

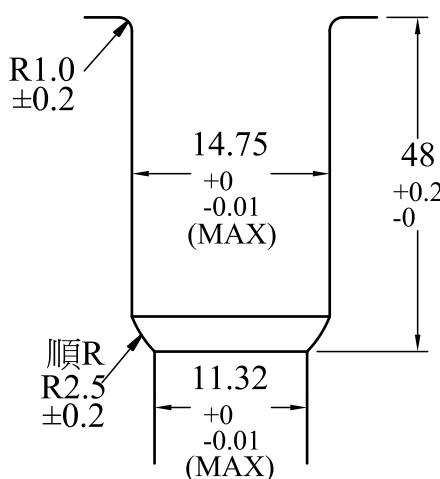
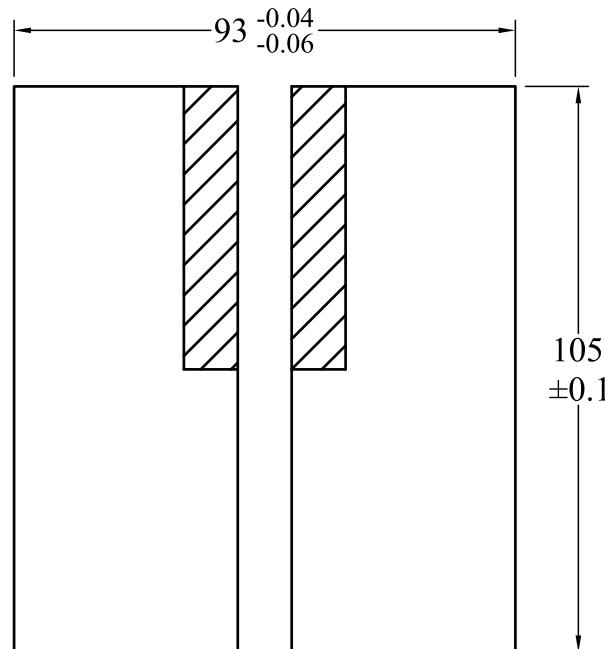
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 1 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	1B (1打模)	
規格尺寸	14.75 X 11.32 X 48 X 25 X 65 X 93 X 105					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	內容說明	人員	日期	易達 機造組長 柯志潔	圖形驗證章 110年06月22日
C-原料採購確認: E-圖形確認: E-模具編號: M611-1B										

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

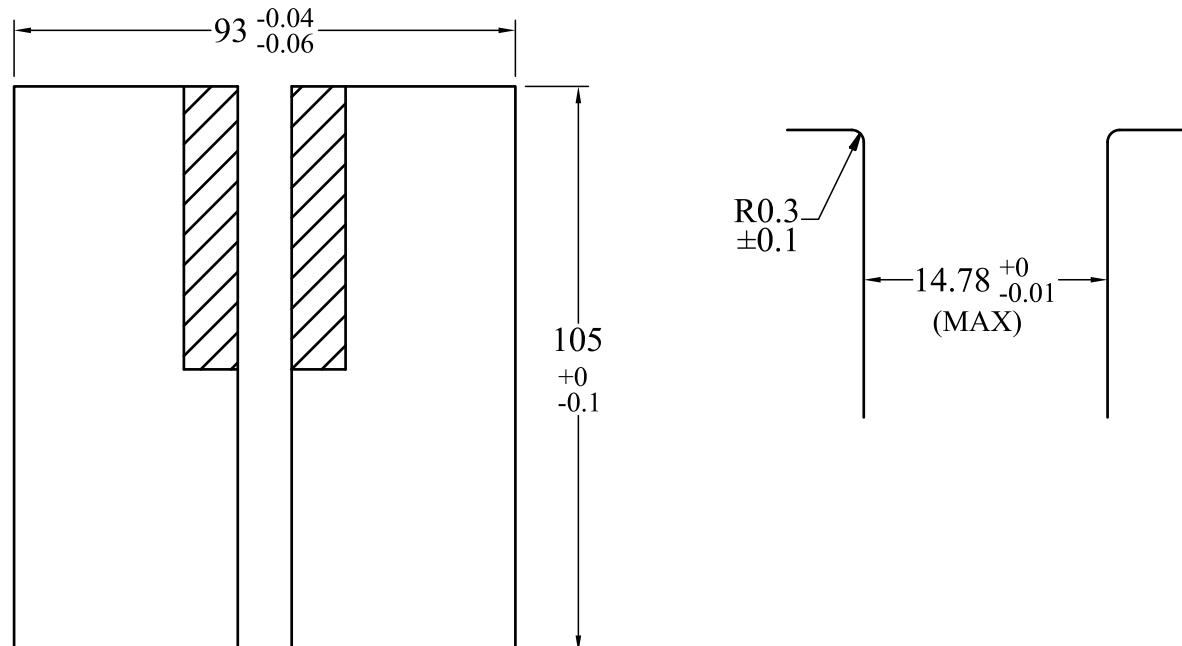
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 2 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	2B (2打模)	
規格尺寸	14.78 X 25 X 55 X 93 X 105					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	 <span style="margin-left: 10px;">圖形驗證章</span>
							<b>110年06月22日</b>

