

# (第二次评价)



## 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: 天津朗力

厂家信息

地址: 天津

联系人 李阳

联系人 高军

电话 18622102535

电话 13662199710

能力概况: 为河北光华荣昌汽车部件有限公司制作重卡绞架等焊接夹具。

### 评价表

准入       否决       带条件准入

杨勇 2020.1.16

评审意见: 焊胎整体效果明显改善, 理论效果良好, 待试制确认。

焊胎状态。

准入       否决       带条件准入

张立 2020.1.16

评审意见: 主要定位压紧单元已作明显改善, 但焊胎细节处仍

需要优化。

准入       否决       带条件准入

李阳

评审意见: 细节方面还需改正, 焊胎整体问题不大

准入       否决       带条件准入

采购      签名日期

评审意见: \_\_\_\_\_

批准: 方案经评审确认OK, 执行此所  
流程 李阳



# 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: 天津朗力

### 厂家信息

地址: 天津

联系人 李刚

联系人 高军

电话 18622102535

电话 13662199710

能力概况: 为河北光华荣昌汽车部件有限公司制作重卡纹架等焊接夹具。

### 评价表

准入     否决     带条件准入

杨勇

评审意见:

方案后未最终评价,不可确定产品的一致性保证能

准入     否决     带条件准入

徐明杰

评审意见:

方案改进已提交,但未全部体现,设计思路清晰,有多年焊胎设计经验,但存在定位松动的问题需要改进

准入     否决     带条件准入

李杰

评审意见:

原内外纹架,升降器焊接夹具,用卡钳保证尺寸一直未使用

准入     否决     带条件准入

孙泽军

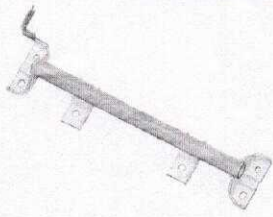
评审意见:

配合态度积极,自己有设计能力

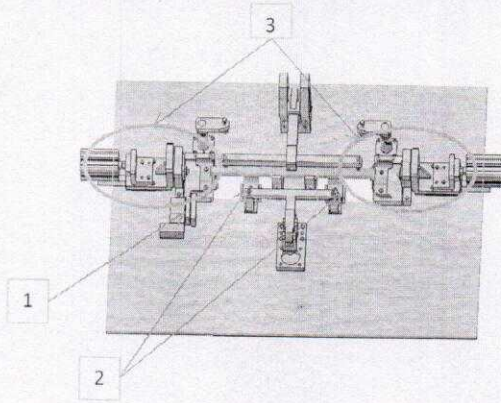
批准:

第二次评价,后锁定方案,进行采购此件  
高军

# 焊接夹具评审评价表



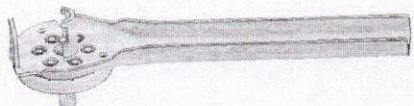
零部件数据



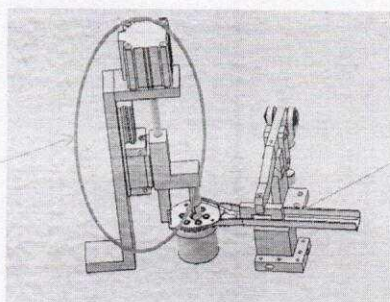
序号	夹具名称	问题项	图例	改善建议	厂家	完成时间
1	座框前横梁焊接夹具	1驾驶员旁侧板固定支架无压紧		1.1增加压紧, 保证零件贴合, 便于焊接 1.2保证零部件定位准确	朗力	
2	座框前横梁焊接夹具	加紧受力未在零件支撑中心, 易发生歪斜		将压紧端加长, 足以在定位销周围压紧	朗力	
3	座框前横梁焊接夹具	3.1、前搭接支架压紧单元与前横管定位单元干涉 3.2、前搭接支架压紧单元接触面较小, 焊接过程发生翘曲		3.1、调整加紧定位结构, 排除干涉问题 3.2、在定位销接触面压紧, 保证零件固定	朗力	
4	座框前横梁焊接夹具	由于零件结构问题, 焊接变形严重		需要考虑应对焊接变形的调整方案	朗力	

