

## ENGINEERING CHANGE NOTIFICATION 工程变更通知 NOTIFIKASI PERUBAHAN KEJURUTERAAN

Date 日期 Tarikh:

ECN NO.工程更改通知编号 NO. ECN: : ECN-AM2212

Customer Part/Dwg No. Rev. Initiator. Initiator Dept. 客户产品/图纸编号: 版本: 发起人: 发起部门: 0010-32599 001 administrator EN No. Produk/Lukisan Pelanggan: Revisi: Pemula: Jabatan Pemula: Compart Part/Dwg No. Rev. ECR No.: 肯发产品/图纸编号: 版本: C ECR编号: AM000024 No ECR: No. Produk/Lukisan Compart: Revisi: 2023/2/20 Affected Doc. No.(Rev.) AM000024-EWI-REV BCOMPART PROPERTY COMPART Implementation Date 更改执行日期: 受影响的文件编号及版本 DCC CONTROLLED ORIGINAL Tarikh Perlaksanaan: No. Dokumen Yang Terlibat (Rev) RECEIVED DATE: 2023 02 20 Title 题目 Taiuk: CONTROLLED ONLY IN RED 关于AM000024-EWI-版本升级的更新 Reasons 变更原因: TEST1 Sebab Perubahan: Description Of Change: Compart No. Old Revision Update Revision 肯发编号 变更详情: 更改前版本 更改后版本 Penerangan Perubahan: В AM000024 OP1 machining seal groove depth dimension. 020" Control tolerance: +. 003/+. 001" OP1加工密封槽深度尺寸. 020"控制公差为: +. 003/ +. 001"; The Change from 变更前 Perubahan grinding process includes coarse grinding 研磨工序包括了粗精研磨 Dari: Change to 变更后 Perubahan 0P1 machining seal groove depth dimension. 020" Control tolerance: +. 003/+. 002" 0P1加工密封槽深度尺寸. 020" 控制公差为: +. 003/ +. 002"" Kepada: "The grinding process is divided into coarse grinding and fine grinding independent process and part of the process Remarks 备注 Kenyataan: Signatures in the section below indicate that the ECN has been approved and can be released and documents distributed: Distribute to: MFG Mgmt Material Mgmt 下面签名的部分表明, ECN已经批准, 可以发布给相关部门: 发放给: 生产管理层, 物料管理层 Tandatangan dalam bahagian di bawah menunjukkan bahawa ECN telah diluluskan dan boleh dikeluarkan serta dokumen diedarkan: Edarkan kepada: MFG Mgmt Material Mgmt Approved by: Related Dept. Approval: Checked By: 审核人: 审核人: 相关部门审批: Diperiksa Oleh: Diluluskan Oleh: Kelulusan Jabatan Berkaitan: 张远国 Johnny, Yuan Date: Date: Date: 日期: 日期: 日期: Tarikh: Tarikh: Tarikh: 2023/2/20 13:27:18 2023/2/20 13:57:19

FORM#: EN-00-016-C



FORM#:EN-01-004-D

## CONTROLLED DOCUMENT REVISION HISTORY 控制文件版本记录 SEJARAH SEMAKAN DOKUMEN TERKAWAL

□ Prototype □ Pre-launch 样件     试生产 Prototaip    Prapelancaran	正式投产 主	Key Contact/Phone 主要联系人/电话: Lujukan Utama/Telefon		Date (Orig.) 日期(初始) Tarikh (Asal)	Latest Date / Latest Rev. 最新日期 / 最新版本 Tarikh Terkini/Revisi Terkini				
Control Plan Number 控制计划编号: AM00 Nombor Pelan Kawalan:	0024-EWI to	ommy Phone:18098960826		2022-10-13	2022-12-20 / C				
Part Number/Latest Change Level 产品编号/最新更改级别 Nombor Produk/Tahap Perubahan Terkini Customer: 0010-32599 / REV: 001 Compart: AM000024	A	Core Team 核心组员 Ahli Pasukan Teras: ommy; cherry;anther	•	Custoer Engineering Approval 客户工程认可/日期(若要求) Kelulusan Kejuruteraan Pelang	Date (If Req d)  DCC CONTROLLED ORIGINAL gan/Tarikh*(Jika@@BB)02.20  CONTROLLED ONLY IN RED				
Drawing Name/Description 图纸名称/说明(	付	upplier/Plant Approval/Date 供应商/厂商认可/日期 embekal/Kelulusan Kilang/Tar	ikh	Customer Quality Approval/Date (If Req'd) 客户品质认可/日期(若要求) Kelulusan Kualiti Pelanggan/Tarikh (Jika Perlu)					
Supplier/Plant 供应商/厂商 Pembekal/ Kilang	供应商代码	Other Approval/Date (If Req'd) 其他认可/日期(若要求) Kelulusan Lain/Tarikh (Jika Per	lu)	Other Approval/Date (If Req'd) 其他认可/日期(若要求) Kelulusan Lain/Tarikh (Jika Pe					
	ALL CHANGE	ES LIST 更改清单S	ENARAI SEMUA PERUBAI	HAN					
REV.LEVEL EFFECTIVE DATE 版本 生效日期 VERSI TARIKH KUATKUASA	P.C.N. & E.C.N. NO. 工序更改 &工程更改编号 NO. PCN & ECN	INITIATOR 起草 PEMULA		DESCRIPTION OF CHANC 更改内容 PENERANGAN PERUBAHA					
C 2023-02-20	ECN-AM2212	administrator							
B 2022-11-18	ECN-AM2211001	anther							
A 2022-11-18		administrator							

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024							DCC CONTROLL	COLUMN STATE	Document No. 文件编号 No.	AM000024-EWI	Revisio n 版本 Semaka	С
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor	0010-3259	9 / REV	V: 001	Pı	roces	s Wor	k Inst	CONTROLLED (	ONLY IN RED	Dokumen Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Pelanggan/Nombo r Semakan Process						序作				Reviewed By 审核人		Date 日期 Tarikh	
工序 Proses					ŀ	Prosed	ur Ke	erja		Disemak Oleh			
Machine Model 适用机型 Model Mesin	0000									Approved By 批准人 Diluluskan Oleh	张远国	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process Description 工序描述 Penerangan Proses	按文件指导	-抛光	·							Process Time 工序时间 Masa Proses	Please refer to	systsm work	king hours
Precautions 注意事项 Langkah Berjaga- Jaga										夹具编号			
Definition 定义 Definisi	1. ■表示3	客户要.	求的重要参	数; 2.□表	· 示内部控制	的重要尺寸; 3.	无前缀表示-	-般控制尺寸.					
Process Flo 工 艺 流和 Aliran Pros	锃	Seria l No. 序号 No. Siri	控制	arameters 参数 r Kawalan	Location 图位 Lokasi	Control Tolerances 控制公差 Toleransi Kawalan	Sampling Frequency 抽样频率 Kekerapan Persampelan	Inspection Equipment 检测仪器 Peralatan Pemeriksaan					
Pakaging WI- Delivering		1	□ 3.50&₺ —		D3	±.001&¢ ———							
		2	□ 2. 875&₺ —	-□ <i>∑</i> ⊅;	D3	±.001&& ———							
		3	□.90&₺[	□ ₹/; (2X)	C4	±.001&¢ ———							
		4	□.450&₺		C4	±.0015&& —							
		5	R. 25&₺ ——□	∑∕/; (4X)	C4	±.008&& ———							
		1							i e				

页码: 2/12

		火 49. 2/12
	6 □. 3125&t —□ 型; ( . 389&t —□ 型; 園中	
Contaiment Plan 反应计划 Pelan Pembendungan	1. 立即通知技术员调整;2. 调整后对超差尺寸进行复检,0K才能重新生产;3. 上一个时间投 <b>内的产品进行全检,不良品XMRB</b> ;4. 连续两次抽检超差,需停机改善,一般尺寸超差管,带■/□尺寸超差需通知生产/品质/工程经理。  CONTROLLED ONLY IN RED	通知主
FORM#:EN-01-003	)3-D	