C-原料採購確認 : E-圖形確認 : E-模具編號 : M611-2B

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

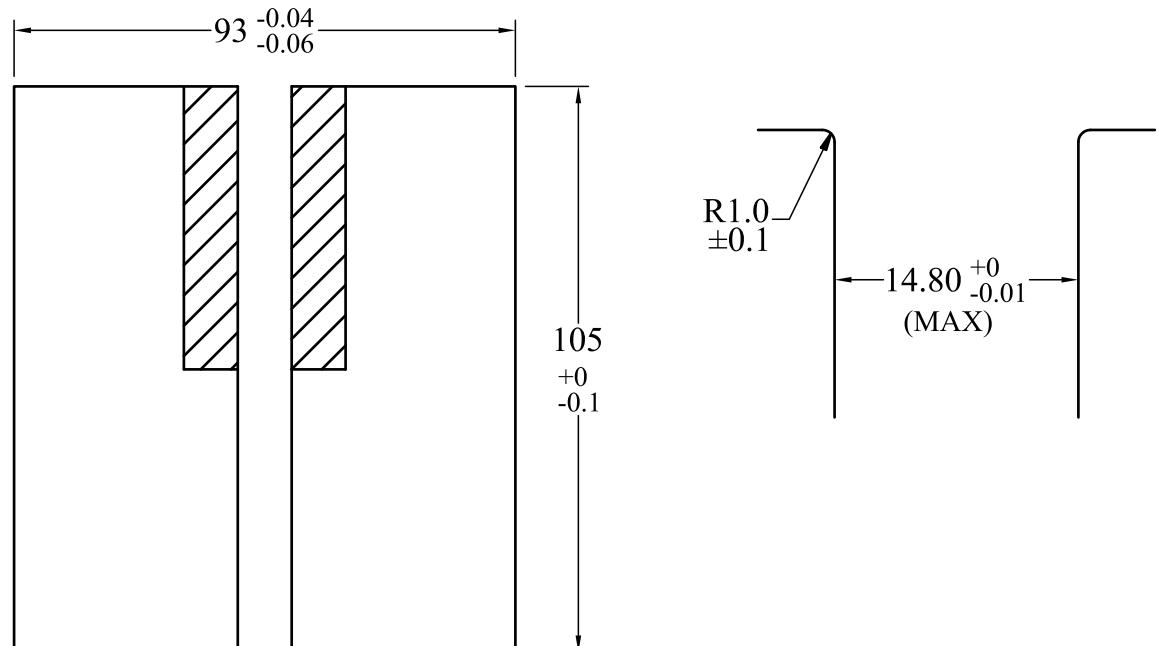
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 3 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	3B (3打模)	
規格尺寸	14.80 X 25 X 60 X 93 X 105					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	圖形驗證章
C-原料採購確認: E-圖形確認: E-模具編號: M611-3B						110年06月22日	

