

检具制造认可表

项目名称: 统帅1880项目

日期: 2021.12.23

零件名称:	1880副座椅总成	零件号:	LG1612510070/LG161251070
检具名称:	1880副座椅总成检具	检具编号:	GR-TS1880-CF-001
检具外形尺寸:	1160*860	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具有限公司

1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	√	√
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	√	√
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	√	√
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	√	√
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	√	√
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	√	√
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	√	√
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	√	√
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	√	√
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	√	√
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间		
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	√	√
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	√	√
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	√	√
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确		
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	√	√
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒		
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	√	√
19	检查是否有防尘装置		
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	√	√

2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	√	
(2). 检具图纸	体现最终状态	√	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	√	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	√	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签

供应商代表:	梁岳峰	检具使用方代表:	
前期质量工程师:	周云龙	检具工程师:	周云龙
其他代表:			



检具制造认可表

项目名称: 统帅1880项目

日期: 2021.12.23

零件名称:	副驾靠背骨架焊接总成	零件号:	SLT0010579
检具名称:	副驾靠背骨架焊接总成检具	检具编号:	GR-TS1880-CF-002
检具外形尺寸:	1150*950	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具有限公司

1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	√	√
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	√	√
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	√	√
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	√	√
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	√	√
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	√	√
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	√	√
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	√	√
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	√	√
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	√	√
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间		
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	√	√
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	√	√
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	√	√
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确		
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	√	√
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒		
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	√	√
19	检查是否有防尘装置		
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	√	√

2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	√	
(2). 检具图纸	体现最终状态	√	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	√	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	√	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签

供应商代表:	梁岳峰	检具使用方代表:	
前期质量工程师:	周云龙	检具工程师:	周云龙
其他代表:			



检具制造认可表

项目名称: 统帅1880项目

日期: 2021.12.23

零件名称:	副驾靠背主管	零件号:	SLT0010581
检具名称:	副驾靠背主管检具	检具编号:	GR-TS1880-CF-003
检具外形尺寸:	850*750	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具有限公司

1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	√	√
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	√	√
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	√	√
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	√	√
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	√	√
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	√	√
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	√	√
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	√	√
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	√	√
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	√	√
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间		
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	√	√
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	√	√
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	√	√
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确		
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	√	√
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒		
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	√	√
19	检查是否有防尘装置		
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	√	√

2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	√	
(2). 检具图纸	体现最终状态	√	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	√	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	√	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签

供应商代表:	梁岳峰	检具使用方代表:	
前期质量工程师:	周志	检具工程师:	周志
其他代表:			



检具制造认可表

项目名称: 统帅1880项目

日期: 2021.12.23

零件名称:	副驾左侧调角器焊接总成	零件号:	SLT0010643
检具名称:	副驾左侧调角器焊接总成检具	检具编号:	GR-TS1880-CF-004
检具外形尺寸:	500*350	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具有限公司

1. 制造检查项目


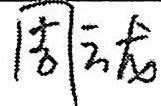
项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	√	√
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	√	√
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	√	√
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	√	√
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	√	√
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	√	√
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	√	√
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	√	√
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	√	√
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	√	√
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间		
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	√	√
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	√	√
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	√	√
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确		
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	√	√
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒		
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	√	√
19	检查是否有防尘装置		
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	√	√

2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	√	
(2). 检具图纸	体现最终状态	√	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	√	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	√	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签

供应商代表:	梁岳峰	检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	
其他代表:			



检具制造认可表

项目名称: 统帅1880项目

日期: 2021.12.23

零件名称:	副驾靠背左侧装车钣金焊接总成	零件号:	SLT0010599
检具名称:	副驾靠背左侧装车钣金焊接总成检具	检具编号:	GR-TS1880-CF-005
检具外形尺寸:	400*400	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具有限公司

1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	√	√
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	√	√
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	√	√
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	√	√
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	√	√
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	√	√
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	√	√
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	√	√
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	√	√
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	√	√
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间		
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	√	√
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	√	√
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	√	√
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确		
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	√	√
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒		
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	√	√
19	检查是否有防尘装置		
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	√	√

2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	√	
(2). 检具图纸	体现最终状态	√	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	√	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	√	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签

供应商代表:	梁岳峰	检具使用方代表:	
前期质量工程师:	周云龙	检具工程师:	周云龙
其他代表:			



检具制造认可表

项目名称: 统帅1880项目

日期: 2021.12.23

零件名称:	副驾右侧调角器焊接总成	零件号:	SLT0010644
检具名称:	副驾右侧调角器焊接总成检具	检具编号:	GR-TS1880-CF-006
检具外形尺寸:	500*350	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具有限公司

1. 制造检查项目

项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	√	√
2	检具测量基准正确, 相关车身格线是否正确标出	√	√
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	√	√
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	√	√
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	√	√
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且信息正确	√	√
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	√	√
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	√	√
9	检查可移动部件, 卡板是否安全正常运作(夹紧)	√	√
10	检查夹钳是否正常触及零件表面(考虑材料厚度)	√	√
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间		
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	√	√
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	√	√
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	√	√
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确		
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	√	√
17	检查百分表是否有校零装置, 是否有存放盒		
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	√	√
19	检查是否有防尘装置		
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	√	√

2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	√	
(2). 检具图纸	体现最终状态	√	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	√	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰, 包含测量点示意图和精度要求	√	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签

供应商代表:	梁岳峰	检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	
其他代表:			



检具制造认可表

项目名称： 统帅1880项目

日期： 2021.12.23

零件名称:	副驾座垫骨架总成	零件号:	SLT0010614
检具名称:	副驾座垫骨架总成检具	检具编号:	GR-TS1880-CF-007
检具外形尺寸:	850*600	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具有限公司

1. 制造检查项目

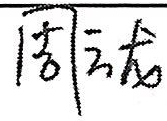
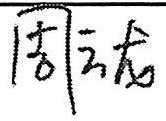
项目	要求	检具供应商检查	光华荣昌检查
1	检具按最新产品更改级别制造	√	√
2	检具测量基准正确，相关车身格线是否正确标出	√	√
3	所有定位基准点和测量点都存在并按检具设计资料作出适当标记	√	√
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	√	√
5	检查所有零件是否都已安装在检具上	√	√
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上，且信息正确	√	√
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	√	√
8	检查定位销、锁紧销及滑动部件是否有适当的滑动配合	√	√
9	检查可移动部件，卡板是否安全正常运作（夹紧）	√	√
10	检查夹钳是否正常触及零件表面（考虑材料厚度）	√	√
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和运作空间		
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	√	√
13	检查可拆卸零件是否有防丢措施	√	√
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	√	√
15	检查检具型面涂色是否有流挂，颜色是否喷涂正确		
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	√	√
17	检查百分表是否有校零装置，是否有存放盒		
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	√	√
19	检查是否有防尘装置		
20	检查资料是否齐全，是否符合标准格式	√	√

2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1). 检具材质报告	按客户或技术协议要求	√	
(2). 检具图纸	体现最终状态	√	
(3). 检具操作指导书(带示意图)	能明确指导正确的操作	√	
(4). 检具测量计划和CMM测量报告	测量内容全面、清晰，包含测量点示意图和精度要求	√	
(5). 数据光盘	体现最终状态并刻入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签

供应商代表:	梁岳峰	检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	
其他代表:			