													贝码: 3/12
	AM000024 0010-3259		V: 001					1	ED ORIGINAL 023.02.20	No. 文件编号	AM000024-EWI	Revisio n 版本 Semaka	С
Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombo				Pı				tructio		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
r Semakan Process 工序 Proses						上序作。 Prosed				Reviewed By 审核人 Disemak Oleh		Date 日期 Tarikh	
Machine Model 适用机型 Model Mesin	0000									Approved By 批准人 Diluluskan Oleh	张远国	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process Description 工序描述 Penerangan Proses	按文件指导	-抛光								Process Time 工序时间 Masa Proses	Please refer to	systsm worl	king hours
Precautions 注意事项 Langkah Berjaga- Jaga	1 <b>■</b> ‡ = 0	÷ -> -5	<b>北</b> , , , , 平 , 五 , 全	· */. 2 □ ‡	المع جدا عن المعادد ال	<i>//</i>	エンタオー	an last of L		夹具编号			
Definition 定义 Definisi	1. ■衣示名	各广安,	水的里安多	- 致; 2. □ 木	(亦内部控制)	的重要尺寸; 3	. 尤則級衣亦一	一般控制人可.					
Process Flo 工 艺 流和 Aliran Pros	es OQC	Seria l No. 序号 No. Siri	控制	Parameters 則参数 er Kawalan	Location 图位 Lokasi	Control Tolerances 控制公差 Toleransi Kawalan	Sampling Frequency 抽样频率 Kekerapan Persampelan	Inspection Equipment 检测仪器 Peralatan Pemeriksaan					
Pakaging WI-I	EN-02-051 — <b>OQC</b>	7	1.088&& —		附图	±.0015&& —							
		8	. 300&& ——[	□ ₹ (4X)	附图	±.0015&¢ — □ Ø;							
		9	. 600&& ——[	□ <i>2</i> ⁄⁄;	附图	±.0015&¢ — □ ∠⁄⁄;							
		10	2.900&&	□ <i>2</i> ⁄7;	附图	±.0015&& ——							
		11	2.100&& —		附图	±.0015&& —							

页码: 4/12

					_
12	10-32牙套螺纹(4X贯通)	D2/D4	GO/NGO	COMPART PROPE	RTY COMPART
4.0	10 20HNF 正大型化之口	N. i	1060- 2044	COMMITTED IN	COMPARI
13	10-32UNF牙套螺纹底孔 径 (4X)	NA	. 1968 . 2041	DCC CONTROLI	ED ORIGINAL
	1工(TA)				022 02 201
14	45° (2X)	C2	± 1°	RECEIVED DATE: 2	023.02.20
• •				CONTROLLED	ONLY IN RED
15	. 280& € — □ 🏸; (2X)	附图	. 00504	CONTROLLED	INLI IN RED
13	. 280& (2x)	111 124	±.005&& ——		
			$\mathcal{A}\mathcal{A};$		

Contaiment Plan 反应计划 Pelan Pembendungan 1. 立即通知技术员调整; 2. 调整后对超差尺寸进行复检,OK才能重新生产; 3. 上一个时间段内的产品进行全检,不良品入MRB; 4. 连续两次抽检超差,需停机改善,一般尺寸超差通知主管,带■/□尺寸超差需通知生产/品质/工程经理。

