检具制造认可表

项目名称： H6项目　　日期： 2022.3.25

零件名称：	座框右边板焊接总成/副司机座框右边板焊接总成	零件号：	SHT0010123/SHT0011420
检具名称：	座框右边板焊接总成检具	检具编号：	GR-H6-CF-019
检具外形尺寸：	600*500	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 ☑　条件认可 ☐　拒绝 ☐

4. 会签

供应商代表：	张建涛	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：			