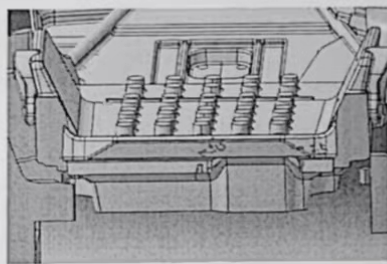
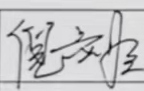
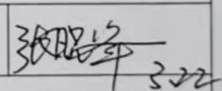


修模通知单

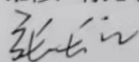
编号：20220317-01

| | | | |
|--|---|---|---|
| 零部件名称 | H6 高配、标配正靠背、标配副靠背泡沫总成 | 模具名称 | H6 高配、标配正靠背、标配副靠背发泡模 |
| 图号（数模名称） | SHT0011355\SHT0011323\ SHT0011385 | 模具编号 | H6-SHT0011355-MJ \H6-SHT0011323-MJ\ H6-SHT0011385-MJ |
| 修模申请时间 | 2022.03.17 | 要求完成时间 | 2022.04.05 |
| 模具厂联系人 | 徐立峰 | 联系电话 | 13801527216 |
| 申请人 | 张长江 | 联系电话 | 17733614688 |
| 修模原因：安全带卷轴器避让口加大,解决极限角度干涉。参见设变通知单：ECR0007564. | | | |
| 修模方案（可参见附件/如果有）：修模方案（可参见附件/如果有）：根据修改前后产品数据制作镶块，并将镶块安装在下模凸台上用螺栓固定，周边用铝焊焊接后再打磨抛光，最后再用红蜡涂抹均匀，同样按变更数据制作 2 个芯模镶块安装在芯模上并固定、铝焊、抛光、涂蜡处理： | | | |
|  | |  | |
| 修模示意 | | | |
| 试模要求：模具厂现场打样确认模具修模后产品技术符合性 | | | |
| 编制 |  2022.03.22 | 审核 |  2022.03.22 |
| 批准 | | |  2022 |
| 工厂确认 | 模具厂确认 | | |
| 修模厂家详细修模计划： | | | |
| 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：若模具需返厂维修，将此单抄送一份发河北事业部。

需要

不需要



表单编号：GR-54-01-07(A/0)

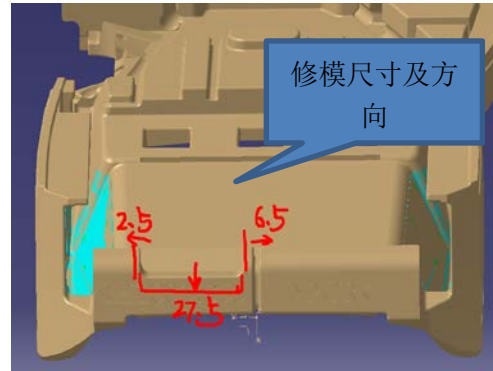
 光华荣昌

纸张：A4 (210×297)

详细见附件：

附件:

1、产品变更说明:



注: 副背开口加宽方向不同于正背!

2、修模示意说明:

