

零件提交保证书

Part Submission Warrant

修订日期: 2017/04/18

零件名 C32B主驾座骨架总成 顾客零件号 /
 图纸号 320601401000 供应商内部零件号 (选填) _____
 工程变更等级 _____ 日期 _____
 附加工程变更 (选填) _____ 日期 _____
 安全和/或政府法规 Yes No 批准零件订单号 _____ 重量 (kg) _____ /
 检查用辅助工具号 (选填) _____ 工程变更等级 (选填) _____ 日期 _____

供应商信息 (生产地点)
湖南光华荣昌汽车部件有限公司 A731101041
 供应商名称/代码 _____
湖南省株洲市天元区栗雨工业园46区
 生产地地址 _____
株洲市 天元区 421200 中国
 城市 区 邮编 国家

顾客信息
北京汽车股份有限公司 株洲分公司
 顾客名称/部门 _____
邓颖翔
 SQE _____
C32B
 车型代码 _____

材料报告

是否提交了顾客要求的相关材料/物质信息?
 通过 CAMDS 或其他顾客要求的方式提交: Yes No n/a
 CAMDS 号码 _____
 高分子材料产品是否使用适当的ISO标志号码进行识别? Yes No n/a

提交原因 (必选至少一项)

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 首次提交 | <input type="checkbox"/> 改为其他选用的结构或材料 |
| <input type="checkbox"/> 工程变更 | <input type="checkbox"/> 分供方或材料来源变更 |
| <input type="checkbox"/> 工装: 转移、更换、整修或添加 | <input type="checkbox"/> 零件加工过程变更 |
| <input type="checkbox"/> 偏差校正 | <input checked="" type="checkbox"/> 零件在其他地点生产 |
| <input type="checkbox"/> 工装停止试用期>1年 | <input type="checkbox"/> 表面处理变更 |
| <input type="checkbox"/> 模具变更 | <input type="checkbox"/> 其他-请说明 _____ |

要求的提交等级 (选择一项)

- 等级 1 - 只向顾客提交PSW (若指定为外观项目, 还应该提交外观批准报告).
- 等级 2 - 向顾客提交PSW和样件及有限的支持数据.
- 等级 3 - 向顾客提交PSW和样件及完整的支持数据.
- 等级 4 - 向顾客提交PSW及顾客规定的其他要求.
- 等级 5 - 在供应商生产地点备有PSW和样件及完整的支持数据以供评审.

提交结果

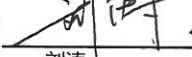
尺寸测量结果 材料和性能试验 外观评价标准 统计过程数据
 以上结果满足所有设计规范要求: Yes NO (如果不满足 - 需要解释)
 模具 / 型腔 / 生产过程 _____

声明

我声明, 本次提交所使用的样件是出自我们生产过程的具有代表性的零件, 且已符合生产件批准程序手册第四版所有要求。此外, 这些样件是以 25 件/ 1 小时的生产节拍制造的。同时声明, 所有符合性证据都已文件化并可供顾客评审。对所有与此声明存在差异之处的说明如下:

解释/说明: _____

所有顾客工装是否恰当地贴上标签和编号? Yes No n/a

供应商授权代表签字:  日期 _____
 印刷体姓名 刘涛 电话号码 18673399352 传真号码 _____ /
 职务 技术质量部长 E-mail liutao@hngsrc.com.cn

以下内容仅由顾客填写

PPAP保证书处理意见: 批准 拒收 其他 _____

顾客代表签字 _____ Date _____

印刷体姓名 _____

零件提交保证书

Part Submission Warrant

修订日期: 2017/04/18

零件名 C32B副驾座骨架总成 顾客零件号 /
 图纸号 320611410000 供应商内部零件号 (选填) _____
 工程变更等级 _____ 日期 _____
 附加工程变更 (选填) _____ 日期 _____
 安全和/或政府法规 Yes No 批准零件订单号 _____ 重量 (kg) _____
 检查用辅助工具号 (选填) _____ 工程变更等级 (选填) _____ 日期 _____

供应商信息 (生产地点)
湖南光华荣昌汽车部件有限公司 A731101041
 供应商名称/代码 _____
湖南省株洲市天元区栗雨工业园46区
 生产地地址 _____
株洲市 天元区 421200 中国
 城市 区 邮编 国家

顾客信息
北京汽车股份有限公司 株洲分公司
 顾客名称/部门 _____
邓颖翔
 SQE _____
C32B
 车型代码 _____

材料报告

是否提交了顾客要求的相关材料/物质信息?
 通过 CAMDS 或其他顾客要求的方式提交:
 高分子材料产品是否使用适当的ISO标志号码进行识别?

CAMDS 号码 Yes No n/a
 Yes No n/a

提交原因 (必选至少一项)

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 首次提交 | <input type="checkbox"/> 改为其他选用的结构或材料 |
| <input type="checkbox"/> 工程变更 | <input type="checkbox"/> 分供方或材料来源变更 |
| <input type="checkbox"/> 工装: 转移、更换、整修或添加 | <input type="checkbox"/> 零件加工过程变更 |
| <input type="checkbox"/> 偏差校正 | <input checked="" type="checkbox"/> 零件在其他地点生产 |
| <input type="checkbox"/> 工装停止试用期>1年 | <input type="checkbox"/> 表面处理变更 |
| <input type="checkbox"/> 模具变更 | <input type="checkbox"/> 其他-请说明 _____ |

要求的提交等级 (选择一项)

- 等级 1 - 只向顾客提交PSW (若指定为外观项目, 还应该提交外观批准报告).
 等级 2 - 向顾客提交PSW和样品及有限的支持数据.
 等级 3 - 向顾客提交PSW和样品及完整的支持数据.
 等级 4 - 向顾客提交PSW及顾客规定的其他要求.
 等级 5 - 在供应商生产地点备有PSW和样品及完整的支持数据以供评审.

提交结果

尺寸测量结果 材料和性能试验 外观评价标准 统计过程数据
 以上结果满足所有设计规范要求: Yes NO (如果不满足 - 需要解释)
 模具 / 型腔 / 生产过程 _____

声明

我声明, 本次提交所使用的样品是出自我们生产过程的具有代表性的零件, 且已符合生产件批准程序手册第四版所有要求。此外, 这些样品是以 25 件/ 1 小时的生产节拍制造的。同时声明, 所有符合性证据都已文件化并可供顾客评审。对所有与此声明存在差异之处的说明如下:

解释/说明: _____

所有顾客工装是否恰当地贴上标签和编号? Yes No n/a

供应商授权代表签字 _____

印刷体姓名 刘涛 电话号码 18673399352 日期 _____
 职务 技术质量部长 传真号码 _____
 E-mail liutao@hngghrc.com.cn

以下内容仅由顾客填写

PPAP保证书处理意见: 批准 拒收 其他 _____

顾客代表签字 _____ Date _____

印刷体姓名 _____

试 验 报 告

就

试验名称: 前排座椅骨架总成间隙试验

主检:  日期: 2020 年 1 月 10 日

审核:  日期: 2020 年 1 月 14 日

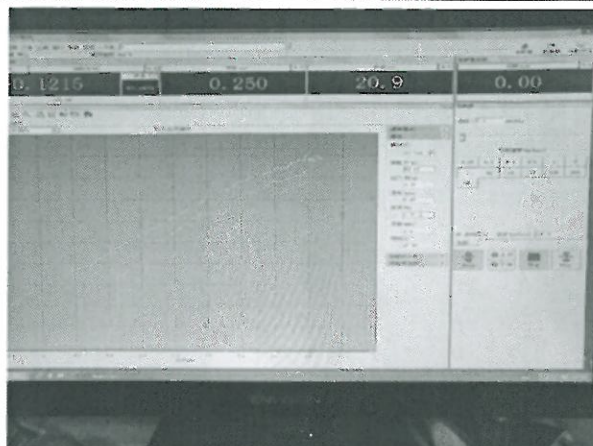
批准:  日期: 2020 年 1 月 15 日



北京光華榮昌汽車部件有限公司实验室

样品名称	驾驶员座椅骨架总成	车 型	C32B
样品件号	/	样品数量	1 件
委托单位	座椅工程部	生产单位	/
送 样 者	龚波	送样日期	2020 年 1 月 9 日
试验地点	北京光华荣昌汽车部件有限公司实 验室	试验日期	2020 年 1 月 10 日
试验项目	前排座椅骨架总成间隙试验		
试验标准	BAS 318-2018 中 5.4.1/5.4.2 项&试验申请单		
试验目的	量产品		
试验结果	经检验所送样品所检验项目符合要求		
备 注			

2、结果照片



3、试验结论

合格

备注: 合格: 达到要求; 不合格: 未达到要求; 不评价: 未提供评价标准:

六、试验照片



来样照片




试验中

试 验 报 告

试验名称: 前排座椅骨架总成间隙试验

主检:  日期: 2020 年 1 月 10 日

审核:  日期: 2020 年 1 月 14 日

批准:  日期: 2020 年 1 月 15 日



北京光华荣昌汽车部件有限公司实验室

样品名称	副驾驶员座椅骨架总成	车 型	C32B
样品件号	/	样品数量	1 件
委托单位	座椅工程部	生产单位	/
送 样 者	龚波	送样日期	2020 年 1 月 9 日
试验地点	北京光华荣昌汽车部件有限公司实 验室	试验日期	2020 年 1 月 10 日
试验项目	前排座椅骨架总成间隙试验		
试验标准	BAS 318-2018 中 5.4.1/5.4.2 项&试验申请单		
试验目的	量产品		
试验结果	经检验所送样品所检验项目符合要求		
备 注			

	前排座椅骨架 左右间隙	147N	5.12	
--	----------------	------	------	--

2、结果照片



3、试验结论

合格

备注: 合格: 达到要求; 不合格: 未达到要求; 不评价: 未提供评价标准;

六、试验照片



来样照片



试验中

北京汽车股份有限公司株洲分公司 检测报告

报告编号 Report NO.: BZZ2020010601

样品名称:	座椅骨架
零件号:	/
车型:	C32B
供应商:	湖南光华荣昌
收样日期:	2020年01月06日
测试日期:	2020年01月06日~2020年01月08日
检测依据:	试验委托单、GB/T 10125-2012
检测结果:	符合要求

检测: 王小书 审核: 谭昌胜 批准: 李斌

北京汽车股份有限公司株洲分公司质量控制部

签发日期: 2020年01月10日

注: 本报告仅对来样负责, 报告涂改无效, 报告部分复制无效。对检测报告若有异议, 请于收到报告之日起十五天内向检测单位提出。

检测报告

报告编号: BZZ2020010601

1.5 试验照片

第 3 页 共 3 页

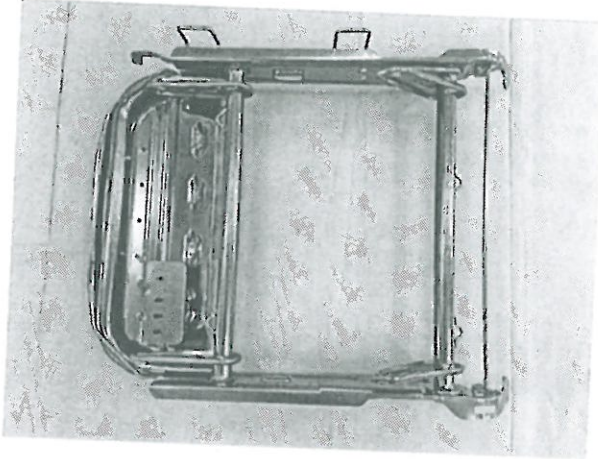


图 1 试验前受试样品

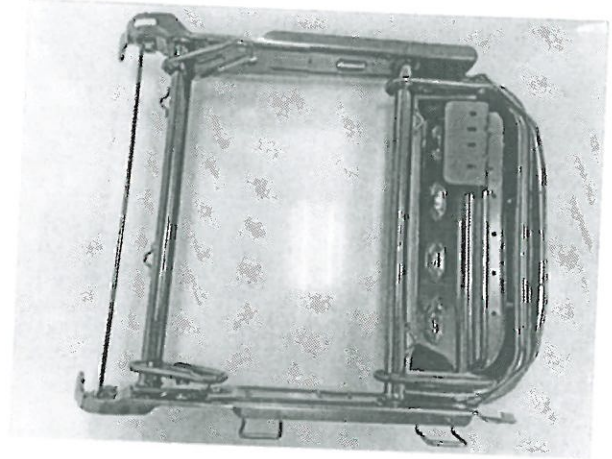


图 2 试验后受试样品

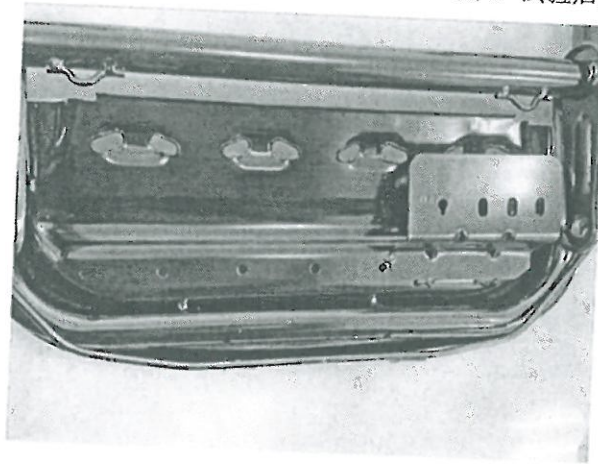


图 3 试验后局部样品

2、测试设备

检测设备仪器清单			
序号	仪器设备名称	编号	校准有效期至
1	复合交变盐雾试验机 (750L)	AK-017011082	2020-03-18
2	PH 计	PH-004	2020-08-15

-----报告结束-----



宝山钢铁股份有限公司
BAOSHAN IRON & STEEL CO., LTD.

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE



上海市宝山区富锦路 885 号 邮编 201900
No. 885 Fujin ROAD, BAOSHAN DISTRICT
201900 SHANGHAI, P. R. CHINA
TEL (021) 266484104
FAX (021) 26648886

制造厂：总部
Manufacturer: CORE BASE

订货单位 CUSTOMER	广州宝钢南方贸易有限公司		产品名称 PRODUCT	热轧酸洗钢带	
收货单位 PURCHASER	上海中集集装箱有限公司(郑州宝钢)		代号 CUSTOMER'S NO.	400107	
标准 SPECIFICATION	Q/BQB 310 QSTE420TM FB PT.B-PV.B-P.F.A		客户订单编号 CUSTOMER ORDER NO.		
			签发日期 DATE OF ISSUE	2019/12/27	
			许可证号 LICENSE NO.		
			证书号 CERTIFICATE NO.	BK/S \ 1904180005700	
			合同号 CONTRACT NO.	X7BC901730	

序号 NO	钢卷/捆包号 COL/PACK NO.	件数 QTY	炉号 HEAT NO	规格及重量 MATERIAL DESCRIPTION			化学成分 CHEMICAL COMPOSITION % (熔炼分析 HEAT ANALYSIS)										拉伸试验 TENSILE TEST (GL=L1)			弯曲 BEND TEST	硬度 HARDNESS	0.1 称突 mm	BH 值 MPa			
				厚度 THICK	宽度 WIDTH	长度 LENGTH	张数 SHEETS	重量 MASS (kg)	C	SI	Mn	P	S	Al	Ti	Ni	V	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.					伸长 EL		
1	19133935001	1	19273284	3.00	1125	COIL	7130	6	5	94	11	2	36	2	51	0	452	539	26	OK						
合计 Total				1			7130																			
备注 REMARKS		Y.S.=YIELD STRENGTH; S.=TENSILE STRENGTH EL=ELONGATION GL=GAUGE LENGTH L1=5.65SQRT(F0) L2=50MM L3=80MM L4=200MM L5=11.3SQRT(F0) *01:ERICHSEN																								
注释 NOTES		本样品已按标准要求制造和检验，其结果符合要求，特此证明 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE MATERIAL SPECIFICATION.																								
会签者 SURVEYOR TO		质量负责人 Ma Xinodi																		QUALITY MANAGER						

质量负责人 马新迪 26648888-021

安徽汉升工业部件股份有限公司



HS311型产品材料分析与性能报告

NO: 2020010501

本证书请妥善保管，如对我厂产品质量有异议，请在一个月持保证书与我厂联系，我厂将竭诚为您服务。

客户名称:		钢板材质分析			
成分	碳 C	硫 S	锰 Mn	磷 P	
评审单号:	标准值	≤0.10	≤0.025	≤0.50	≤0.035
领板日期:	测试值	0.08	0.022	0.45	0.032
1/5/2020		铜粉材质分析			
产品批号:	成分	铜 Cu	锡 Sn	铅 Pb	锌 Zn
2020010501	标准值	余量	7~9	/	2~4
产品名称:	测试值	余量	7.8	/	3.7
HS311板材		合成粉材质分析			
基板牌号:	成分	四氟	玻纤	石墨	二硫化钼
DC01	标准值	75~80	10~15	10~13	0.5~1
铜粉牌号:	测试值	79	13	11	0.8
FGSn8-3		塑料与铜粉结合强度			
领板规格:	标准值	60°弯曲五次塑料层无脱层现象	标准值	刮刀刮铜粉无脱落	
250*85*0.5	测试值	60°弯曲五次塑料层微皱无脱层现象	测试值	刮刀刮铜粉无脱落	
检验员:	摩擦系数(u)	磨痕宽度[mm]	磨痕量[mm]		
严彦奇	标准值	≤0.2	标准值	标准值	≤0.3
审核员:	测试值	0.12	测试值	测试值	0.2
张莲	宽度公差标准值	长度公差标准值[mm]	钢背硬度(HB)		
	标准值	85±5.00	标准值	≥250	标准值
	测试值	89	测试值	258	测试值
	测试值		测试值		112
耐磨性能测试					
试验条件	试验设备: 寿命试验机, 负载量: 10kg, 摩擦方式: 干摩擦, 耐磨时间: 48小时				
试验结果	经过48小时不间断摩擦试验, 耐磨层表面出现轻微痕迹, 无严重磨损				
执行标准: 钢板执行标准Q/BQB402-1999; 铜粉执行标准JB/T6649-93					
结论: 本产品已按上述要求进行制造和检验, 特此保证					
杨健					

签发日期:

二〇二〇年一月五日



宝山钢铁股份有限公司
BAOSHAN IRON & STEEL CO., LTD.

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE

制板厂：总部
Manufacturer: CORE BASE



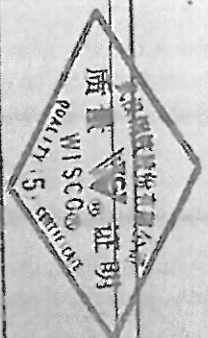
上海市宝山区富锦路 885 号 邮编 201900
No. 885 Fujin Road, BAOSHAN DISTRICT
201900 SHANGHAI, P. R. CHINA
TEL (021)26649704
FAX (021)26648886

订货单位 CUSTOMER	宝山钢铁股份有限公司		产品名称 PRODUCT	冷轧酸洗板	
收货单位 PURCHASER	宝山钢铁股份有限公司		代号 CUSTOMER'S NO.	002095	
标准 SPECIFICATION	BXY\2008-020 SAPI440 PW.B-PF.A		客户订单编号 CUSTOMER ORDER NO.		
			签发日期 DATE OF ISSUE	2020/01/09	
			许可证号 LICENSE NO.		
			证书号 CERTIFICATE NO.	20138609301	
			合同号 CONTRACT NO.	X7Y\0022874	

序号 NO.	钢卷 / 捆包号 COIL/PACK NO.	件数 QTY	炉号 HEAT NO.	规格及重量 MATERIAL DESCRIPTION			化学成分 CHEMICAL COMPOSITION % (熔炼分析 HEAT ANALYSIS)											拉伸试验 TENSILE TEST (GL=L2)			硬度 HARDNESS	01 杯突 BH 值
				厚度 THICK	宽度 WIDTH	长度 LENGTH	C	SI	Mn	P	S	B	Al	Ti	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长 EL	弯曲 BEND TEST				
1	17138609301	1	1712538	3.20	1198	COIL	10	2	1.32	10	5	2	43	0			312	454	36	OK		
合计 Total				1			3240															
备注 REMARKS																						
注释 NOTES		Y.S.= YIELD STRENGTH; S.= TENSILE STRENGTH *01: ERICHSEN																				
会验者 SURVEYOR TO		本产品已按上述要求进行制造和检验。其结果符合要求，特此证明。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE MATERIAL SPECIFICATION.																				
																				质量负责人 Wu Ximodi		
																				QUALITY MANAGER		

行号	产品名称	规格	数量	单位
1	热轧卷板	Q195 2000*1000*1.0	2	吨
2	冷轧卷板	Q195 2000*1000*1.0	2	吨

行号	品名	规格	数量	单位	化学成分		力学性能		备注
					C	Mn	屈服强度	抗拉强度	
1	热轧卷板	Q195 2000*1000*1.0	2	吨	0.18	0.35	235	375	
2	冷轧卷板	Q195 2000*1000*1.0	2	吨	0.18	0.35	235	375	



本厂生产的系列产品，均按产品标准制造，并经本厂之质检中心检验合格，特此证明。
 The herein certify that the products listed in the table have been manufactured and tested according to the standards and accordance with the request of standards.

GENERAL MANAGER QUALITY INSPECTION CENTER



内蒙古包钢钢铁股份有限公司
Inner Mongolia Baoiron Steel Union
Co., Ltd.

产品质量证明书
CERTIFICATE OF INSPECTION

地址: 中国, 包头, 河套工业
ADDRESS: XI'NDI SHI DIERKEJIEYUAN JIE
邮编: POST CODE: 014010
记录编号: RECORD No.: 20180105-01-2-2180102-1-00102
电话: TEL: 0472-2180105-01-2-2180102-1-00102-2180102



客户名称 收货单位 收货人	内蒙古包钢钢铁股份有限公司天津销售分公司 天津滨王物资有限公司 王洪兵	产品名称 PROJCT	冷轧钢卷	订单编号 ORDER No.	0A020010430
产品标准 SPEC AND GRADE	GB/T3091-2012; Q235C	证明/证书号 CERTIFICATE No.	200115C0126	客户采购单号 CUSTOMER No.	00001610
生产许可证 LICENSE No.		发货日期 SHIP DATE	20200116	客户编号 CUSTOMER No.	1726366
		装车作业单号 LOADING No.	LR18072612	车号 CAR No.	1726366
		到货日期 DELIVERY No.		到站 DESTINATION	张贵庄



项号 ITEM No.	产品序号 LABEL No.	探伤号 HEAT No.	钢卷编号 COIL No.	规格 DIMENSION			重量 WEIGHT	化学成分 CHEMICAL ANALYSIS	拉伸试验 G.L. 试验 *A01 *A02 *A03 屈服抗拉和伸长率 Rd1 Rm A2	*B01 弯曲试验	备注 REMARKS
				厚度 THICKNESS mm	宽度 WIDTH mm	重量 WEIGHT t					
006	2071015551	20303563	2071015551	2.000	1.250	10.750	C 0.10 Si 0.03 Mn 0.02 P 0.004 S 0.004 Al 0.01	398 380 398 180	37.0 OK		
006	2071015552	20303563	2071015552	2.000	1.250	10.720	C 0.10 Si 0.03 Mn 0.02 P 0.004 S 0.004 Al 0.01	398 180	37.0 OK		

合计 (TOTAL) 重量 (NET WEIGHT): 22.860 吨 (Ton) 数量 (QUANTITY): 2 件 (Pcs)

注: *A01 = 屈服强度 Y_{0.2} 试验 *A02 = 抗拉强度 R_m 试验 *A03 = 伸长率 A₂ 试验
*B01 = 弯曲试验
A₂ = A_{50m} 弯心直径 = 3a
表面质量等级 Surface quality grade: N
涂油方式: M0-1 涂油
是否切边: N 否
注: 产品牌号以质保书为准

备注
This product has been made and examined in accordance with the relevant standard, the results meet the requirements so hereby certified. If there is any discrepancy, please provide these information that include certificate number, order number, quantity and disson content etc.

制表人: 刘永立 20181015-161823



宝山钢铁股份有限公司
BAOSHAN IRON & STEEL CO., LTD.

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE

制造厂: 总部
Manufacturer: CORE BASE



上海市宝山区富锦路885号 邮编 201900
No. 885 Fujin ROAD, BAOSHAN DISTRICT
201900 SHANGHAI, P. R. CHINA
TEL (021)26649104
FAX (021)26648886

订货单位 CUSTOMER	上海宝钢钢材贸易有限公司		产品名称 PRODUCT	冷轧钢带	
收货单位 PURCHASER	上海宝联达物流有限公司		代号 CUSTOMER'S NO.	000425	
标准 SPECIFICATION	Q/BQB ST12		客户订单编号 CUSTOMER ORDER NO.		
			签发日期 DATE OF ISSUE	2020/01/07	
			许可证号 LICENSE NO.		
			合同号 CONTRACT NO.	LZHC014083	
			证书号 CERTIFICATE NO.	BGS.MJF.GC14C(SG300)	

序号 NO.	钢卷/捆包号 COIL/PACK NO.	件数 QTY	炉号 HEAT NO.	规格及重量			化学成分 CHEMICAL COMPOSITION % (熔炼分析 HEAT ANALYSIS)											拉伸试验 TENSILE TEST (G.L=L1)			硬度 HARDNESS	01 杯突 mm	BH 值 MPa		
				厚度 THICK	宽度 WIDTH	长度 LENGTH	重量 MASS	C	SI	Mn	P	S	Alr	Ti	Nb	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长 EL							
1	20168609254	1	20657425	1.00	1198	COIL	3240	0.01	0.05	0.04	0.03	0.02	0	0	310	320	29	OK							
合计 Total				1				3240																	

备注
REMARKS

注释
NOTES

Y.S.= YIELD STRENGTH; S.= TENSILE STRENGTH EL= ELONGATION GL= GAUGE LENGTH L1= 5.65SQRT(F0) L2= 50MM L3= 80/4M L4= 200MM L5= 1.35SQRT(F0)
*01= ERICHSEN

本产品在按上述要求进行测量和检验, 其结果符合要求, 特此证明。
WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE MATERIAL SPECIFICATION.

质量负责人
QUALITY MANAGER

Wu Xiaoli

天津市港鑫冷拉钢材厂

产品质量证明书

港鑫
 港鑫销售部: 022-88566503
 港鑫传真机: 022-88566502

天津港鑫冷拉钢材厂
 地址: 天津市港鑫冷拉钢材厂

供货单位		河北岳钢				编号		20200106-1		日期		2020年01月06日					
交货状态		冷拉钢				产品标准		GB/T 3078-2008		合同号		GX-14					
序号	规格 mm	钢号	炉号	件数	重量 kg	化学成份 (%)						力学性能					
						碳 C	硅 Si	锰 Mn	磷 P	硫 S	Cr	Mo	TI	抗拉强度 MPa	屈服点 MPa	伸长率 %	收缩率 %
1	φ25	Q235	3-2418		510	0.15	0.39	0.15	0.014	0.011						148	
2	φ5	Q235	796		156	0.14	0.11	0.39	0.026	0.013						149	
3	φ10	Q235	2637		2020	0.15	0.11	0.4	0.025	0.014						148	
4																	
5																	
6																	
合计重量				2686		kg											
尺寸、外观												合格		通过 GB/T19001-2000---ISO9001:2000 标准认证		天津港鑫冷拉钢材厂	
合格												证书编号: 00906010777RIS		质检员		赵春友	
																质量证明专用章	



量检具、检测设备清单

车型: C32B
零件号: 320601401000/320611410000

零件名称:
C32B主驾座骨架总成
C32B副驾座骨架总成

零件制造商: 湖南
光华荣昌汽车零部件
有限公司

序号	检具编号	检具名称	检测项目	量程	精度/分辨率	检具制造商	使用/存放地点	数量	预期总寿命	已使用年限	鉴定周期	专用/通用	图片	备注
1	320611406000-J-02	副驾座框总成检具	副驾座框总成			黄骅荣昌汽车零部件有限公司	座框生产车间	1	10年	3年	1年	专用		
2	320601406000-J-02	主驾座框总成检具	主驾座框总成			黄骅荣昌汽车零部件有限公司	座框生产车间	1	10年	3年	1年	专用		
3	91105005	熔深实验仪	实验仪器			上海舜宇	实验室	1	10年	3年	1年	通用		

