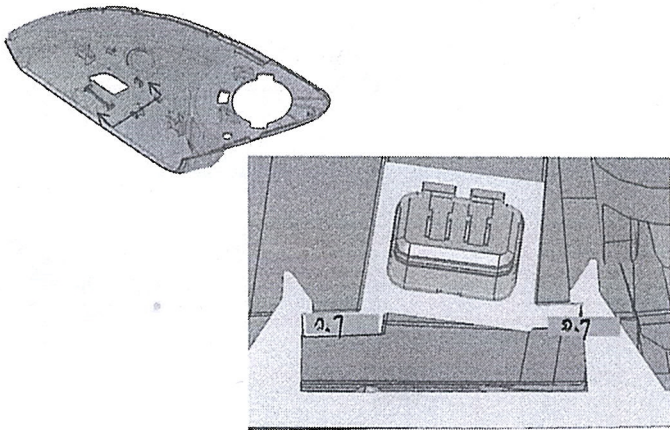
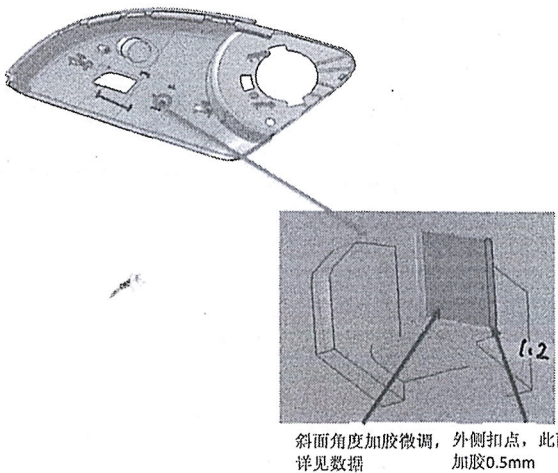
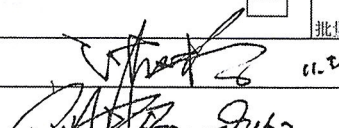
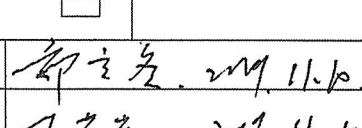
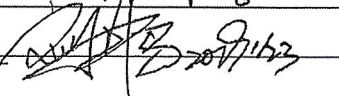
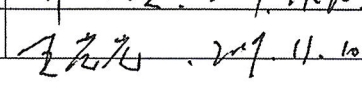
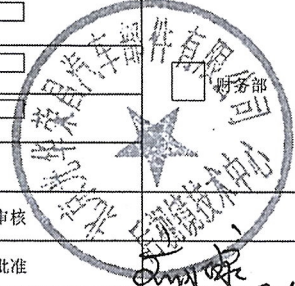


产品、过程更改通知单

APQP223-04

名称	代号	适用于(工作令)	更改实施日期	更改号	分发部门																																				
BC316/0 BC316/1项目	/	3D数据	2019/11/10	TZSJ-BC316/1-19-HSJ-9																																					
更改原因	按压照地灯异响		制品处理	消耗库存																																					
更改前			更改后																																						
																																									
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="6">因更改需完成相关事项</td> </tr> <tr> <td style="width: 15%;">产品图</td> <td style="width: 15%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width: 20%;">DFMEA/PFMEA</td> <td style="width: 15%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width: 15%;">模具验收</td> <td style="width: 20%; text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>控制计划</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td>产品流程图</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td>工装、设备验收</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>作业指导书</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td>产品特殊特性</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td>检具验收</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>检验指导书</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>PPAP</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td>ERP数据准备</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>员工培训</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td>批量生产批准</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>						因更改需完成相关事项						产品图	<input checked="" type="checkbox"/>	DFMEA/PFMEA	<input checked="" type="checkbox"/>	模具验收	<input type="checkbox"/>	控制计划	<input type="checkbox"/>	产品流程图	<input type="checkbox"/>	工装、设备验收	<input type="checkbox"/>	作业指导书	<input type="checkbox"/>	产品特殊特性	<input type="checkbox"/>	检具验收	<input type="checkbox"/>	检验指导书	<input checked="" type="checkbox"/>	PPAP	<input type="checkbox"/>	ERP数据准备	<input type="checkbox"/>	员工培训	<input type="checkbox"/>	批量生产批准	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
因更改需完成相关事项																																									
产品图	<input checked="" type="checkbox"/>	DFMEA/PFMEA	<input checked="" type="checkbox"/>	模具验收	<input type="checkbox"/>																																				
控制计划	<input type="checkbox"/>	产品流程图	<input type="checkbox"/>	工装、设备验收	<input type="checkbox"/>																																				
作业指导书	<input type="checkbox"/>	产品特殊特性	<input type="checkbox"/>	检具验收	<input type="checkbox"/>																																				
检验指导书	<input checked="" type="checkbox"/>	PPAP	<input type="checkbox"/>	ERP数据准备	<input type="checkbox"/>																																				
员工培训	<input type="checkbox"/>	批量生产批准	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>																																				
工艺	 11.25		编制	 2019.11.10																																					
会签	 2019.11.23		校对	 2019.11.10																																					

- 设计部门
- 工艺部门
- 采购部门
- 销售部
- 质管部门
- 计划物流部
- 装配车间
- 注塑车间
- 油漆车间



2019.11.10



试模胶件样品确认报告

裁决

拟制

审核

批准

试模机台: 57	机台型号: 600T	试模日期: 2019.11.26
产品名称: B13167(铸高)(件)	模具编号: RLS0202-03	产品穴数: 1X1
产品颜色: 黑	试模啤数:	原料名称: ASA
试模原因: 卡扣改模	产品净重:	产品毛重:

成型条件

射胶				保压				温度		热流道温度			前后模温度
射胶	压力	速度	位置	保压	压力	速度	时间	射嘴		一段			
一段	145	95	38	一段	70	10	2	一段	235	一段	240	55°C	
二段	100	35	33	二段				二段	230	二段	240	射胶时间	
三段	75	15		三段				三段	230	三段	240	5	
四段				切换位置/时间				四段	225	四段	240	保压切换方式	
五段				射胶终点				五段	220	五段		1位置	
										六段		冷却时间	
													22
熔胶				抽芯进				抽芯退				背压	
熔胶	压力	速度	位置		压力	速度	时间		压力	速度	时间		
一段				一段				一段				1: 2:	
二段				二段				二段				3: 4: 15	
三段				顶针进				顶针退				5: 10	
四段	PP	55	80		压力	速度	位置		压力	速度	位置	周期时间	
五段	PP	55	90	一段	30	25	15	一段	80	80	30	72	
松退	25	20	8	二段	30	25	85	二段	80	80	1		

备注: 单位: 位置mm 压力Bar 速度mm/s 时间s 温度°C 螺杆转速rpm/s

产品批锋 <input type="checkbox"/>	粘前模 <input type="checkbox"/>	行位行程不够 <input type="checkbox"/>	烧焦 <input type="checkbox"/>	漏水 <input type="checkbox"/>
缩水 <input type="checkbox"/>	粘后模 <input type="checkbox"/>	拉板不开 <input type="checkbox"/>	入水不均 <input type="checkbox"/>	运不通 <input type="checkbox"/>
夹水纹 <input type="checkbox"/>	拖花 <input type="checkbox"/>	顶针行程不够 <input type="checkbox"/>	夹口不良 <input type="checkbox"/>	光洁度不够 <input type="checkbox"/>
顶针不回 <input type="checkbox"/>	走胶不齐 <input type="checkbox"/>	水口断料不平 <input type="checkbox"/>	困气 <input type="checkbox"/>	顶白 <input type="checkbox"/>

注塑

试模 OK

试模工程师: 符晓维

研发

A. 胶件外观是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
B. 产品尺寸是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
C. 产品结构是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
D. 3C认证模压标示是否符合要求	是 <input type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
E. E-mark认证标示是否符合要求	是 <input type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
F. 公司Logo模压标示是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
G. 模具日期章刻码是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
H. 产品表面皮纹是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
I. 产品表面颜色是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
J. 卡扣位置不允许拉白或拉裂	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
K. 产品不允许裂纹、表面顶白、暗纹(斑)、发黑碳化、缺料、浮纤产品表面平整、无明显划伤、流痕顶白缺陷无缩水、接水纹、波浪纹丝纹类缺陷	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>

备注:

评估结论: 可接受 不可接受 有条件接受-接受偏差

研发确认: 符晓维

品质

确认重点顺序: ABCDEFGHIJK
评估结论: 可接受 不可接受 有条件接受-接受偏差

品质确认: 符晓维

研发最终判定

良品接受 有条件接受-接受偏差
严重缺陷拒收
最终确认: _____ 年 月 日

A4 (210mm*297mm)

表单编号:

光华智能



试模胶件样品确认报告

裁决

拟制

审核

批准

试模机台: 5A

机台型号: 600T

试模日期: 2019.11.14

产品名称: 扣子下盖(低)

模具编号: 2160202-03

产品穴数: 1x1

原料名称: 125A

产品颜色: 黑

试模啤数: 扣子改模

产品净重:

产品毛重:

成型条件

射胶				保压				温度		热流道温度		前后模温度
射胶	压力	速度	位置	保压	压力	速度	时间	射嘴	温度	一段	二段	射胶时间
一段	145	95	38	一段	70	10	2	一段	235	240	240	550/6
二段	100	35	33	二段				二段	230	240	240	5
三段	75	15		三段				三段	230	240	240	保压切换方式
四段				切换位置/时间				四段	225	240	240	位置
五段				射胶终点				五段	220			冷却时间
熔胶				抽芯进				抽芯退				背压
熔胶	压力	速度	位置		压力	速度	时间		压力	速度	时间	1: 2:
一段				一段				一段				3: 4: 5
二段				二段				二段				5: 10
三段				顶针进				顶针退				周期时间
四段	PP	55	80		压力	速度	位置		压力	速度	位置	72
五段	PP	55	90	一段	30	25	15	一段	80	80	30	
松退	25	20	8	二段	30	25	85	二段	80	80	1	

备注: 单位: 位置mm 压力Bar 速度mm/s 时间s 温度℃ 螺杆转速rpm/s

产品批锋 <input type="checkbox"/>	粘前模 <input type="checkbox"/>	行位行程不够 <input type="checkbox"/>	烧焦 <input type="checkbox"/>	漏水 <input type="checkbox"/>
缩水 <input type="checkbox"/>	粘后模 <input type="checkbox"/>	拉板不开 <input type="checkbox"/>	入水不均 <input type="checkbox"/>	运水不通 <input type="checkbox"/>
夹水纹 <input type="checkbox"/>	拖花 <input type="checkbox"/>	顶针行程不够 <input type="checkbox"/>	夹口不良 <input type="checkbox"/>	光洁度不够 <input type="checkbox"/>
顶针不回 <input type="checkbox"/>	走胶不齐 <input type="checkbox"/>	水口断料不平 <input type="checkbox"/>	困气 <input type="checkbox"/>	顶白 <input type="checkbox"/>

注塑

试模OK

试模工程师: 蒋晓维

研发

A、胶件外观是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
B、产品尺寸是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
C、产品结构是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
D、3C认证模压标示是否符合要求	是 <input type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
E、E-mark认证标示是否符合要求	是 <input type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
F、公司Logo模压标示是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
G、模具日期章刻码是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
H、产品表面皮纹是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
I、产品表面颜色是否符合要求	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
J、卡扣位置不允许拉白或拉裂	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>
K、产品不允许裂纹、表面顶白、暗纹(斑)、发黑碳化、缺料、浮纤产品表面平整、无明显划伤、流痕顶白缺陷无缩水、接水纹、波浪纹丝纹类缺陷	是 <input checked="" type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>

备注:

评估结论: 可接受 不可接受 有条件接受-接受偏差

研发确认: 蒋晓维

品质

确认重点顺序: ABCDEFGHIJK

评估结论: 可接受 不可接受 有条件接受-接受偏差

品质确认: 蒋晓维

研发最终判定

良品接受 有条件接受-接受偏差严重缺陷拒收

最终确认:

年 月 日

A4 (210mm*297mm)

表单编号:

光华智能

BC316下镜壳修改报价				
序号	变更明晰	修改方案	费用(元)	备注
1	316-0下镜壳照地灯挂钩加胶, 详见设变单	加工电极放电加工, 两套模具共用一个电极	600	北京研发同意由成都自行找供应商修改
2	316-1下镜壳照地灯挂钩加胶, 详见设变单		400	
合计:			1000	

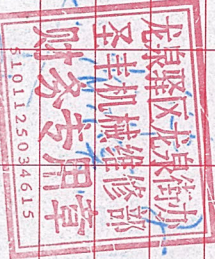
吕子华 2020.1.2.

1/2/12
2020.1.2

收款收据 No. 000837C

户名: 光华智能 2019年11月12日

规格品名	单位	数量	单价	金额			
				十	百	十元	角分
斜顶加工 放电	件	2	200				
合计 (大写)	拾万肆仟	拾	元	4	0	0	0



单位盖章: [Signature] 负责人: [Signature] 收款人: [Signature]

① 存根(黑) ② 收据(红)

收款收据 No. 0008375

户名: 光华智能 2019年11月11日

规格品名	单位	数量	单价	金额			
				十	百	十元	角分
斜顶加工 CNC编程	件	2	300				
合计 (大写)	拾万肆仟	拾	元	4	0	0	0



单位盖章: [Signature] 负责人: [Signature] 收款人: [Signature]

① 存根(黑) ② 收据(红)



固定资产评估收单

编号:

生效日期:

四川通用定额发票



发票代码 1511101957001

发票号码 00960004

密码: [REDACTED]

壹佰元整

(加盖发票专用章有效)

四川省远大专用凭证印务有限公司2019年3月印
66,000本(50份×3) #000000001-033000000

兑奖联

发票代码 1511101957001

发票号码 00960004

奖区: [REDACTED]

1.刮开奖区覆盖层后显示中奖金额或“谢谢您”。
2.在兑奖前不得刮开密码区。否则，不予兑奖。

联

957001

18

联

957001

106

联

57001

5

联

1957001

003

示中奖金额
联和兑奖联
区。否则，
自显示中奖金额
发票联和兑奖联
密码区。否则，

四川通用定额发票



发票代码 1511101957001

发票号码 00960010

密码: [REDACTED]

壹佰元整

(加盖发票专用章有效)

四川省远大专用凭证印务有限公司2019年3月印
66,000本(50份×3) #000000001-033000000

兑奖联

发票代码 1511101957001

发票号码 00960010

奖区: [REDACTED]

1.刮开奖区覆盖层后显示中奖金额或“谢谢您”。
2.在兑奖前不得刮开密码区。否则，不予兑奖。

联

957001

109

联

1957001

002

联

957001

11

联

957001

107

后显示中奖金额
发票联和兑奖联
密码区。否则，
示中奖金额
联和兑奖联
区。否则，
示中奖金额
发票联和兑奖联
密码区。否则，