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

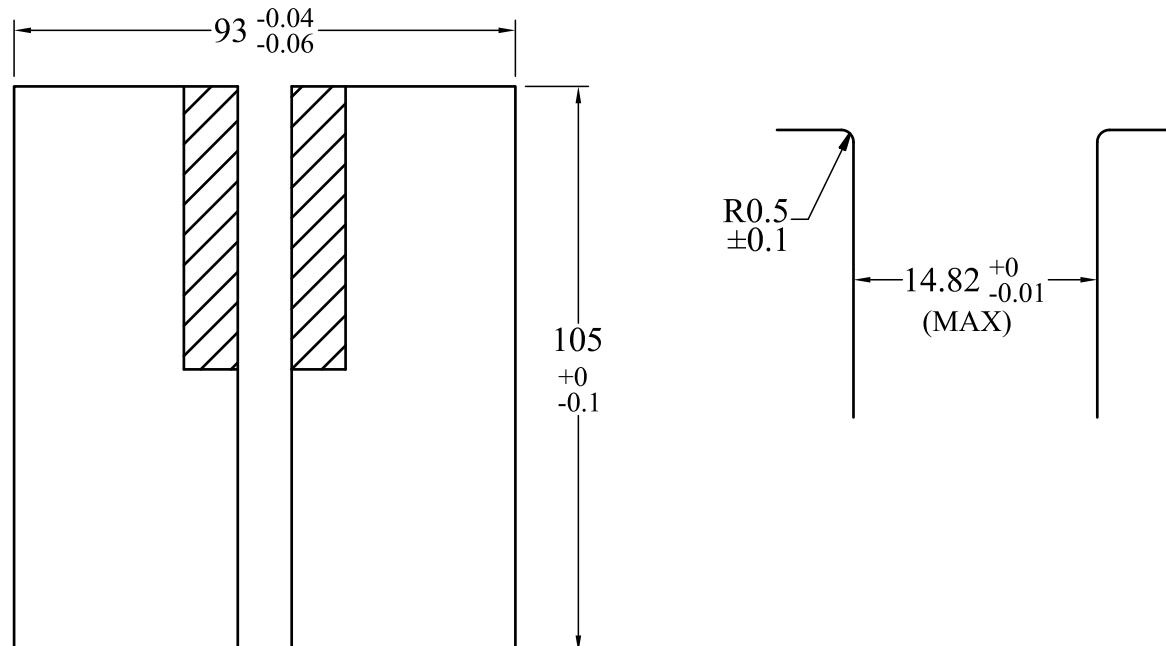
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 4 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	4B (4打模)	
規格尺寸	14.82 X 25 X 50 X 93 X 105					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期		

