



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 | 6副司机座垫发泡模具(2套) | 编制/日期 | 倪剑恒/20250526 |
| 零部件名称 | A6滑轨/翻折副座垫泡沫 | 模具编号 | SHT0016119-MJ-01、 SHT0016208-MJ-01 | 审核/日期 | |
| 零部件号/图号 | SHT0016119、SHT0016208 | | | 批准/日期 | |
| 申请人 | 李世新 | 申请人电话 | 18612905895 | 修模申请时间 | 20250606 |
| 模具厂联系人 | 肖承帅 | 联系人电话 | 15521153909 | 要求完成时间 | 20250621 |

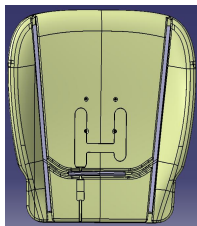
修模原因：ECR0011524、ECN0006541已下发！

详细见：设变内容！

修模方案：1、取消掉原SBR镶块；2、按新SBR产品数据制作镶块（可作成分体）；3、模具凹模安装磁铁及定位销（生产SBR状态产品时，将镶块吸附在凹模内，生产非SBR状态拿掉镶块）。



改前

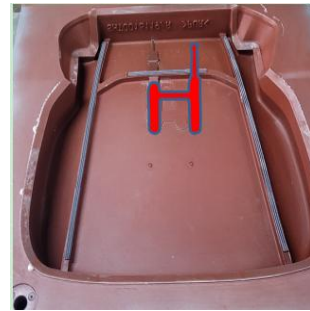


改后



SBR镶块示意！

图 2



镶块吸附模具示

图 3

修改前后产品差异示意

图

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：