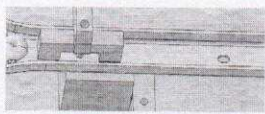
备注:

# 焊接夹具评审评价表



零部件数据

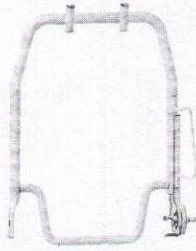


序号	夹具名称	问题项	图例	改善建议	厂家	完成时间
1	调角器上连接板总成焊接夹具	上连接板定位不准确		使用上连接板处两孔定位	朗力	
2	调角器上连接板总成焊接夹具	机构过于高		1、精简机构，降低焊胎高度，与其他焊胎拼接过程匹配	朗力	
3	调角器上连接板总成焊接夹具			进行产能匹配，将此焊胎与其他焊胎合并，减少焊胎数量	朗力	

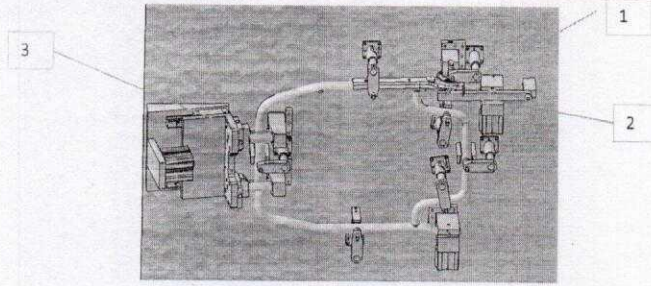
会签:

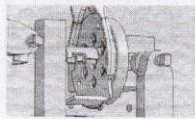
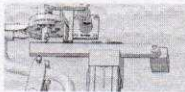



# 焊接夹具评审评价表



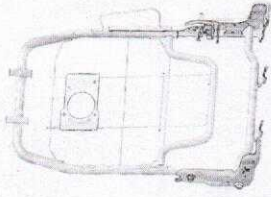
零部件数据



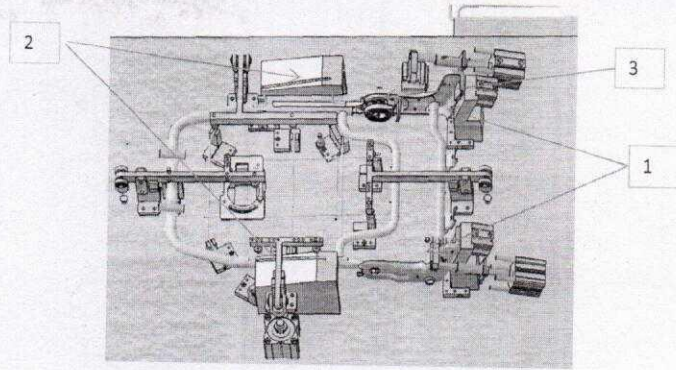
序号	夹具名称	问题项	图例	改善建议	厂家	完成时间
1	靠背总成 焊接一序 夹具	上连接板总成无法固定，定位不准确		内侧星盘轴增加定位	朗力	
2	靠背总成 焊接一序 夹具	压紧机构旋转压紧，压紧力与零部件不垂直，造成零件歪斜		改为平移压紧	朗力	
3	靠背总成 焊接一序 夹具	头枕处无防呆		增加防呆	朗力	
4	靠背总成 焊接一序 夹具	定位块，压紧块松动		使用强化螺丝，增加放松处理	朗力	
5	靠背总成 焊接一序 夹具	靠背焊后无法快速取出		增加定出机构	朗力	

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 焊接二序 夹具	地脚定位平面不够，定位不准		将定位面延长，并增加另外两孔用于检验上序	朗力	
2	靠背总成 焊接二序 夹具	钢丝定位加紧不明确，钢丝易转动		重新完善定位结构	朗力	
3	靠背总成 焊接二序 夹具	无法八正星盘能够紧密贴合		增加增加定位压紧机构	朗力	
4	靠背总成 焊接二序 夹具	定位块，压紧块松动		使用强化螺丝，增加放松处理	朗力	

会签: