

# 模具製造圖暨檢驗單

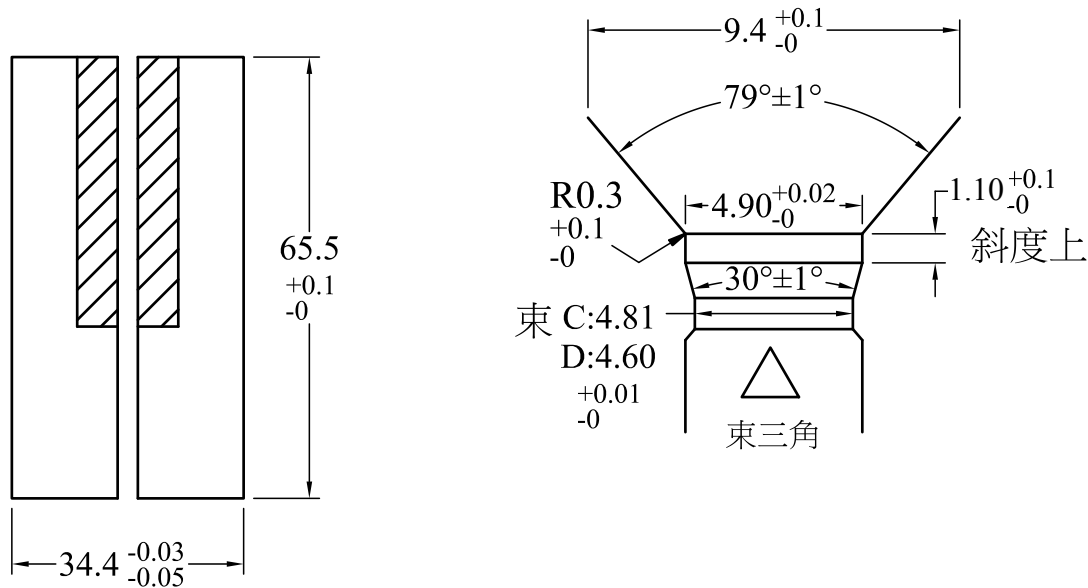
C-工令單編號:

自動倉儲位: 01 - D - 06 頁次: 共 2 頁之 1 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 續單 <input type="checkbox"/> 更改單					B-成品儲位: AC - 01 - 08 人員簽核:	
訂單號碼				產品尺寸	#12-24X1	C-原料材質: 人員簽核:
訂購日期	/	訂購數量		圖號	238C2846P002-S-R2	模殼 SKD61 36X71
預付交期	/	機種代號	1B2C(3/16車)	品名代號	1B (1打模)	鎢鋼 HR-3.0X15X40
規格尺寸	4.90 X C:4.81 D:4.60 X 15 X 40 X34.4 X 65.5					

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
C-原料採購確認:		E-圖形確認:		E-模具編號 :B326-1B				



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

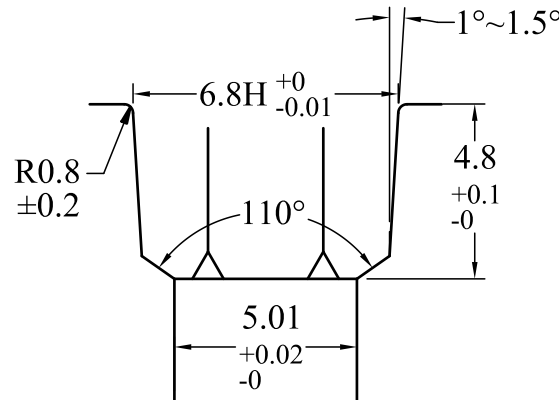
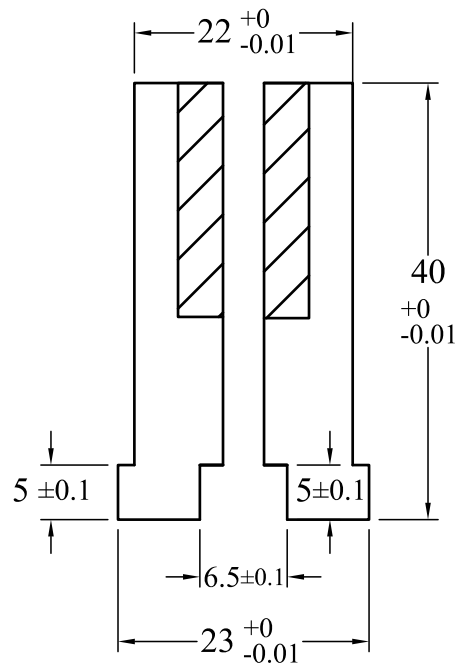
C-工令單編號:

自動倉儲位: 01 - D - 06 頁次: 共 2 頁之 2 頁

A-訂購單內容: <input type="checkbox"/> 新單 <input type="checkbox"/> 續單 <input type="checkbox"/> 更改單					B-成品儲位: AC - 01 - 08 人員簽核:	
訂單號碼				產品尺寸	#12-24X1	C-原料材質: 人員簽核:
訂購日期	/	訂購數量		圖號	238C2846P002-S-R2	模殼 SKD61 24X45
預付交期	/	機種代號	1B2C(3/16車)	品名代號	1C (1冲模)	鎢鋼 HV-4.80X12X25
規格尺寸	5.01 X 12 X 25 X 22/23 X 40					

模具圖形及修改紀錄

電極圖形



放電頭型完再穿孔

修改紀錄	版次	內容說明	人員	日期	版次	內容說明	人員	日期
C-原料採購確認:		E-圖形確認:		E-模具編號 : B326-1C				



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