



修模通知单

表单编号 GR-61-00-312(A/1)

纸张 A4(210×297)

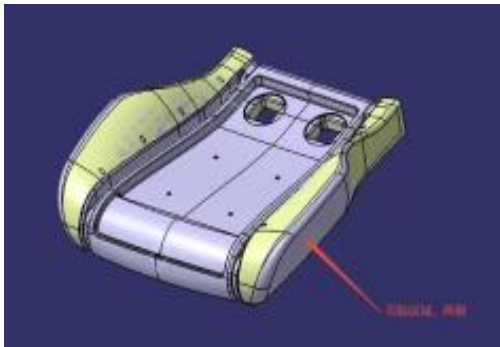
顺序号

项目代码	ZY2512/X5000	模具名称	X5000座垫发泡模具(1套)	编制/日期	倪剑恒/20250830
零部件名称	X5000座垫泡沫总成	模具编号	SHT0018419/SHT0018421-21-MJ-01	审核/日期	
零部件号/图号	SHT0018419/SHT0018421			批准/日期	
申请人	李世新	申请人电话	18612905895	修模申请时间	20250916
模具厂联系人	肖承帅	联系人电话	15521153909	要求完成时间	20250930

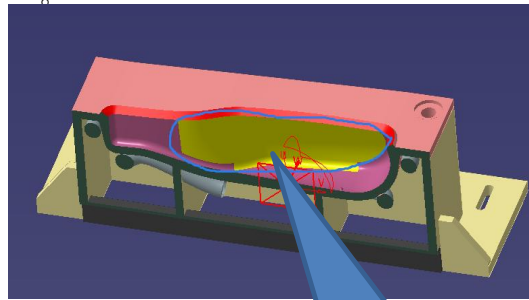
修模原因: ECR、ECN未下发!

详细见: 设变内容!

修模方案: 1、根据修改前后数据差异, 铣加工左右侧各1个镶块; 2、将镶块螺接固定在凹模侧立面上, 镶块与模腔之间缝隙用环氧树脂填充加固; 3、镶块拼接缝打磨抛光光滑



修改前后数据
差异示意



侧立面镶块安装位置示



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: