

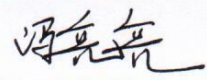

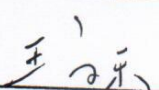
# 1.0平台升级项目项目焊接夹具初验收报告

车型	D03	产品图号	SHT0012047		制造商
产品名称	1.0平台D03座框骨架焊接总成				天津国际铁工焊接设备有限公司
夹具编号	1.0-SHT0012047-H-01		资产编号		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎。		√	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm。	√	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)。	√	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理。	√	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)。	√	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM。	√	
7		电气元件	气缸和气控阀采用亚德客品牌	√	
8	配件品牌	直线导轨	上银。	√	
9	检查基准形式	基准孔+防护。		√	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施。		√	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)。		√	
12	百位线	无。		√	
13	吊装	吊环M16。		√	
14	气管接头	不锈钢金属接头。		√	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求。		√	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM。		√	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢。		√	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告。 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求。		√	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求。		√	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)。		√	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常。		√	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试。	现场验证夹具动作有无异常。		√	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50。		√	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50。		√	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置。		√	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置。		√	
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)。		√	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm。		√	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销。		√	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护。 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元。		√	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:					
验收人:	冯亮		审核:	王红梅	
			批准:	王红梅	

# 1.0平台升级项目项目焊接夹具初验收报告

车型	D03	产品图号	SHT0012213		制造商
产品名称	1.0平台座框骨架焊接总成 (二序)				天津国际铁工焊接设备有限公司
夹具编号	1.0-SHT0012213-H-01		资产编号		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎。			
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm。	√	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)。	√	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理。	√	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)。	√	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM。	√	
7		配件品牌	电气元件	气缸和气控阀采用亚德客品牌	√
8	直线导轨		上银。	√	
9	检查基准形式	基准孔+防护。		√	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施。		√	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)。		√	
12	百位线	无。		√	
13	吊装	吊环M16。		√	
14	气管接头	不锈钢金属接头。		√	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求。		√	
16	焊接架尺寸	1300MM*650MM。		√	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢。		√	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告。 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求。		√	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求。		√	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)。		√	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常。		√	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试。	现场验证夹具动作有无异常。		√	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50。		√	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50。		√	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置。		√	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置。		√	
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)。		√	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm。		√	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销。		√	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护。 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元。		√	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:					
验收人:	冯亮	审核:	李瑞梅	批准:	王

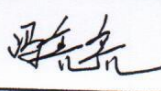
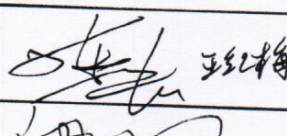
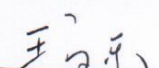
# 1.0平台升级项目项目焊接夹具初验收报告

车型	D03	产品图号	SHT0012048	制造商
产品名称	内框焊接总成 (一序)			天津国际铁工焊接设备有限公司
夹具编号	1.0-SHT0012048-H-01	资产编号		
序号	点检项目		符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准		
1	焊胎形式	机械手焊胎。	√	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm。	√
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)。	√
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理。	√
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)。	√
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM。	√
7		电气元件	气缸和气控阀采用亚德客品牌	√
8	配件品牌	直线导轨	上银。	√
9	检查基准形式	基准孔+防护。	√	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施。	√	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)。	√	
12	百位线	无。	√	
13	吊装	吊环M16。	√	
14	气管接头	不锈钢金属接头。	√	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求。	√	
16	焊接架尺寸	1300MM*650MM。	√	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢。	√	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告。 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求。	√	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求。	√	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)。	√	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常。	√	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试。	现场验证夹具动作有无异常。	√	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50。	√	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50。	√	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置。	√	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置。	√	
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)。	√	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm。	√	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销。	√	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护。 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元。	√	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受			
部门会签:				
验收人:			审核: 	批准: 

