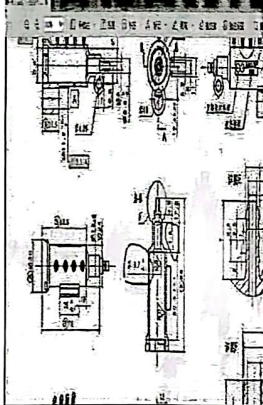
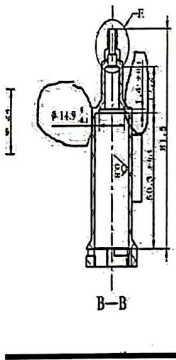
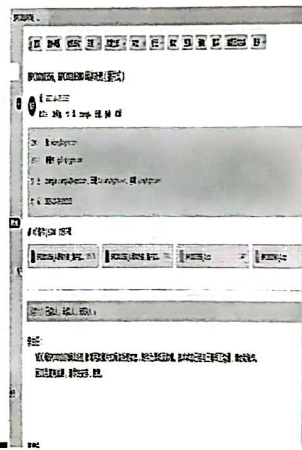


签字:

李若 21/11-15

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11月3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: 增加一种状态。			
维修方案: 重新制作滑块镶件一件, 因为模具数据与实物不一样, 需要重新出设计图, 数控精铣, 制作电极2件, 火花机放电加工, 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】			
			
维修单位及联系方式			
维修费用	2500 元		
预计维修完成时间	2025年11月10日	经办人	
总经理审批	签字:  2/11-25		

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11月3日
设备名称	底座/阻尼调节底座	设备编号	HBGH-ZS-MJ-499 HBGH-ZS-MJ-502
规格型号	注塑模具	维修数量	2套次

【现象】

现象：设变。

维修方案：对设变位置（前后共8处）进行718材质补焊，扫描后重新制作设计图，数控精铣，制作电极2件，火花机放电清角，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


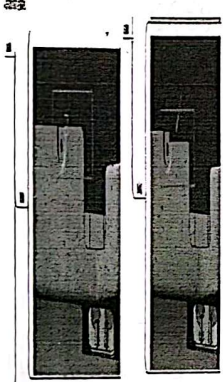
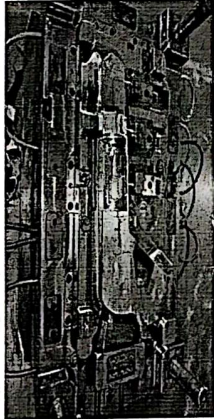

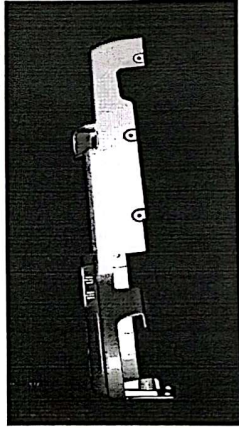
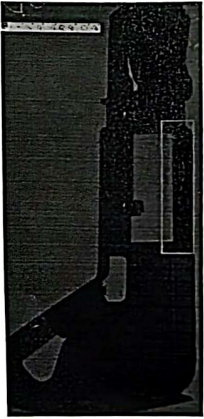
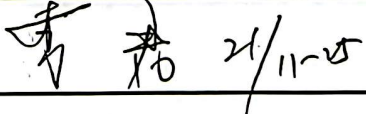
【部门审核意见】

维修单位及联系方式			
维修费用	1600元		
预计维修完成时间	2025年11月10日	经办人	<u>王春辉</u>
总经理审批	签字： <u>王春辉 2/11-25</u>		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)


