



工装模检治具评审

编号: _____

项目: 虎威

产品明细 1、驾驶员靠背上骨架焊接总成
2、驾驶员座垫前横梁总成

供应商名称: 南皮泰航

厂家信息

地址: 南皮

联系人付新华

联系人

电话 18632766519

电话

能力概况:

为河北光华荣昌汽车部件有限公司制作P203、X3000焊接夹具。

评价表

准入 否决 带条件准入

质量 孙明 签名日期

评审意见:

评审过程中欠缺项进行完善

准入 否决 带条件准入

工艺 徐明杰 张宁 签名日期

评审意见:

评审后方案改进还未体现, 就评审方案, 定位及结构需要改进, 其设计思路不明确

准入 否决 带条件准入

生产 李杰 签名日期

评审意见:

现P203, X3000焊接夹具 焊接一致性差, 无法保证尺寸

准入 否决 带条件准入

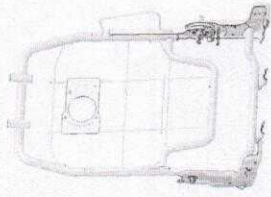
采购 孙博安 签名日期

评审意见:

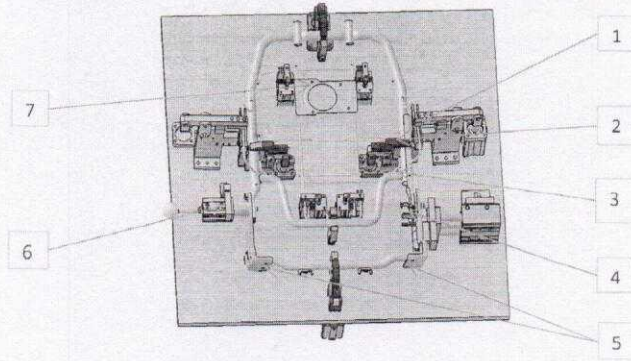
设计需更好, 制约方案的改进

批准: 设计能力不足, 修改周期太长, 本周冻结数据未能满足, 视为放弃!

焊接夹具评审评价表



零部件数据



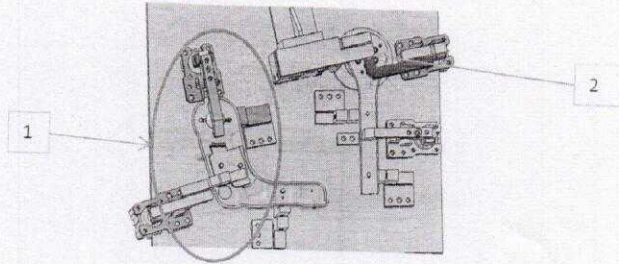
序号	夹具名称	问题项	图例	改善建议	厂家	完成时间
1	靠背总成 2序	钢丝Y向无定位, 焊接位置无固定		增加定位, 钢丝端部增加限制	泰航	
2	靠背总成 2序	焊接位置无固定, 焊道偏移		增加定位压紧机构	泰航	
3	靠背总成 2序	焊接位置无固定, 焊道偏移		增加定位压紧机构	泰航	
4	靠背总成 2序	下连接无定位, 无法保证尺寸		增加边板与星盘焊接定位加紧	泰航	
5	靠背总成 2序	地脚安装孔为装车尺寸, 焊胎未增加定位		增加四个孔及地脚地面定位	泰航	
6	靠背总成 2序	靠背连接处为螺栓连接, 无法使用定位定位		取消气缸定位销, 增加底部辅助定位	泰航	
7	靠背总成 2序	风扇支架无定位压紧机构		增加定位压紧机构	泰航	
8	靠背总成 2序			焊胎需要保证可翻转, 保证所有焊口可以焊胎上面焊接	泰航	

会签:

焊接夹具评审评价表



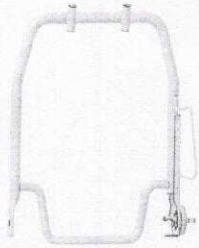
零部件数据



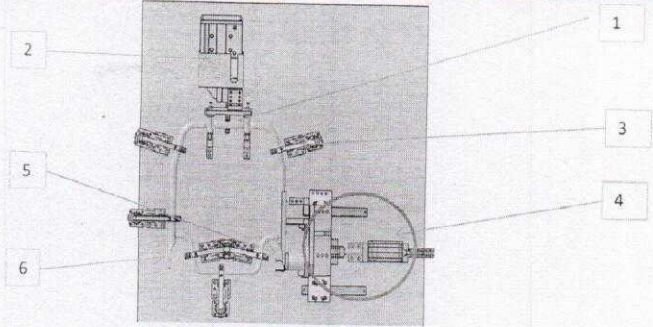
序号	夹具名称	问题项	图例	改善建议	厂家	完成时间
1	调角器上连接板总成焊接夹具	该零部件分总成由供应商提供，不再自制		取消焊胎	泰航	
2	调角器上连接板总成焊接夹具	1、支架无法加紧 2、焊枪干涉		1、增加加紧单元 2、需调整焊接定位块位置，无法下枪	泰航	
3	调角器上连接板总成焊接夹具			进行产能匹配，将此焊胎与其他焊胎合并，减少焊胎数量	泰航	

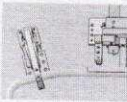
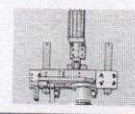
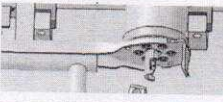

会签:

焊接夹具评审评价表



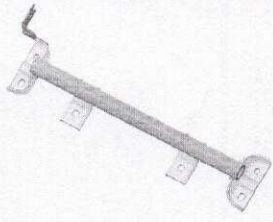
零部件数据



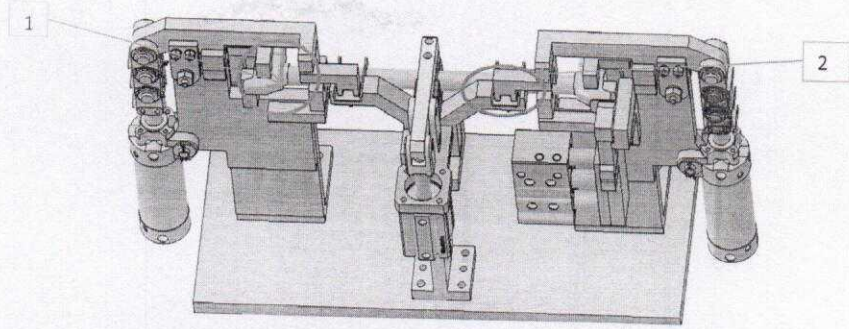
序号	夹具名称	问题项	图例	改善建议	厂家	完成时间
1	靠背总成 1序	头枕无导向, 易外斜, 位置不稳定		头枕增加导向	泰航	
2	靠背总成 1序	头枕调整结构不良, 造成焊胎机构过大		头枕压紧结构需要优化	泰航	
3	靠背总成 1序	1、压紧器定位不良, 管件管控点不准确 2、调角器上连接板孔无法定位		1、加工U型块和夹钳向下移动到直管段 2、取消上边板孔定位, 使用U型槽辅助定位	泰航	
4	靠背总成 1序	结构臃肿, 导致焊胎体型过大, 不易安装		机构更改, 减小尺寸	泰航	
5	靠背总成 1序	上连接板总成无法稳定安装, 依星盘孔位定位缺没有加紧		增加加紧, 中心定位保同心	泰航	
6	靠背总成 1序	缺少孔位定位, 后续焊接无法保证		增加加紧, 中心定位保同心	泰航	
7	靠背总成 1序			焊胎需要保证可翻转, 保证所有焊口可以焊胎上面焊接	泰航	

会签:

焊接夹具评审评价表



零部件数据



序号	夹具名称	问题项	图例	改善建议	厂家	完成时间
1	座框前横梁焊接夹具	焊枪干涉无法满焊		分开压紧，预留焊接空间	泰航	
2	座框前横梁焊接夹具	焊枪干涉		简易正面焊接	泰航	
3	座框前横梁焊接夹具	由于零件结构问题，焊接变形严重		需要考虑应对焊接变形的调整方案	泰航	

签字: