

检具制造认可表

项目名称: 一汽轻卡减震检具

日期: 2022.6.17



零件名称:	座框钢丝支撑焊接总成	零件号:	SLT0010630
检具名称:	座框钢丝支撑焊接总成检具	检具编号:	GR-ZY2005-ECF-0-03
检具外形尺寸:	780×600×254	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:	荆涛	检具工程师:	荆涛
其他代表:			