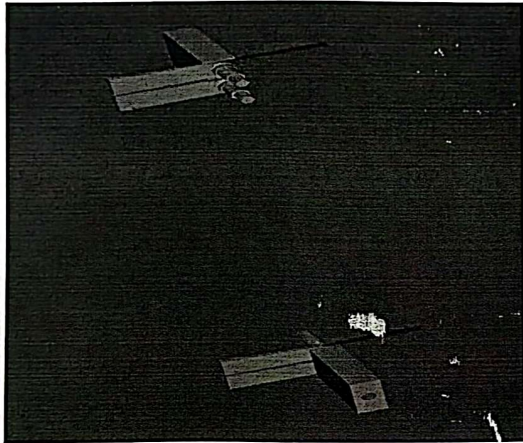


	设备/工装委外维修申请单		生效日期:	
			编号:	
申请部门	注塑车间	申请日期	2025年11月3日	
设备名称	2.0左舵左罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-993	
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次	
【现象】 现象：模具设变。故障原因：增加避让口，增加加强筋。维修方案：由于此模具只有产品数据，没有模具数据，需要扫描完成后重新设计模具数据，对动模变更位置进行718材质补焊，定模与动模数控精铣，由于变更位置处有进胶口无法保留补焊，制作电极4个，火花机放电加工，完成后手工进行精确研配。				
模具负责人：王春辉		使用部门负责人：张林		
【部门审核意见】 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;">      </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	3500元			
预计维修完成时间	2025年11月10日	经办人	王春辉	
总经理审批	签字：  21/11-25			

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10月8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】 订做备用配件2套（寻厂家定制1套，自己找加工点订做1套），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>林</u>		
【部门审核意见】 <div style="text-align: center;">  </div>				
维修单位及联系方式				
维修费用	3800 2500 元			
预计维修完成时间	2025年10月22日	经办人	<u>王春辉</u>	
总经理审批	签字: <u>王春辉</u> 2025/10/15			

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11月15日
设备名称	2.0左舵右罩壳	设备编号	HBGH-ZS-MJ-985
规格型号	注塑模具	维修数量	1套次

【现象】

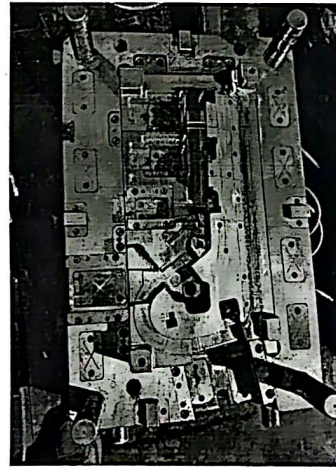
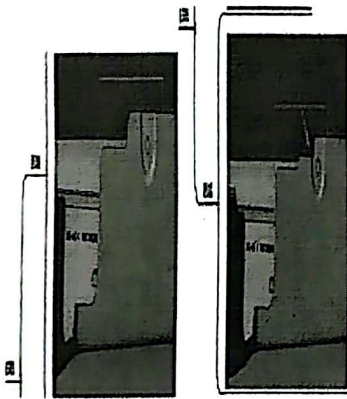
现象：模具设变。故障原因：增加避让口。维修方案：由于此模具只有产品数据，没有模具数据，需要扫描完成后重新设计模具数据，对动模与滑块变更位置进行718材质补焊，定模与动模数控精铣，制作电极2个，火花机放电，完成后手工进行精确研配。

模具负责人：王春辉

使用部门负责人：林





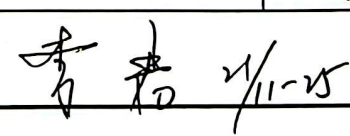
【部门审核意见】

图55张



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11月22日	经办人	王春辉
总经理审批	签字：李 21/11-25		



	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11月15日	
设备名称	注塑模具	设备编号		
规格型号		维修数量	4个	
【损坏现象】				
<p>现象：1. 制做新电动注塑机料筒底座 2套 700元</p> <p>2. 24号机制做顶出主顶一根 200元</p> <p>3. 因换小机台生产，定做模具定位圈 5个 750元</p> <p>4. 粉碎机主轴磨损补焊，车床加工 600</p>				
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		2250元		
预计维修完成时间		2025年11月21日	经办人	
总经理审批		签字:  21/11-25		

表单 NO. GR-52-00-02

A4 (210mm×294)





GOLDRARE	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	19	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8月---至2025年11月21日共19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	李春林			
验收人员	回健	柳军		2025年11月22日



电子发票(普通发票)



发票号码: 25132000000213162251
开票日期: 2025年11月28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*模具加工费					27079.21	1%	270.79

合计

¥27079.21

¥270.79

价税合计(大写)

⊗ 贰万柒仟叁佰伍拾圆整

(小写) ¥27350.00

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:中国民生银行银行股份有限公司黄骅支行; 银行账号:646338057;

开票人: 赵雄飞



创建全能扫描王

下载次数: 1