# 1.0平台升级项目项目焊接夹具初验收报告

车型	D03	产品图号	SHT0012086	制造商	
产品名称	1.0升级绞架总分成及总成			天津国际铁工焊接设备有限公司	
夹具编号	1.0-SHT0012086-H-01	资产编号			
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎。		√	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm。	√	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)。	√	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理。	√	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)。	√	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM。	√	
7		配件品牌	电气元件	气缸和气控阀采用亚德客品牌	√
8	直线导轨		上银。	√	
9	检查基准形式	基准孔+防护。		√	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施。		√	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)。		√	
12	百位线	无。		√	
13	吊装	吊环M16。		√	
14	气管接头	不锈钢金属接头。		√	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求。		√	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM。		√	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢。		√	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告。 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求。		√	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求。		√	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)。		√	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常。		√	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试。	现场验证夹具动作有无异常。		√	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50。		√	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50。		√	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置。		√	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置。		√	
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)。		√	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm。		√	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销。		√	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护。 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元。		√	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:					
验收人:		审核:	刘红梅	批准:	

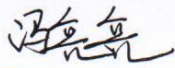
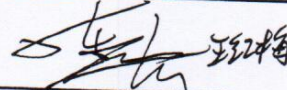
# 1.0平台升级项目项目焊接夹具初验收报告

车型	D03	产品图号	SHT0012028		制造商
产品名称	1.0升级内绞架焊接分总成及总成				天津国际铁工焊接设备有限公司
夹具编号	1.0-SHT0012028-H-01		资产编号		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎。			
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm。	√	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)。	√	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理。	√	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)。	√	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM。	√	
7	配件品牌	电气元件	气缸和气控阀采用亚德客品牌	√	
8		直线导轨	上银。	√	
9	检查基准形式	基准孔+防护。		√	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施。		√	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)。		√	
12	百位线	无。		√	
13	吊装	吊环M16。		√	
14	气管接头	不锈钢金属接头。		√	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求。		√	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM。		√	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢。		√	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告。 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求。		√	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求。		√	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)。		√	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常。		√	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试。	现场验证夹具动作有无异常。		√	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50。		√	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50。		√	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置。		√	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置。		√	
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)。		√	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm。		√	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销。		√	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护。 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元。		√	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:					
验收人:			审核: 	批准: 	

# 1.0平台升级项目项目焊接夹具初验收报告

车型	D03	产品图号	SHT0012078	制造商
产品名称	M4上框焊接总成			天津国际铁工焊接设备有限公司
夹具编号	1.0-SHT0012078-H-01	资产编号		
序号	点检项目		执行情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准		
1	焊胎形式	机械手焊胎。	✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm。	✓
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)。	✓
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理。	✓
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)。	✓
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM。	✓
7		配件品牌	电气元件	气缸和气控阀采用亚德客品牌
8	直线导轨		上银。	✓
9	检查基准形式	基准孔+防护。	✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施。	✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)。	✓	
12	百位线	无。	✓	
13	吊装	吊环M16。	✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头。	✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求。	✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM。	✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢。	✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告。 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求。	✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求。	✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)。	✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常。	✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试。	现场验证夹具动作有无异常。	✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50。	✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50。	✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置。	✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置。	✓	
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)。	✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm。	✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销。	✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护。 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元。	✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受			
部门会签:				
验收人:	冯喜亮		审核:	王明乐

# 1.0平台升级项目项目焊接夹具初验收报告

车型	D03	产品图号	SHT0012084/2075		制造商
产品名称	M4/M3000下框焊接总成				天津国际铁工焊接设备有限公司
夹具编号	1.0-SHT0012084/2075-H-01		资产编号		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎。		√	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm。	√	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)。	√	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理。	√	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工作地方除外)。	√	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM。	√	
7		配件品牌	电气元件	气缸和气控阀采用亚德客品牌	√
8	直线导轨		上银。	√	
9	检查基准形式	基准孔+防护。		√	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施。		√	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)。		√	
12	百位线	无。		√	
13	吊装	吊环M16。		√	
14	气管接头	不锈钢金属接头。		√	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求。		√	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM。		√	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢。		√	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告。 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求。		√	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求。		√	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)。		√	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常。		√	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试。	现场验证夹具动作有无异常。		√	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50。		√	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50。		√	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置。		√	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置。		√	
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)。		√	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm。		√	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销。		√	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护。 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元。		√	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:					
验收人:			审核: 	批准: 