FORM#:EN-01-003-D

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024						DCC CONTROLL	COIVI MICE	Document No. 文件编号	AM000024-EWI	Revisio n 版本	С
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor	0010-32599	9 / RE'		roces	s Wor	k Inst	CONTROLLED (	ONLY IN RED	No. Dokumen Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Semaka n Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Pelanggan/Nombo r Semakan Process					序作				Reviewed By 审核人		Date 日期 Tarikh	
工序 Proses				ŀ	Prosed	ur Ke	erja		Disemak Oleh			
Machine Model 适用机型 Model Mesin	0000								Approved By 批准人 Diluluskan Oleh	张远国	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process Description 工序描述 Penerangan Proses	接文件指导	抛光	·						Process Time 工序时间 Masa Proses	Please refer to s	ystsm worl	king hours
Precautions 注意事项 Langkah Berjaga- Jaga									夹具编号			
Definition 定义 Definisi	1. ■表示客	<b>客户要</b>	求的重要参数; 2.□表	<b>走示内部控制</b>	的重要尺寸; 3.	无前缀表示-	-般控制尺寸.					
Process Flo 工 艺 流和 Aliran Pros	锃	Seria 1 No. 序号 No. Siri	Control Parameters 控制参数 Parameter Kawalan	Location 图位 Lokasi	Control Tolerances 控制公差 Toleransi Kawalan	Sampling Frequency 抽样频率 Kekerapan Persampelan	Inspection Equipment 检测仪器 Peralatan Pemeriksaan					
Pakaging WI- Delivering		16	1.203&€ —□□□□; (测理 论交点)	附图	±.004&¢ ——□							
		17	R. 094&& ―□ Z戸; (4Xエ 艺尺寸)	附图	±.01&€ ——□							
		18	1.881&€ ——□ <i>□□</i> ; (工艺 尺寸)	附图	±.005&& ———							
		19	.544&e――□ <i>烈</i> ; (2Xエ 艺尺寸)	附图	±.005&& ——							
		20	. 525&₺ —□⊿⁄;	附图	±.005&& ———							
								i				

页码: 6/12

			2.703&( - 论交点)	—□☑河; (测理	附图	±.005&¢ ——□		COMPART PROPE	COIVII MILE				X - 7 0/1
Contaiment Plan 反应计划 Pelan Pembendungan	1. 立即通知; 管,带■/□	技术员 ]尺寸走	调整; 2. 超差需通失	调整后对超差尺 四生产/品质/工程	▼ 寸进行复检,( 呈经理。	OK才能重新生产;	3. 上一个时间		2023.03.20	; 4. 连续两次抽检超差,	需停机改善,	一般尺寸超差通失	主
FORM#:EN-01-003	3-D	•											

Product Number 产品编号 Nombor Produk Customer Number/Revision	AM000024 0010-32599		V: 001					COMPART PROPER DCC CONTROLL RECEIVED DATE: 2 CONTROLLED (	LED ORIGINAL 2023.02.20	Document No. 文件编号 No. Dokumen	AM000024-EWI	Revisio n 版本 Semaka n	С
Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombo				Pı				tructio		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
r Semakan Process 工序 Proses						上序作。 Prosed		•		Reviewed By 审核人 Disemak Oleh		Date 日期 Tarikh	
Machine Model 适用机型 Model Mesin	0000									Approved By 批准人 Diluluskan Oleh	张远国	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process Description 工序描述 Penerangan Proses	按文件指导	抛光	1							Process Time 工序时间 Masa Proses	Please refer to sy	stsm worl	king hours
Precautions 注意事项 Langkah Berjaga- Jaga										夹具编号			
Definition 定义 Definisi	1. ■表示客	\$户要.	求的重要参	数; 2.□表	(示内部控制的	的重要尺寸; 3.	无前缀表示一	-般控制尺寸.					
Process Flo 工 艺 流和 Aliran Prose	es OQC	Seria 1 No. 序号 No. Siri	控制	Parameters   参数 er Kawalan	Location 图位 Lokasi	Control Tolerances 控制公差 Toleransi Kawalan	Sampling Frequency 抽样频率 Kekerapan Persampelan	Inspection Equipment 检测仪器 Peralatan Pemeriksaan					
Pakaging WI-I  Delivering	EN-02-051 — <b>OQC</b>	22	R. 12&¢ ——	[] Z7; (2X)	C7	±.01&¢ ——□							
		23	3.363&&—[ 尺寸)	□ ❷ ; (工艺	附图	±.005&¢ ——□							
			1.054&& ——[ 理论交点)	□ 夕⁄/; (2X测	附图	±.005&¢ ——□							
		25	. 448&& —— [ 论交点)	☑∅; (2X测理	附图	+. 010/ 005&¢ ——□ <i></i> //;							
		26	. 389&&	-□ Z⁄⁄; (2X)	В5	+. 002&& —————————————————————————————————							

页码: 8/12

27	. 561&¢ ——□ <i>Z</i> ጾ; (2X)	В5	±.004&¢ ——□	COMPART PROPE	STATE OF THE PERSON NAMED IN
28	. 032&₺ ──□∅;	B5	+. 01& £ — □		023.02.20
29	平面度 .002	附图	. 002&¢ ——□ ☑⁄; M∠√		

Contaiment Plan 反应计划 Pelan Pembendungan 1. 立即通知技术员调整; 2. 调整后对超差尺寸进行复检,OK才能重新生产; 3. 上一个时间段内的产品进行全检,不良品入MRB; 4. 连续两次抽检超差,需停机改善,一般尺寸超差通知主管,带■/□尺寸超差需通知生产/品质/工程经理。

FORM#:EN-01-003-D

												页码: 9/12
Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024						DCC CONTROLL	DOU'TON BY NO TRANSPORT	No. 文件编号	AM000024-EWI	Revisio n 版本	С
Customer	0010-3259	9 / RE	V: 001				1		No. Dokumen		Semaka	
Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor			$\mathbf{P}_{1}$	roces	s Wor	k Inst	tructio		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	n Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Pelanggan/Nombo r Semakan Process					序作				Reviewed By 审核人		Date 日期 Tarikh	
工序 Proses				F	Prosed	ur Ke	erja		Disemak Oleh			
Machine Model 适用机型 Model Mesin	0000								Approved By 批准人 Diluluskan Oleh		Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process Description 工序描述 Penerangan Proses	按文件指导	抛光							Process Time 工序时间 Masa Proses	Please refer to	systsm wor	king hours
Precautions 注意事项 Langkah Berjaga- Jaga		- · · ·					de la diser i		夹具编号			
Definition 定义 Definisi	[]. ■表示名	<b>各尸要</b> 。	求的重要参数; 2.□表	<b>泛</b>	的重要尺寸; 3.	九 前 缀 表 亦 一	-般控制尺寸.					
Process Flo 工艺流 Aliran Pros	es OQC	Seria l No. 序号 No. Siri	Control Parameters 控制参数 Parameter Kawalan	Location 图位 Lokasi	Control Tolerances 控制公差 Toleransi Kawalan	Sampling Frequency 抽样频率 Kekerapan Persampelan	Inspection Equipment 检测仪器 Peralatan Pemeriksaan					
Pakaging WI- Delivering	EN-02-051	30	平行度 .002 A	附图	. 002&¢ — □ ∠⁄⁄; M∠√							
		31	. 380& (厚度)	A4	±.0015&& ——							
		32	. 207&€ ──□ <i>□□</i> ; (2X倒 角直径)	附图	±.005&&——							
		33	1.214&€ ──□ <i>▷</i> /; (中心 距)	附图	±.002&& ———							
		34	.448&€ —□②; (中心 距)	附图	±.002&&——;							

页码: 10/12

35	表面粗糙度R/32	附图	R∠12M∠√	COMPART PROPE	RTY COMPART
36	未注倒 角C/R. 012&© ──□ <i>烈</i> ; M ∠▽	NOTE8	. 012&¢ — □ ∅, M∠√	I	023.02.20
37	外观	WI-QM-02-027		CONTROLLED	ONLY IN RED

Contaiment Plan 反应计划 Pelan

Pembendungan

1. 立即通知技术员调整; 2. 调整后对超差尺寸进行复检,OK才能重新生产; 3. 上一个时间段内的产品进行全检,不良品入MRB; 4. 连续两次抽检超差,需停机改善,一般尺寸超差通知主管,带■/□尺寸超差需通知生产/品质/工程经理。

