



ENGINEERING CHANGE NOTIFICATION
工程变更通知

ECN NO.工程更改通知编号:ECN-BI2212

Date 日期:

Customer Part/Dwg No. 客户产品/图纸编号:	7002682-003	Rev. 版本:	011	Initiator. 发起人:	53149	Initiator Dept. 发起部门:	EN
Compart Part/Dwg No. 肯发产品/图纸编号:	BI000019	Rev. 版本:	P	ECR No.: ECR编号:	NA		
Implementation Date 更改执行日期:				Affected Doc. No.(Rev.) 受影响的文件编号及版本			
Title 题目: 关于BI000019-EWI-版本升级的更新							
Reasons 变更原因: OP1密封槽深度.020尺寸公差收紧控制, 由.003/+.001改为+.003/+.002; 后工序流程优化改善							
Description Of Change: 变更详情:		Compart No. 肯发编号		Old Revision 更改前版本		Update Revision 更改后版本	
		BI000019				P	
Change from 变更前:		OP1加工密封槽深度尺寸.020"控制公差为: +.003/+.001";研磨工序包括了粗精研磨					
Change to 变更后:		OP1加工密封槽深度尺寸.020"控制公差为: +.003/+.002";研磨工序拆分为粗研磨和精研磨独立工序以及部分工序调换顺序					
Remarks备注: 此更改对库存及WIP没有影响							
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							
Checked By: 审核人:		Approved by: 审核人:			Related Dept. Approval: 相关部门审批:		
Date: 日期:		Date: 日期:			Date: 日期:		
					蔡嘉巍;Kevin.Shu;		

CONTROLLED DOCUMENT REVISION HISTORY
控制文件版本记录

<input type="checkbox"/> Prototype 样件 <input type="checkbox"/> Pre-launch 试生产 <input checked="" type="checkbox"/> Production 正式投产			Key Contact/Phone 主要联系人/电话: Cheng.Wei/ 86 755 33680688 Ext 88880		Date (Orig.) 日期(初始) 2022-12-14	Latest Date / Latest Rev. 最新日期 / 最新版本 2022-12-14 / P
Control Plan Number 控制计划编号: BI000019-EWI						
Part Number/Latest Change Level 产品编号/最新更改级别 Customer: 7002682-003 / REV: 011 Compart: BI000019			Core Team 核心组员 NA		Custoer Engineering Approval/Date (If Req'd) 客户工程认可/日期(若要求) 2022-11-15	
Part Name/Description VALVE BLOCK,1/4"VCR SH43,SH44,GF100			Supplier/Plant Approval/Date 供应商/厂商认可/日期		Customer Quality Approval/Date (If Req'd) 客户品质认可/日期(若要求)	
Supplier/Plant 供应商/厂商 Compart Hi-Precision Equipment (Shenzhen), China		Supplier Code 供应商代码 NA	Other Approval/Date (If Req'd) 其他认可/日期(若要求) 2022-11-15		Other Approval/Date (If Req'd) 其他认可/日期(若要求) 2022-11-15	
Remark 备注						
REV.LEVEL 版本	EFFECTIVE DATE 生效日期	P.C.N. & E.C.N. NO. 工序更改 &工程更改编号	INITIATOR 起草	DESCRIPTION OF CHANGE 更改内容		
P		NA	53149	工艺流程优化改善及环形槽公差收紧控制		
FORM#:EN-01-004-D						

产品编号	BI000019	<div>工序作业指导书</div>					文件编号	BI000019-EWI	版本	P
客户编号/版本	7002682-003 / REV: 011						起稿人	53149	日期	2022-12-14
工 序	锯料						审核人		日期	
适用机型							批准人		日期	
工序描述						工序时间	参考系统工时			
注意事项						夹具编号				
定义	1.■表示客户要求的重要参数; 2.□表示内部控制的重要尺寸; 3.无前缀表示一般控制尺寸.									
工 艺 流 程		序号	控制参数	图位	控制公差	抽样频率	检测仪器			
<div>来料检查</div>		1	A□12345□78□□□□□□	abc						
<div>锯料</div> <div>NF01</div>		2	B 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 + - = ()	c						
<div>包装</div> <div>WI-EN-02-051</div>		3	MAX ^{0 1 2 3 4 5 6 7 8 9} + - = ()	d						
<div>出货</div>		4	∠ ⊥ □ ▽ ○ // ⌂							
反应计划	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										