

ENGINEERING CHANGE NOTIFICATION
工程变更通知
NOTIFIKASI PERUBAHAN KEJURUTERAAN




ECN NO.工程更改通知编号 NO. ECN: : ECN-AM2212

Date 日期 Tarikh:

Customer Part/Dwg No. 客户产品/图纸编号: No. Produk/Lukisan Pelanggan:	0010-32599	Rev. 版本: Revisi:	001	Initiator. 发起人: Pemula:	administrator	Initiator Dept. 发起部门: Jabatan Pemula:	EN
Compart Part/Dwg No. 肯发产品/图纸编号: No. Produk/Lukisan Compart:	AM000024	Rev. 版本: Revisi:	C	ECR No.: ECR编号: No ECR:			
Implementation Date 更改执行日期: Tarikh Perlaksanaan:	2023/2/20			Affected Doc. No.(Rev.) 受影响的文件编号及版本 No. Dokumen Yang Terlibat (Rev)	AM000024-EWI-REV.B		
Title 题目 Tajuk: 关于AM000024-EWI-版本升级的更新						<div>COMPART PROPERTY COMPART DCC CONTROLLED ORIGINAL RECEIVED DATE: 2023.02.20 CONTROLLED ONLY IN RED</div>	
Reasons 变更原因: Sebab Perubahan: TEST1							
Description Of Change: 变更详情: Penerangan Perubahan:		Compart No. 肯发编号 AM000024		Old Revision 更改前版本 B		Update Revision 更改后版本 C	
Change from 变更前 Perubahan Dari:		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 grinding process includes coarse grinding 研磨工序包括了粗精研磨					
Change to 变更后 Perubahan Kepada:		OP1 machining seal groove depth dimension.020" Control tolerance: +.003/+.002" OP1加工密封槽深度尺寸.020"控制公差为: +.003/ +.002"" "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							
Checked By: 审核人: Diperiksa Oleh: 张远国 Date: 日期: Tarikh: 2023/2/20 13:27:18		Approved by: 审核人: Diluluskan Oleh: Johnny. Yuan Date: 日期: Tarikh: 2023/2/20 13:57:19			Related Dept. Approval: 相关部门审批: Kelulusan Jabatan Berkaitan: Date: 日期: Tarikh:		

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

Form containing revision history details, approval signatures, and a table of changes (REV.LEVEL, EFFECTIVE DATE, P.C.N. & E.C.N. NO., INITIATOR, DESCRIPTION OF CHANGE).

		6	<div>□. 3125ϕ —□;</div> <div>(. 389ϕ —□; 圖中 心)</div>	附图	<div>± . 001ϕ —□</div> <div>;</div>		<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE 2023-02-20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div>	
Containment 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								



Confidential

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024	<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE: 2023.02.20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div>	Document No. 文件编号 No. Dokumen	AM000024-EWI	Revision 版本 Semakan	C
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombor Semakan	0010-32599 / REV: 001		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process 工序 Proses			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 Work Instructions
工序作业指导书
Prosedur Kerja

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			
Definition 定义 Definisi	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。		

Process Flow 工艺流程 Aliran Proses	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
<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div>PakagingWI-EN-02-051</div><div></div><div>Delivering</div></div>	7	1. 088±0.005mm□↗;	附图	±. 0015±0.005mm□↗;		
	8	. 300±0.005mm□↗; (4X)	附图	±. 0015±0.005mm□↗;		
	9	. 600±0.005mm□↗;	附图	±. 0015±0.005mm□↗;		
	10	2. 900±0.005mm□↗;	附图	±. 0015±0.005mm□↗;		
	11	2. 100±0.005mm□↗;	附图	±. 0015±0.005mm□↗;		

12	10-32牙套螺纹(4X贯通)	D2/D4	GO/NGO		
13	10-32UNF牙套螺纹底孔径 (4X)	NA	.1968 ⁻ .2041		
14	45° (2X)	C2	± 1°		
15	.280 \pm  ; (2X)	附图	± .005 \pm 		

COMPART PROPERTY COMPART
DCC CONTROLLED ORIGINAL
RECEIVED DATE: 2023.02.20
CONTROLLED ONLY IN RED

Containment 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

Confidential

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024	<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE: 2023.02.20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div> <div>Process Work Instructions 工序作业指导书 Prosedur Kerja</div>	Document No. 文件编号 No. Dokumen	AM000024-EWI	Revision 版本 Semakan	C
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombor Semakan	0010-32599 / REV: 001		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process 工序 Proses			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	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。		

Process Flow 工艺流程 Aliran Proses	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
<div><div></div><div></div><div></div><div>PakagingWI-EN-02-051</div><div>Delivering</div></div>	16	1. 203&ϕ —□↗↘; (测理论交点)	附图	±. 004&ϕ —□↗↘;		
	17	R. 094&ϕ —□↗↘; (4X工艺尺寸)	附图	±. 01&ϕ —□↗↘;		
	18	1. 881&ϕ —□↗↘; (工艺尺寸)	附图	±. 005&ϕ —□↗↘;		
	19	. 544&ϕ —□↗↘; (2X工艺尺寸)	附图	±. 005&ϕ —□↗↘;		
	20	. 525&ϕ —□↗↘;	附图	±. 005&ϕ —□↗↘;		

	21	2. 703±0.05 (测理论交点)	附图	±0.005±0.05	<div>COMPART PROPERTY DCC CONTROLLED ORIGINAL 2023.02.20 CONTROLLED ONLY IN RED</div>
Containment 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					

Confidential

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024	<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE: 2023.02.20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div> <div>Process Work Instructions 工序作业指导书 Prosedur Kerja</div>	Document No. 文件编号 No. Dokumen	AM000024-EWI	Revision 版本 Semakan	C
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombor Semakan	0010-32599 / REV: 001		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process 工序 Proses			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	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。
------------------------------	---

Process Flow 工艺流程 Aliran Proses	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
<div><div></div><div></div><div></div><div>PakagingWI-EN-02-051</div><div>Delivering</div></div>	22	R. 12&ϕ —□↗↘; (2X)	C7	±. 01&ϕ —□↗↘;		
	23	3. 363&ϕ —□↗↘; (工艺尺寸)	附图	±. 005&ϕ —□↗↘;		
	24	1. 054&ϕ —□↗↘; (2X测理论交点)	附图	±. 005&ϕ —□↗↘;		
	25	. 448&ϕ —□↗↘; (2X测理论交点)	附图	+ . 010/- . 005&ϕ —□↗↘;		
	26	. 389&ϕ —□↗↘; (2X)	B5	+ . 002&ϕ —□↗↘; /- 0&ϕ —□↗↘;		

	27	.561± —□↗; (2X)	B5	±.004± —□↗;		<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE: 2023.02.20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div>
	28	.032± —□↗;	B5	+.01± —□↗; /- 0± —□↗;		
	29	平面度 .002	附图	.002± —□↗; M↘		
Containment 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	<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE: 2023.02.20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div>	Document No. 文件编号 No. Dokumen	AM000024-EWI	Revision 版本 Semakan	C
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombor Semakan	0010-32599 / REV: 001		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process 工序 Proses			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 Work Instructions

工序作业指导书

Prosedur Kerja

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			

Definition 定义 Definisi	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。
------------------------------	---

Process Flow 工艺流程 Aliran Proses	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
<div><div></div><div></div><div></div><div>PakagingWI-EN-02-051</div><div>Delivering</div></div>	30	平行度 .002 A	附图	.002&ϕ —□ ↗↘; M↙↘		
	31	.380&ϕ —□↗↘; (厚度)	A4	±.0015&ϕ —□ ↗↘;		
	32	.207&ϕ —□↗↘; (2X倒角直径)	附图	±.005&ϕ —□ ↗↘;		
	33	1.214&ϕ —□↗↘; (中心距)	附图	±.002&ϕ —□ ↗↘;		
	34	.448&ϕ —□↗↘; (中心距)	附图	±.002&ϕ —□ ↗↘;		

35	表面粗糙度R $\sqrt{32}$	附图	R $\sqrt{12M}$ $\sqrt{\nabla}$		COMPART PROPERTY COMPART
36	未注倒角C/R. 012 $\sqrt{\nabla}$ —□ $\sqrt{\nabla}$; M $\sqrt{\nabla}$	NOTE8	. 012 $\sqrt{\nabla}$ —□ $\sqrt{\nabla}$; M $\sqrt{\nabla}$		DCC CONTROLLED ORIGINAL RECEIVED DATE: 2023.02.20 CONTROLLED ONLY IN RED
37	外观	WI-QM-02-027			

Containment 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

Confidential

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024	<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE: 2023.02.20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div> <div>Process Work Instructions 工序作业指导书 Prosedur Kerja</div>	Document No. 文件编号 No. Dokumen	AM000024-EWI	Revision 版本 Semakan	C
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombor Semakan	0010-32599 / REV: 001		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process 工序 Proses			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	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。
------------------------------	---

Process Flow 工艺流程 Aliran Proses	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	
<div><div></div><div></div><div></div><div>PakagingWI-EN-02-051</div><div></div><div>Delivering</div></div>	1	4	5	6			
	2	4					

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。
--	--

Product Number 产品编号 Nombor Produk	AM000024	<div>COMPART PROPERTY COMPART</div> <div>DCC CONTROLLED ORIGINAL</div> <div>RECEIVED DATE: 2023.02.20</div> <div>CONTROLLED ONLY IN RED</div>	Document No. 文件编号 No. Dokumen	AM000024-EWI	Revision 版本 Semakan	C
Customer Number/Revision Number 客户编号/版本 Nombor Pelanggan/Nombor Semakan	0010-32599 / REV: 001		Drafter 起稿人 Pelukis	administrator	Date 日期 Tarikh	2023-02-20
Process 工序 Proses			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 Work Instructions
工序作业指导书
Prosedur Kerja

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	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。
------------------------------	---

Process Flow 工艺流程 Aliran Proses	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	
<div><div></div><div></div><div></div><div>PakagingWI-EN-02-051</div><div>Delivering</div></div>	1	7	8	9			

Contaitment 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。
---	--