



修模通知单

表单编号 GR-61-00-312(A/1)

纸张 A4(210×297)

顺序号

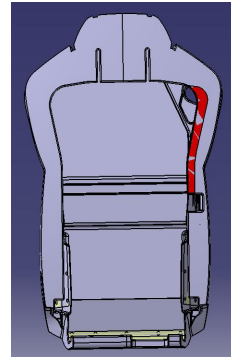
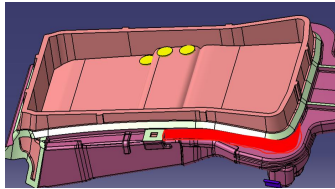
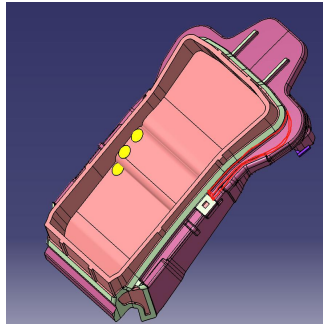
项目代码	ZY2248 (A6)	模具名称	4个靠背发泡模具	编制/日期	倪剑恒/20240515
零部件名称	A6靠背泡沫总成泡沫总成			审核/日期	
零部件号/图号	SHT0016089、SHT0016090 、SHT0016196、 SHT0016692		SHT0016089-MJ-01、 SHT001609-MJ-010、 SHT0016196-MJ-01、 SHT0016692-MJ-01	批准/日期	
申请人	李斗斗	申请人电话	19969507304	修模申请时间	20240516
模具厂联系人	肖承帅	联系人电话	15522993555	要求完成时间	20240527

修模原因:

见ECR:未下发;ECN:未下发!

修模方案:

先根据产品修改前后数据铣加工如图1所示镶块（预留加工余量），再将镶块螺接到芯模上如图2，然后铝焊焊接周边缝隙后，再上加工中心进行加工使其与上模适配并与模口进行过渡处理！



镶块（图

镶块安装示意

产品修改示意（红色
部位去掉翻边）

试模要求:

修模厂详细修模计划:

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：