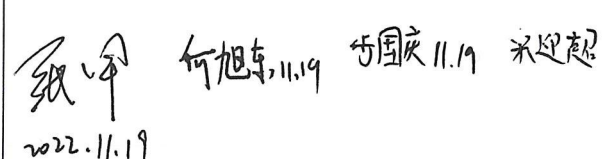


会议通知 ■ 会议记录

| | | | |
|------|---|-----|-----|
| 议 题 | 成都王牌问题沟通会 | | |
| 时 间 | 2022年11月19日 14:30-15:45 | | |
| 地 点 | 北京办公一楼小会议室 | | |
| 主 持 | 何旭东 | 记录 | 何旭东 |
| 出 席 | 张甲、宋迎超、步国庆、李谦、曾超、谭文波、车月、郭林凤 | | |
| 人员会签 |  | 签 发 | |

议 程 内 容

| | |
|--------|---|
| 会议目标 | 1. 成都王牌质量问题点沟通 |
| | 事项 |
| 主要内容决议 | <p>一、成都王牌质量问题反馈、原因分析及对策：</p> <p>1. 副驾调角器罩壳 BOSS 柱断裂： ——现场反馈：库房区域检查 23 件，有一件调角器罩壳筋位断。线旁三套，罩壳筋位全部断裂。说明客户内部周转有二次损伤的可能性。通过模拟，客户端在内部周转双人抬动搬运，极可能一手扶靠背一手托罩壳，承受力都在罩壳上。 ——原因分析：①注塑原材料问题；②底支架与罩壳安装孔不匹配；③结构设计问题（11月18日技术、模具评价当前 BOSS 柱狗窝结构为成熟结构，厚度 1mm 表面无缩痕）；④客户违规搬运 ——对策：罩壳 BOSS 柱下周一出加强方案，组织评审确认周期和费用@吕家朋 11月21日 要求 12 月 5 日前模具更改完成。</p> <p>2. 调角器罩壳 BOSS 柱与底支架安装孔不对正： ——原因分析：文安恒德使用临时焊胎及手工拼焊，焊接尺寸无法保证 ——对策：发送左、右调角器罩壳到文安恒德，用于焊接孔位 100%出货检验 @张甲 11月21日</p> <p>3. 安全带卷轴器混装： ——原因分析：西安工厂由于泉州福兴供货问题，用莫城安全带代替 ——对策：后续成都王牌全部使用泉州福兴安全带，按照更新后发交路线执行@纪内蒙</p> |

| | |
|--|--|
| <p>主 要 内 容 决 议</p> | <p>4. 调角器联动杆生锈： ——原因分析：①河北工厂调角器联动杆均未做防锈处理，表面光杆；②西安库存周期长导致生锈，过渡库存 ——对策：成都工厂对生锈件做除锈处理/银色自喷漆</p> <p>5. 包装膜薄： ——原因分析：目前使用普通包装膜厚度 6 丝；济南重汽用的包装膜厚度在 15 丝 ——对策：更新 BOM 及发交路线，切换为重汽塑料包装套，从河北工厂或供应商黄骅建昌直接调货，成本实际增加 2.5 元左右(济南重汽 T5: 靠背塑料包装套 SHT0013881、坐垫塑料包装套 SHT0013883)</p> <p>6. 座垫发泡硬度软（主观感受）—— ——原因分析：我司内部发泡图纸压限硬度要求 200~270N，借用 M3000-S 成熟产品 ——对策：标准与王牌技术确认好（密度、阻燃、硬度）@张甲</p> <p>7. 3C 自我声明没有包含零件号——3C 认证用 RC 号,在产品描述表中包含具体零件号,在认证系统有备案。</p> |
|--|--|