



# 工作联系函

编号: CG2012-002

申请

通知

通报

报告

主题: 出差报告

## 5.7-5.9 河北工厂工作任务:

1.4 月质量管理体系数据评价/培训;

详细见河北工厂 4 月份质量管理体系数据评价记录

2.B40 调角器芯盘切换状态确认 (重点挡位问题)

临时方案:

1) 河北工厂 100% 检验调角器档位, 使用记号笔对档位标识, 保证调角器档位均为 6 挡, 如低于 6 挡调角器, 对限位片进行进行打磨, 高于 6 挡对限位片进行补焊处理---赵文广 5 月 8 日体现;

2) 质量部对总成件进行抽检, 保证总成件角度  $11^{\circ} \sim 11.5^{\circ}$ , 并进行抽检标识---杨勇 5 月 8 日体现;

永久方案

调整调角器角度限位片焊接焊胎, 以定位片定位孔进行调整---赵文广 5 月 9 日

发货验证:

1) B40 四分靠背发货 10 件, 档位 6 挡 5 件, 档位 6 挡半 5 件;

2) B40 六分靠背发货 10 件, 档位 6 挡 5 件, 档位 6 挡半 5 件;

天津 5 月 8 日反馈确定 6 档状态可接受, 河北荣昌按 6 档状态供货!

3.过程/客诉模块依 SQE 审核表单进行编制, 审核/评价;

4.后视镜质量问题及模具修复问题确认整改进度;

5.同成都工厂 SQE 与河北工厂确认后视镜面罩外观质量问题及标准;

详细见附件!

6.3C 审核河北配合事宜, 与刘东明总及杨震厂长协商, 物料&工具&模具 5 月 9 日发往北京; 人员 5 月 12 日支援 2 人, 其余人员单总协调研发支援。

7.18D&36G 室内镜的球头弹卡, 海兴中盛 65mn 材质样品送样, 委托吕广华工带给刘水泉总验证

## 5.9-5.11 西安工厂工作任务

1. M3000 样品自主评价:

1-1. 手柄力臂太短, 加长 20~25mm——李朝峰

1-2. 悬浮机构气缸活塞卡滞, 活塞毛刺及腔体干涉——李朝峰反馈给冯总改进

1-3. 气管压伤, 气管走向及定位需要设计——李朝峰

1-4. 护盖缺口处需要增加橡胶垫遮丑——李朝峰 5 月 21 日体现

1-5. 阻尼器力值需要确定——李朝峰

2. M3000 座椅样品客户评价:

2-1. 舒适性和操作性此次路试验证, 客户反馈无触底和颠簸, 阻尼力可满足驾驶需求

2-2. 挂钩解锁手柄需要加长; 滑轨手柄减短 15mm

2-3. 试验需要按陕汽要求提供测试验证——袁联荣

2-4. 提供 M3000 悬浮记忆的报价, 要求 5 月 15 日提报宝华——李谦

2-5. 5 月 14 日提供 M3000 悬浮记忆的图纸给陕汽车身所确认——李朝峰

2-6. 宝华接收到报价后, 上会决议是否整体切换——宝华

3.5 月 18 日 F3000 15 套送样件

**5.11-5.17 成都工厂工作任务**

1.客户 PH 审核改进进度跟进;

2.后视镜内外镜质量问题推进;

**5.17-5.19 西安工厂工作任务**

1. F3000 15 套 OTS 样件生产问题点确认

2. M3000 阻尼器触底问题分析改进

	审核:	日期: 2019.5.20	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: