

检具制造认可表

项目名称: H6项目

日期: 2022. 3. 25

| | | | |
|---------|-----------|--------|--------------|
| 零件名称: | 座框左侧外边板 | 零件号: | SHT0010120 |
| 检具名称: | 座框左侧外边板检具 | 检具编号: | GR-H6-CF-050 |
| 检具外形尺寸: | 600*450 | 检具供应商: | 天津林宇机械制造有限公司 |

| | | | |
|-----------|------------------------------|---------|--------|
| 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 | | 无 |
| (2). 检具图纸 | 体现最终状态 | 有 | |
| (3). 检具操作指导书(带示意图) | 能明确指导正确的操作 | 有 | |
| (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 | 有 | |
| (5). 数据光盘 | 体现最终状态并刻入CD光盘 | | 无 |
| | | | |

| | | | |
|-------|--|-------------------------------|-----------------------------|
| 3. 结论 | 认可 <input checked="" type="checkbox"/> | 条件认可 <input type="checkbox"/> | 拒绝 <input type="checkbox"/> |
| | | | |

| | | | |
|----------|-----|----------|----|
| 4. 会签 | | | |
| 供应商代表: | 张其海 | 检具使用方代表: | |
| 前期质量工程师: | 周诚 | 检具工程师: | 周诚 |
| 其他代表: | | | |