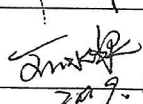
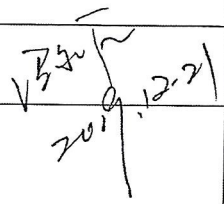


# 修模通知单

编号:

零部件名称	18D 内镜	模具名称	18D 球座模具
图号 (数模名称)	球座	模具编号	RCS0208-04
修模申请时间	2019.12.20	要求完成时间	2019.12.27
模具厂联系人		联系电话	
申请人	闫正斌	联系电话	18683681479
修模原因: 产品装配存在间隙晃动有异响。			
修模方案: 球座内侧两端加胶 0.6mm。单侧加胶 0.3mm			
试模要求: 产品达到要求尺寸。			
编制	吕广华	审核	批准
		 2019.12.21	 2019.12.21
修模厂家详细修模计划: 成都自行找厂家修改。 正常修改 3-7 天能够完成。 1、加工电极。 2、放电加工。 3、抛光。 4、装模。			
模具厂计划编制:		模具厂审核:	
修模进度和效果确认:			
签字:			
采购部付款评价和考核:			
签字:			

备注: 若需制造部将模具调至模具厂, 将此单复印一份发制造部。    需要  不需要



# 试模胶件样品确认报告

裁决

拟制

审核

批准

试模机台: 2# 160T	机台型号: 海天 160T	试模日期: 2019.12.30
产品名称: 181 手板	模具编号: K15 0208-02	原料名称: POM
产品颜色: BK	试模啤数: 10PCS	产品净重:
试模原因: 改模试模		

## 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	110	75	55	一段	85	10	3	一段	200	二段		射胶时间	
二段	85	55	35	二段				二段	200	三段		4	
三段	75	15		三段				三段	195	四段		保压切换方式	
四段				切换位置/时间				四段	195	五段			
五段				射胶终点				五段	180	六段		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		
一段				一段				一段				1: 2:	
二段				二段				二段				3: 4: 10	
三段				顶针进				顶针退				5: 6	
四段	PP	85	15		压力	速度	位置		压力	速度	位置	周期时间	
五段	PP	85	85	一段	55	15	30	一段	85	85	1		
松退		10		二段	55	30	45	二段	85	85	20	4/5	

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

注塑试模 OK

试模工程师: 韩小林

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 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 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: 韩小林

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: 1# 2019.12.30

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: 2019年 月 日

表单编号:

光华智能

A4(210mm\*297mm)

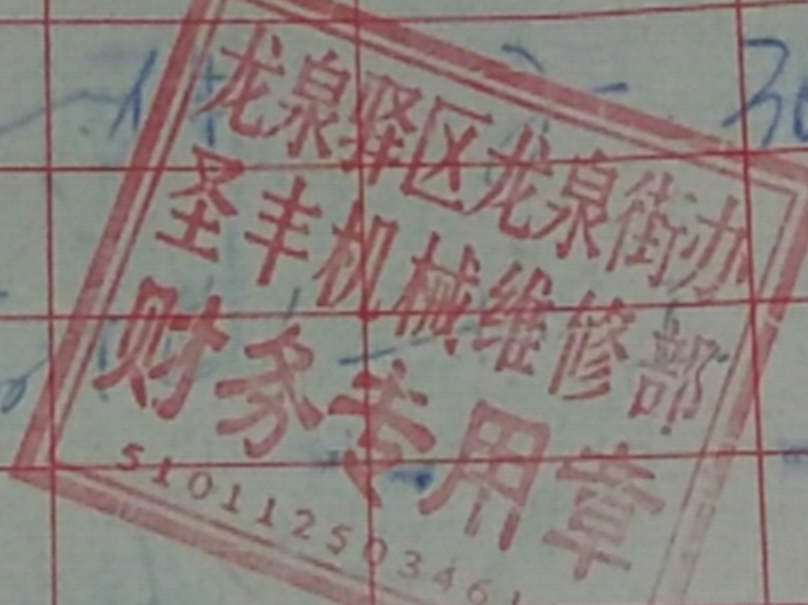
# 收款收据

NO 0008379

户名 光华智能

2019 年 2 月 24 日

规格品名	单位	数量	单价	金额						
				十	千	百	十	元	角	分
横仁		300								
180 球在治木架前										
合计	(大写)	拾	万	仟	陆	佰	拾	元	角	分



单位盖章:

负责人:

收款人:

① 存根(黑)

② 收据(红)

四川通用定额发票



发票代码 151101957001  
 发票号码 00960020

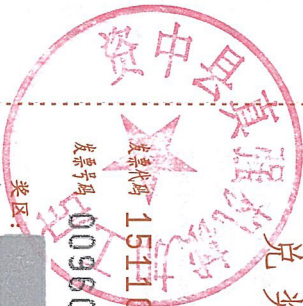
密码: [Redacted]

壹佰元整

(加盖发票专用章有效)

四川省远太专用凭证印务有限公司2019年3月印  
 66,000本(50份×3) 000000001-03300000

兑奖联



兑奖代码 151101957001  
 发票号码 00960020

密码: [Redacted]

1. 刮开奖区覆盖层后显示中奖金额或“谢谢惠顾”。将发票联和兑奖联撕开，不得刮开密码区。否则，不予兑奖。

中奖金额	7001	中奖金额	7001	中奖金额	57001	中奖金额	7001
和兑奖联	7001	和兑奖联	7001	和兑奖联	57001	和兑奖联	7001
否则，	7001	否则，	7001	否则，	57001	否则，	7001
中奖金额	7001	中奖金额	7001	中奖金额	57001	中奖金额	7001
和兑奖联	7001	和兑奖联	7001	和兑奖联	57001	和兑奖联	7001
否则，	7001	否则，	7001	否则，	57001	否则，	7001