



工作联系函

编号：CG2012-002

申请

通知

通报

报告

主题： 出差报告

4月10-12日出差河北荣昌，确认事项如下：

1， 调研 DY 罩壳模具使用中问题及改进状况；

背景：

- 1.模具厂设定机台 800T 注塑机，当时模具厂试模送样 OK
- 2.转移河北后使用 600T 注塑机，其机台锁模力不够，造成面罩无法生产

临时方案：

- 1.模具厂委托黄骅当地的模具维修师现场处理，减重及抛光，4月7~10日，可以应对生产，合模线跑边问题可以得到缓解，可以达到让步接收的水平

永久方案：

模具厂安排人员重新配模

2， 调研 DY 喷漆生产准备状况以及发运成都物流方案成本分析；

2-1.DY 喷漆线线速 11.5~12S，255~260 件/小时；产能能够满足 3.5 万件/月/单班，应对 2020 年大众的预测量，没有问题

2-2.DY 喷涂线产品合格率，之前一次交样合格率 55~60%，主要问题集中在塑件缺陷上。4月14日将底漆更改为 2 遍，其一次合格率能提升在 80%，经过打磨抛光合格率可以达到 90~93%；增加成本核算中

3， 调研照地灯目前供应商问题及研讨新资源；

3-1.图纸状态明确：前期图纸中未设计密封圈，4月10日研发图纸增加密封圈

3-2.确定开发 B 点，反馈集团采购吴英推进

4， 解决泽芳模具遗留问题，保证 C35DB 及 T5/T7 项目进行；

5， 检查海兴弹簧作为 DY 新供应商的产品保证能力；

5-1.工艺流程：成型-回火（400℃/30 分钟）-磨端面-强压-喷丸-测力（100%）-回火（300℃/40 分钟）-表面处理（盐雾试验 480h）

5-2.材料用 55CrSi，线径 5mm，力值 980-1050N

5-3.成本要求海兴中盛重新测算，目标 311 扭簧-1.0 元+316 扭簧-0.8 元

6， 解决长生公司供货不主动问题。

7, C35DB 后视镜转产问题跟进

C35DB后视镜转产问题清单

NO.	缺失项目	对策	完成时间	责任人	备注
1	零部件包装标准未作包装规划 未明确职责，造成无人担当	后视镜工艺负责规划（与崔总确定的）	未给出	沈文标	项目袁联荣部长负责跟进
2	成品包装采用纸箱装载，无法回收，成本太高	后视镜工艺改善中	4月17日	王莉	
3	量产控制计划/检查基准书缺失	——	未给出	赵鹏	
4	质量履历内容对策无数据，甚至有些内容无对策	请项目组重新研讨，详细的填写对策，以便工厂后续规避	未给出	赵鹏	
5	封样	请项目组组织进行生产封样	未给出	赵鹏	
6	模具试模问题 10 项，见附件图示	——	未给出	冯永江总	
7	三角座与双头螺栓配合歪斜	临时：工厂增加攻牙，用螺牙导向 永久：工装定位松动，工艺修改后，验证！	未给出	刘水泉	
8	折叠力检测工装夹紧力 NG ，工件加紧后松动	——	未给出	刘水泉	

4月12-14日出差湖南荣昌应对吉利审核，确认事项如下：

1. 吉利审核资料准备 4月12日；准备株洲生产线改造文件及证据
2. 审核应对

2-1.审核资料报告，改善设备进度报告、追溯系统进度报告、证据照片

2-2.SX11数据评价，前排问题点4月15日反馈给研发

2-3.SX11项目进度确认，吉利要求8月份能够达到批量水平

4月14-16日出差成都光华智能，应对大众PH认可

1. 协助成都工厂现场整理
2. CUbing 样件试装送样前评审&量测

2-1.18D室内镜段差——客户建议导R角，具体R角尺寸需要产品工程师确认

2-2.18D室内镜折叠力最大7.3N，力值太小——球头尺寸不符合要求，已变更，新件未体现

2-3.18D室内镜镜壳与边框间隙超差，要求0.6~0.8mm；实际量测0.9mm；

2-4.316外视镜异响

2-5.316后视镜划伤

上述问题已经汇总到PH问题清单中，详细参见清单。4月16日项目苏东总已反馈给冯总改进

3. 应对SPASS客户认可

4. SPASS 问题汇总，4月16日编制问题点清单，设定责任人，项目苏东总&李开富总推进执行
详细件 PH 问题点清单

4月16日-4月17日出差西安工厂，确认新产品改进情况

1. M3000 升级产品试装问题确认

1-1. M3000 升级空行程，乘坐时有 20cm 空行程，经分析，阻尼器设定在绞架上，未能有效的起到阻尼效果，4月17日安排研发及西安工厂制作样件，增加上端固定点，限制阻尼器上端联动，消除空行程——验证 OK；已反馈研发进行设计数据及分析

1-2. M3000 升级锁止问题——锁止方式拟定采用拉线形式，固定在后悬梁上

2. M3000 驾驶员座椅气囊囊皮太硬——安路普更改囊皮硬度，进行测试

3. F3000 座椅问题点

3-1.F3000 座椅挂钩方案验证，座椅上增加顶柱，4月17日验证效果——初步判定 OK
4月18日客户判定

3-2.F3000 座椅阻尼力不足，调整到最大位置仍然无法支撑，同 M3000 升级改善方案相同

4月18日-4月25日出差慈溪吉利，吉利培训 GQI 培训及 SX11 数据评价

1. 吉利的项目开发系统 NPDS，11 个阀点，各阀点的成熟度要求
2. 3A 审核的要求和 2019 年的目标
3. OTS 样件验证
4. APQP 流程和要求
5. PPAP 流程的要求
6. 设计评审
7. 第一季度各供应商的发表
8. 4月23日 SX11 数据评价

拟文： 葛雁宇	审核：	日期： 2019.4.25	发起部门： 集团质量本部
发起部门意见：			批准日期：
接收部门意见：			接收日期：
			接收日期：
总经理的意见：			批准日期：