说明: 对专用检具, 需提供实物照片。

编制/日期: 杨甜 2020.3.25

审核/日期: 赵佩 2020.3.25

核对/日期: 刘涛 2020.3.25



零部件尺寸检验报告

① 尺寸合格 ② 部分尺寸合格

表单编号: BMF. 2029. 036. 02. 2016. M
生效日期: 2016. 10. 28

顺序号: _____
检验日期: _____

零件名称: C32B 气门导管总成	供应商名称及代码: 湖南光华汽车零部件有限公司	零件名称: C32B 气门导管总成	供应商名称及代码: 湖南光华汽车零部件有限公司
零件号: 320601101000	图号: _____	图号: _____	图号: _____
<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 不合格	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 不合格	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 不合格	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 不合格

序号	图号	技术要求			实测			公差	备注
		上限	下限	特性	S-1	S-2	S-3		
1	364.6±1mm	365.6	363.6		364.74	364.82	364.76	S-2	合格
2	400±1mm	401	399		400.26	400.18	400.24	S-2	合格
3	419 (+0, -1) mm	419	418	[2]	418.66	418.62	418.54	S-1	合格
4	406±0.5mm	406.5	405.5	[2]	406.18	406.08	406.12	S-1	合格
5	448.5±0.5mm	449	448	[2]	448.42	448.46	448.58	S-1	合格
6	419.5±0.5mm	420	419	[2]	419.46	419.40	419.44	S-1	合格
7	400±0.5mm	400.5	399.5	[2]	400.10	400.14	400.16	S-1	合格
8	φ13 (+0.2, 0) mm	13.2	13		13.12	13.12	13.12	S-1	合格
9	φ13 (+0.2, 0) mm	13.2	13		13.12	13.12	13.12	S-1	合格
10	φ13 (+0.2, 0) mm	13.2	13		13.12	13.12	13.12	S-1	合格
11	φ13 (+0.2, 0) mm	13.2	13		13.12	13.10	13.12	S-1	合格
12									
13									

注: 凡是不符合标准/公差要求的数值请用红笔标明

检验人员: 李国栋	审核: 李国栋	批准: 李国栋
签名/日期: 2020.2.28	签名/日期: 2020.2.28	签名/日期: 2020.2.28

SQE批准日期: _____
DRE批准日期: _____



北汽汽车

零部件尺寸检验报告

◎ 全尺寸检验 ◎ 部分尺寸检验

顺序号:

检验日期:

表单编号: BMF. 2029. 036. 02. 2016. M

生效日期: 2016. 10. 28

湖南兆华智行汽车零部件有限公司

湖南兆华智行汽车零部件有限公司

□ 进货检验 □ 过程检验 □ 出货检验
□ 全尺寸 □ 部分尺寸

零件号: 320601101000

零件名称: C32B 正时皮带总成

图号更改等/日期:

工程图号/文件号:

检验日期:

检验地点:

检验员:

同内要求 特殊 特殊

序号	标准	单位	同内要求						特殊
			S-1	S-2	S-3	S-4	S-5	结论	

1	419.2 - 0. -1 mm	419.2	418.2	[2]	418.64	418.78	418.72	418.66	418.72	合格
---	------------------	-------	-------	-----	--------	--------	--------	--------	--------	----

2	406±0.5mm	406.5	[2]	405.88	406.09	406.02	406.14	405.96	合格
---	-----------	-------	-----	--------	--------	--------	--------	--------	----

3	448.5±0.5mm	449	[2]	448.26	448.40	448.44	448.52	448.42	合格
---	-------------	-----	-----	--------	--------	--------	--------	--------	----

4	419.5±0.5mm	420	[2]	419.62	419.48	419.66	419.52	419.46	合格
---	-------------	-----	-----	--------	--------	--------	--------	--------	----

5	400±0.5mm	400.5	399.5	[2]	400.12	400.12	400.08	400.14	合格
---	-----------	-------	-------	-----	--------	--------	--------	--------	----

6	φ13 (+0.2,0) mm	13.2	13	13.12	13.12	13.12	13.10	13.12	合格
---	-----------------	------	----	-------	-------	-------	-------	-------	----

7	φ13 (+0.2,0) mm	13.2	13	13.12	13.12	13.12	13.12	13.12	合格
---	-----------------	------	----	-------	-------	-------	-------	-------	----

8	φ13 (+0.2,0) mm	13.2	13	13.12	13.12	13.10	13.12	13.10	合格
---	-----------------	------	----	-------	-------	-------	-------	-------	----

9	φ13 (+0.2,0) mm	13.2	13	13.10	13.12	13.10	13.12	13.12	合格
---	-----------------	------	----	-------	-------	-------	-------	-------	----

10									
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--

11									
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--

备注: 凡是本符合规范/公差要求的数值请用圆圈圈明

检验人员: 柯子林

审核: 王峰

批准: 刘伟

签名/日期: 2020.2.28

签名/日期: 2020.2.28

签名/日期: 2020.2.28

SQE批准日期:

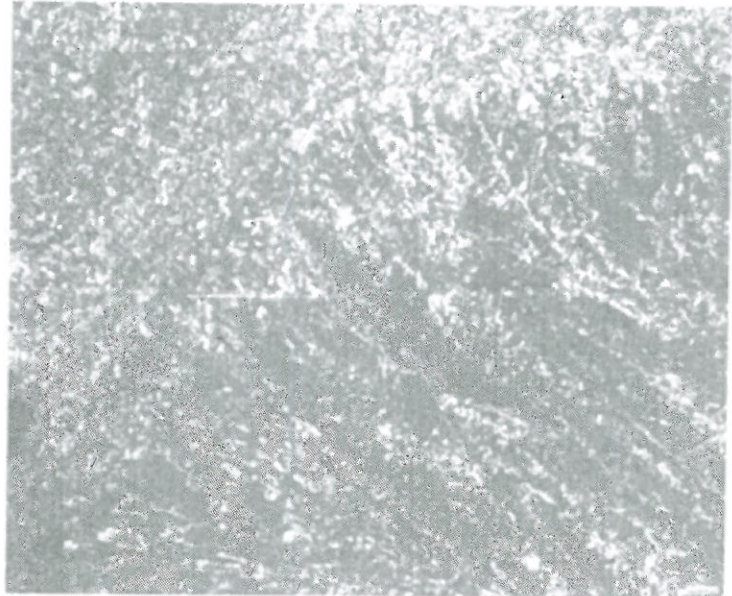
DRE批准日期:

内部试验报告

报告编号: GR-RS2020021901

样品名称	C32B副驾座骨架总成	
送检部门	焊接车间	
检验项目	金相熔深试验	结果判定
试验依据	依据图纸 (32061111000) 技术要求熔深为300 μm以上。	
试验日期	2020-2-19	

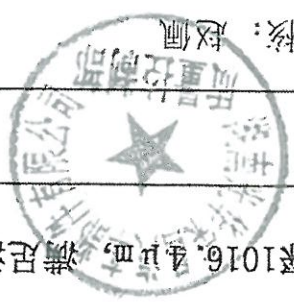
试验过程图示:



试验结果: 本次试验焊接熔深1016.4 μm, 满足渗透要求

其他事项: 无

检验员: 杨甜
审核: 赵佩
批准: 刘涛



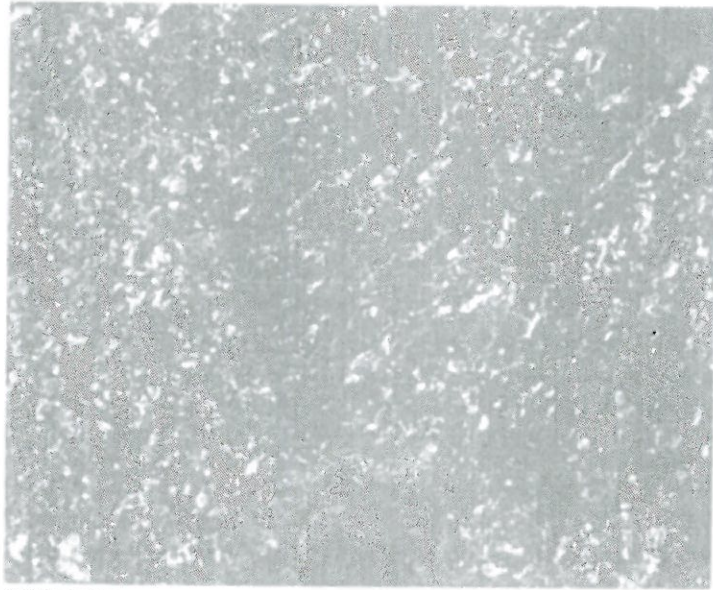
1. 本报告仪对试验样品负责。
2. 对试验报告若有异议, 请书面形式通知实验室。
3. 试验报告无编号、编制、审核、批准人签字或质量部门章无效。

内部试验报告

报告编号：GR-RS2020021902

样品名称	C32B主驾座骨架总成	
送检部门	焊接车间	生产日期
检验项目	金相熔深试验	结果判定
试验依据	依据图纸(320601401000)技术要求熔深为 $300\mu\text{m}$ 以上	
试验日期	2020-2-19	

试验过程图示：


 试验结果：本次试验焊接熔深 $913.38\mu\text{m}$ ，满足渗透要求


其他事项：无

检验员：杨副 审核：赵佩 批准：刘涛

1. 本报告仪对试验样品负责。
2. 对试验报告若有异议，请书面形式通知实验室。
3. 试验报告无编号、编制、审核、批准人签字或质量部门章无效。