C-原料採購確認 : E-圖形確認 : E-模具編號 : M611-4B

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

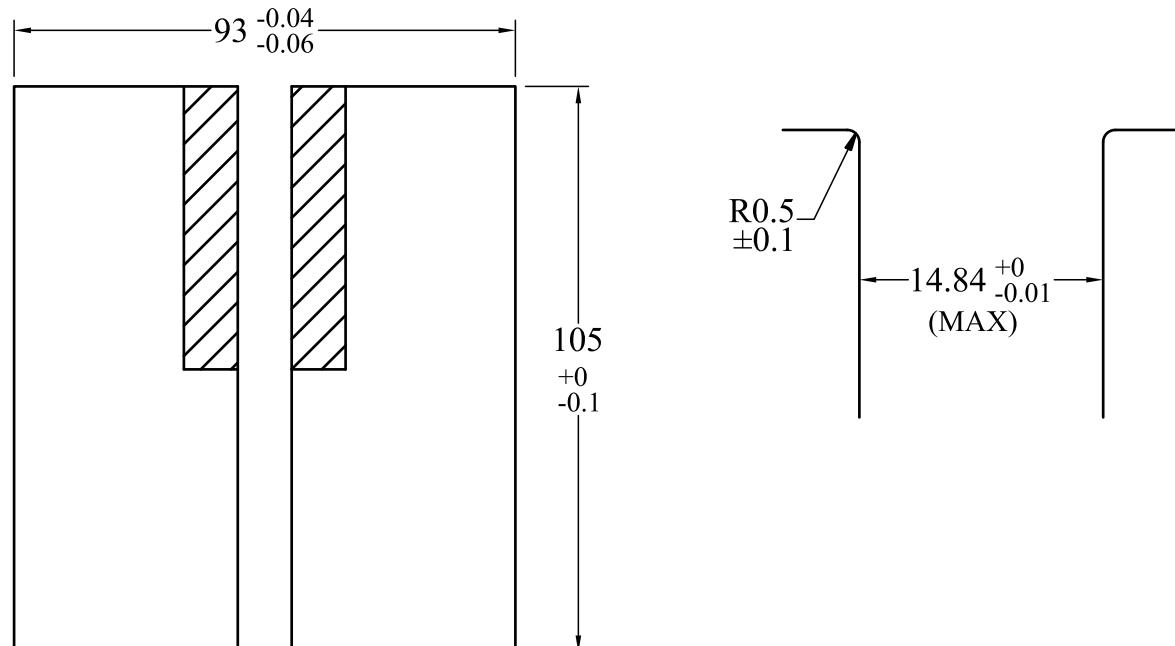
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 15 頁之 5 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	5B (5打模)	
規格尺寸	14.84 X 25 X 50 X 93 X 105					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	易達 鑄造組長 柯志潔	圖形驗證章 110年06月22日

C-原料採購確認 : E-圖形確認 : E-模具編號 : M611-5B

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

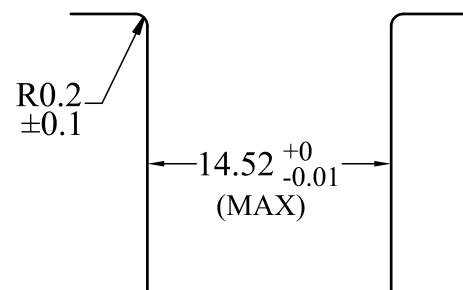
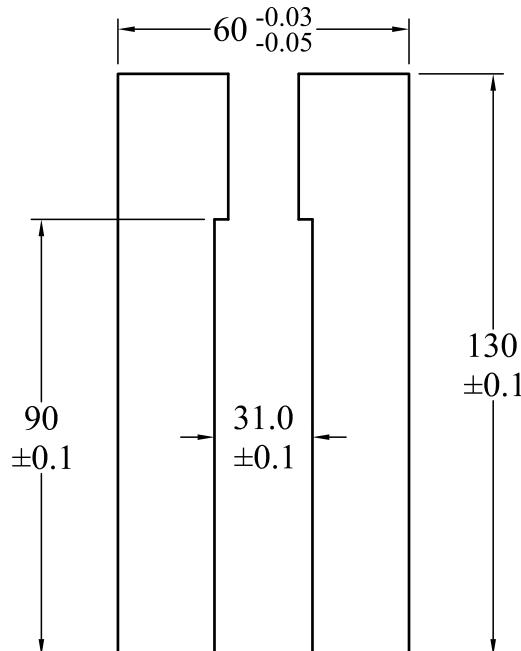
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 6 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	1C (1沖模)	
規格尺寸	14.52 X 60 X 120			無仁		

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	易達 製造組長 柯志潔	圖形驗證章 110年06月22日
C-原料採購確認 :		E-圖形確認 :	E-模具編號 : M611-1C					

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

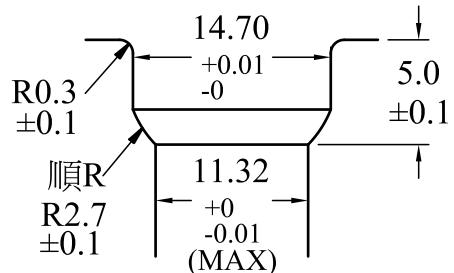
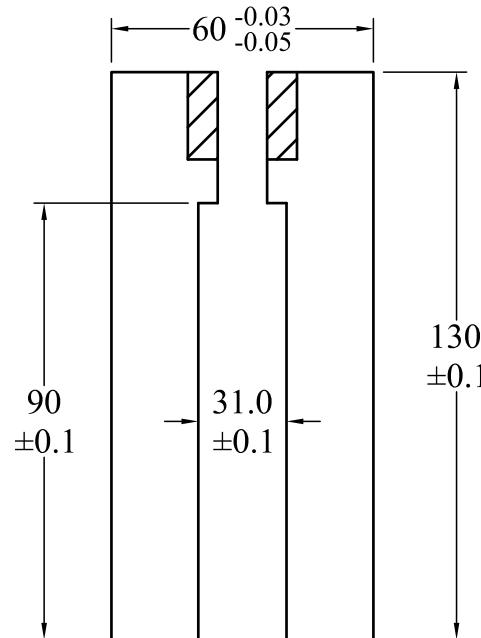
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 7 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	2C (2沖模)	
規格尺寸	11.32 X 25 X 20 X 60 X 130					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期		圖形驗證章
								110年06月22日
C-原料採購確認:			E-圖形確認:			E-模具編號: M611-2C		

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組模具原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

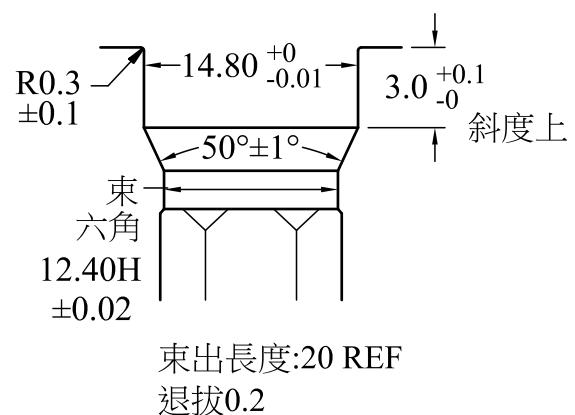
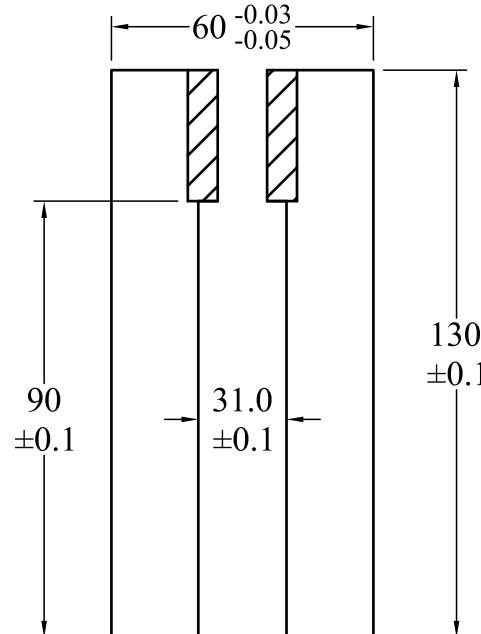
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 8 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	3C (3沖模)	
規格尺寸	12.40H X 25 X 30 X 60 X 130					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	圖形驗證章
							110年06月22日
C-原料採購確認:				E-圖形確認:		E-模具編號 :M611-3C	

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組模具原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

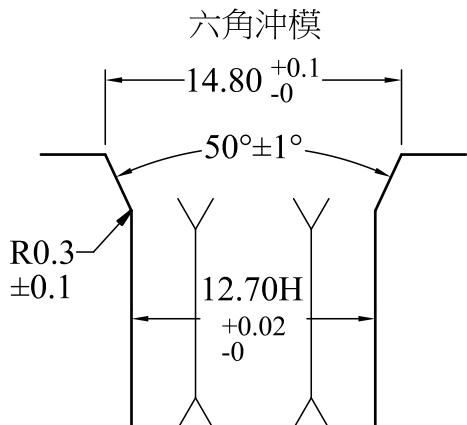
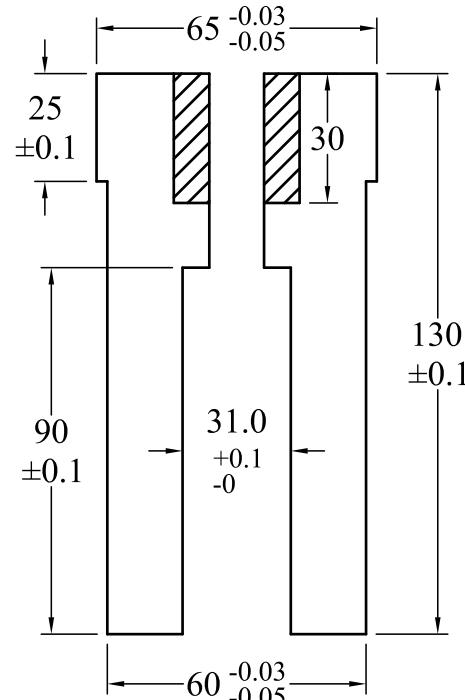
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 9 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	4C (4沖模)	
規格尺寸	12.70H X 29.17 X 30 X 65/60 X 130					
外徑退拔0.08						

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	圖形驗證章
							110年06月22日
C-原料採購確認:	E-圖形確認:						E-模具編號 : M611-4C

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

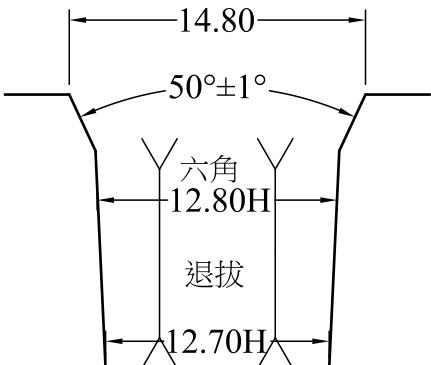
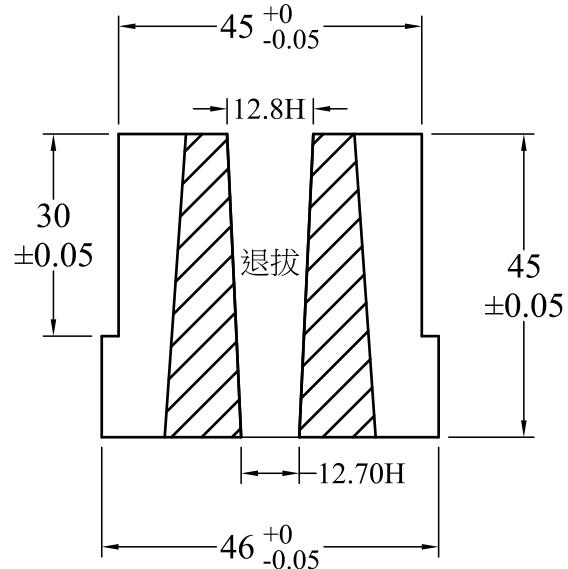
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 10 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	5C (5沖模)	
規格尺寸	12.80H/12.70H X 25 X 45 X 45/46 X 45					

模具圖形及修改紀錄



要做定位洗溝  
位置對角

電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期		圖形驗證章 110年06月22日
C-原料採購確認 :		E-圖形確認 :	E-模具編號 : M611-5C					

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

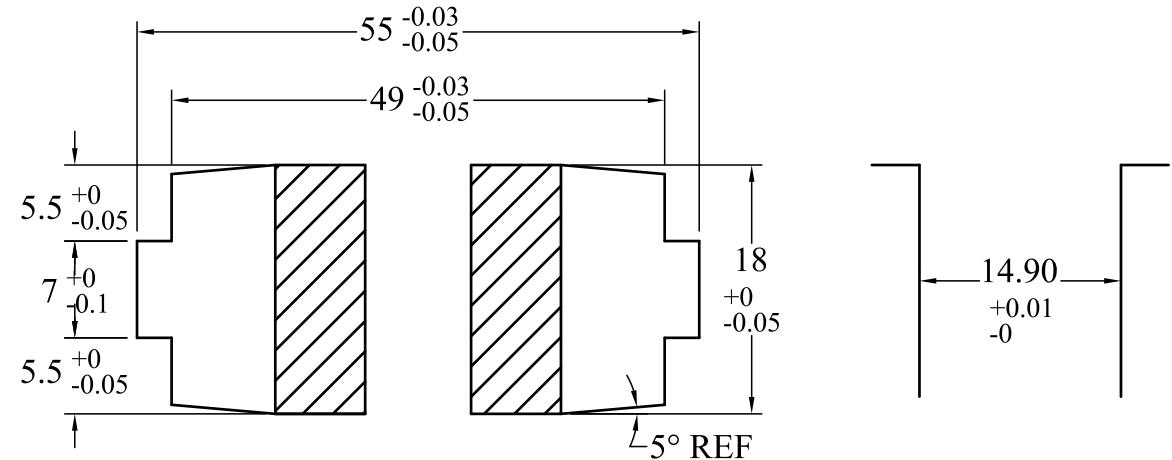
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 11 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	Y(剪刀)	
規格尺寸	14.90 X 20 X 18 X 49/55 X 18					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形

修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	<span style="border: 1px solid red; padding: 2px;">圖形驗證章</span> <span style="border: 1px solid blue; padding: 2px;">110年06月22日</span>
		C-原料採購確認:	E-圖形確認:		E-模具編號: M611-Y		

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組模具原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8

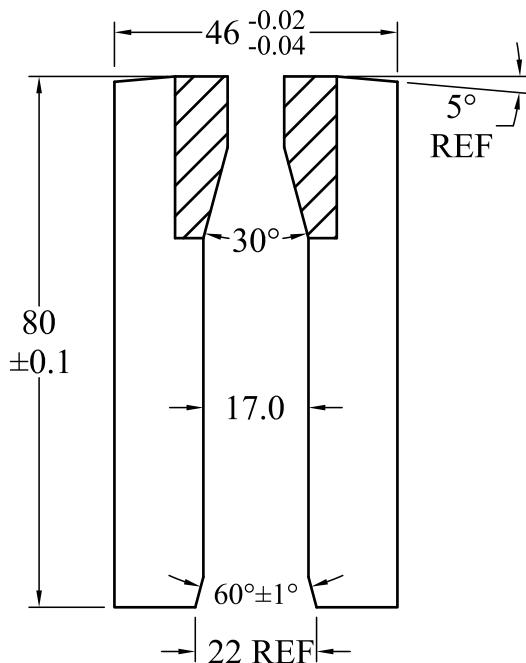
# 模具製造圖暨檢驗單

C-工令單編號:

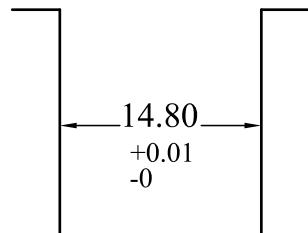
自動倉儲位: 51 - A - 01 頁次: 共 12 頁之 12 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 繼單 <input type="checkbox"/> 更改單				B-成品儲位: A - 01 - 01		人員簽核:
訂單號碼				產品尺寸	5/8-18X1.156	
訂購日期	/	訂購數量		圖號	1215168-1-P-R1	
預付交期	/	機種代號	19B	品名代號	Z(剪模)	模殼 SKD61 48X85 鎢鋼 HT-14.60X25X20
規格尺寸	14.80 X 25 X 20 X 46 X 80					

模具圖形及修改紀錄



電極圖形



修改 紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	日期	圖形驗證章
							易達 鍛造組長 柯志潔 110年06月22日
C-原料採購確認:				E-圖形確認:		E-模具編號: M611-Z	

流程:A-鍛造組下單→B-模具儲位設定→C-模具組原料採購及製造交貨→D1-鍛造組改圖修模申請 → D2-模具及模管組檢驗報告→E-模具組確認圖形上傳、請款及歸檔備查

TS-製-003-SOP001A-R8