FORM#:EN-01-003-D

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024	r		1				DCC CONTROLL	ED ORIGINAL	No. 文件编号	AM000024-EWI	Revisio n 版本	
Number/Revision	0010-32599	9 / REV	/: 001	ı				CONTROLLED C	.023.02.20 DNLY IN RED	No. Dokumen		Semaka n	
Number 客户编号/版本 Nombor				Pı				tructio	ons	Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Pelanggan/Nombo r Semakan				ı		序作		•		Reviewed By 审核人		Date 日期	
Process エ序 Proses				ı	P	rosed	ur Ke	erja		审核人 Disemak Oleh		Tarikh	
Machine Model 适用机型 Model Mesin	0000									Approved By 批准人 Diluluskan Oleh	张远国	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process Description 工序描述 Penerangan Proses	按文件指导	抛光								Process Time 工序时间 Masa Proses	Please refer to sy	stsm work	king hours
Precautions 注意事项 Langkah Berjaga- Jaga										夹具编号			
Definition 定义 Definisi		文户要求	求的重要参	-数; 2.□表	示内部控制的	的重要尺寸; 3.	无前缀表示一	-般控制尺寸.					
Process Flo 工艺流术 Aliran Prose	程	Seria 1 No. 序号 No. Siri	控制	Parameters 时参数 er Kawalan	Location 图位 Lokasi	Control Tolerances 控制公差 Toleransi Kawalan	Sampling Frequency 抽样频率 Kekerapan Persampelan	Inspection Equipment 检测仪器 Peralatan Pemeriksaan					
Delivering		2	4		5	6							
Contaiment Plan 反应计划 Pelan Pembendungan	管,带■/□	技术员: ]尺寸起	调整; 2.调 8差需通知生	整后对超差尺- E产/品质/工程	寸进行复检,0 E经理。	K才能重新生产;	3. 上一个时间	段内的产品进行金	全检,不良品入MRB	3; 4. 连续两2	欠抽检超差,需停机改善	,一般尺寸	<b></b> 十超差通知主
FORM#:EN-01-003	3-D												

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024	1					DCC CONTROLL	ED ORIGINAL	No. 文件编号	AM000024-EWI	Revisio n 版本	C	
Customer Number/Revision Number	0010-32599	9 / REV	7: 001				CONTROLLED	023.02.20 DNLY IN RED	No. Dokumen	administrator	Semaka n	2022 02 20	
客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombo			P					Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20		
r Semakan  Process 工序 Proses				工序作业指导书 Prosedur Kerja					Reviewed By 审核人 Disemak Oleh		Date 日期 Tarikh		
Machine Model 适用机型 Model Mesin	0000								Approved By 批准人 Diluluskan Oleh	张远国	Date 日期 Tarikh	2023-02-20	
Process Description 工序描述 Penerangan Proses	按文件指导抛光								Process Time 工序时间 Masa Proses	Please refer to systsm working hours			
Precautions 注意事项 Langkah Berjaga- Jaga									夹具编号				
Definition 定义 Definisi		客户要求	求的重要参数; 2.□≥	表示内部控制的	的重要尺寸; 3.	. 无前缀表示-	-般控制尺寸.						
Process Flo 工 艺 流 Aliran Pros	锃	Seria 1 No. 序号 No. Siri	Control Parameters 控制参数 Parameter Kawalan	Location 图位 Lokasi	Control Tolerances 控制公差 Toleransi Kawalan	Sampling Frequency 抽样频率 Kekerapan Persampelan	Inspection Equipment 检测仪器 Peralatan Pemeriksaan						
Delivering	<u>— (OQC)</u>	1	7	8	9								
Contaiment Plan 反应计划 Pelan Pembendungan	1. 立即通知 管,带■/[	'技术员' □尺寸起	调整; 2. 调整后对超差尺 B差需通知生产/品质/工:	【寸进行复检,( 程经理。	DK才能重新生产;	3. 上一个时间	段内的产品进行分	è检,不艮品入MRE	3;4. 连续两2	欠抽检超差,需停机;	改善,一般尺.	寸超差通知主	
FORM#:EN-01-00	3-D												