

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

①

车型	H6	产品图号	SHT0010754/SHT0010752	制造商
产品名称	H6低配靠背骨架焊接总成/H6高配靠背骨架焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司
夹具编号	H6-SHT0010752-H-01	资产编号	2278	
序号	点检项目		符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准		
1	焊胎形式	机械手焊胎	✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工作地方除外)	✓
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓
7		配件品牌	电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客
8	直线导轨		THK	✓
9	检查基准形式	基准孔+防护	✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施	✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)	✓	
12	百位线	无	✓	
13	吊装	吊环M16	✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头	✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求	✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM	✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢	✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求	✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求	✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)	✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常	✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常	✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50	✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50	✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置	✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置	✓	内六角螺钉防护帽部分丢失 熙锐提供 东向安装
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)	✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm	✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销	✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元	✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受			1-19 王斌
部门会签:	王斌 2022.12.28 冯朝朝 2023.02.09 李鸣 王斌 2023/12			
验收人:	王斌 2022.12.28	审核: 冯朝朝	批准: 李鸣	

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

②

车型	H6	产品图号	SHT0010752	制造商	
产品名称	H6高配靠背骨架焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010752-H-02	资产编号	2279		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工作地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7	配件品牌	电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌	✓	
8		直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	向供应商订购时提供 护帽部分丢失 李向宇装
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	王江 2022.12.28 滕乾 2023.02.09 李向宇				
验收人:	李向宇 2022.12.28 审核: 批准:				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

3

车型	H6	产品图号	SHT0010754		制造商
产品名称	H6低配靠背骨架焊接总成				广州熙锐自动化设备有限公司
夹具编号	H6-SHT0010754-H-02		资产编号	2280	
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬钼铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		配件品牌	电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌	✓
8	直线导轨		THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分缺失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	熙锐提供东向家芯
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	王立东 2022.12.28 冯振 2023.02.09 李明				
验收人:	李明 2022-12-28 审核: 冯振 批准:				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

④

车型	H6	产品图号	SHT0011400/SHT0010400	制造商	
产品名称	H6副司机高配靠背骨架焊接总成/副司机靠背骨架焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0011400-H-01	资产编号	2281		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客		✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分缺失 熙锐提供 车间安装
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	王 子 宇 2022.12.28 冯 伟 2023.02.09 李 明 2023.02.09				
验收人:	熙锐 2022.12.28		审核: 冯伟	批准:	

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

⑤

车型	H6	产品图号	SHT0011400/SHT0010400	制造商
产品名称	H6副司机高配靠背骨架焊接总成/副司机靠背骨架焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司
夹具编号	H6-SHT0011400-H-02	资产编号	2282	
序号	点检项目		符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准		
1	焊胎形式	机械手焊胎	✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓
7		电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌	✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	✓
9	检查基准形式	基准孔+防护	✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施	✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)	✓	
12	百位线	无	✓	
13	吊装	吊环M16	✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头	✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求	✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM	✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢	✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求	✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求	✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)	✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常	✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常	✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50	✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50	✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置	✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置	✓	内六角螺钉防护帽部分缺失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)	✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm	✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销	✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元	✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受			
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">王立平 2022.12.28</div> <div style="text-align: center;">冯敬超 2023.02.09</div> <div style="text-align: center;">李国奇</div> </div>			
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">张松明 2022.12.28</div> <div style="text-align: center;">审核: [Signature]</div> <div style="text-align: center;">批准:</div> </div>			

内六角螺钉防护帽部分缺失
— 冯敬超

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

⑥

车型	H6	产品图号	SHT0010760/SHT0010759/SHT0011789	制造商	
产品名称	靠背弯管焊接总成 (H6高配) / 靠背弯管焊接总成 (H6低配) / 靠背弯管焊接总成 (H6功能座椅)			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010760-H-01	资产编号	2283		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客		✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	—	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防飞溅帽部分缺失 熙锐提供 李向宇装
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">王少东 2022.12.28</div> <div style="text-align: center;">冯晓峰 2023.02.09</div> <div style="text-align: center;">李向宇</div> </div>				
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">张松林 2022-12-18</div> <div style="text-align: center;">审核: [Signature]</div> <div style="text-align: center;">批准:</div> </div>				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

⑤

车型	H6	产品图号	SHT0010290/SHT0011404/SHT0010410	制造商	
产品名称	靠背主边骨架焊接总成/副司机高配副边骨架焊接总成/副司机左侧骨架焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010290-H-01	资产编号	2284		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌		✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	—	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分丢失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	配线提供 车间留根
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">王... 2023.12.28</div> <div style="text-align: center;">... 2023.12.29</div> <div style="text-align: center;">... 2023.12.29</div> </div>				
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">张... 2023.12.28</div> <div style="text-align: center;">审核: ...</div> <div style="text-align: center;">批准: ...</div> </div>				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

⑧

车型	H6	产品图号	SHT0010292/SHT0011401/SHT0010401		制造商	
产品名称	靠背副边骨架焊接总成/副司机高配主边骨架焊接总成 /副司机右侧骨架焊接总成				广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010292-H-01		资产编号	2285		
序号	点检项目				符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准				
1	焊胎形式		机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm		✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)		✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理		✓	
5		夹持点	铬钼铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)		✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM		✓	
7		配件品牌	电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌		✓
8	直线导轨		THK		✓	
9	检查基准形式		基准孔+防护		✓	
10	紧固件		内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量		0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线		无		✓	
13	吊装		吊环M16		✓	
14	气管接头		不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌		铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸		1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块		广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求		1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸		现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件		按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性		现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试		现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度		硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度		硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅		有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置		有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分缺失
27	夹具需做防锈处理		底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	熙锐提供 车间字表
28	定位块、压块厚度		不小于16mm		✓	
29	固定销		采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求		1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受					
部门会签:	王... 2022.12.28 冯... 2023.02.09 李...					
验收人:	张... 2022.12.28		审核:	李...		
			批准:			

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

⑨ 9

车型	H6	产品图号	SHT0010071/SHT0010042/SHT0011405/SHT0010411/SHT0011402/SHT0010403	制造商	
产品名称	司机主、副边调角器下连接板焊接总成/副司机高配主、副边调角器下连接板焊接总成/副司机左、右调角器下连接板焊接总成(H6)			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010071-H-01	资产编号	2286		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7	配件品牌	电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客	✓	
8		直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分丢失 配锁提供 输官表
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	王 2012-12-28 周敬航 2012.12.29 李 2012				
验收人:	2012-12-28 审核: 批准:				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

10

车型	H6	产品图号	SHT0010298/SHT0010894/SHT0010794/SHT0011403 /SHT0010892	制造商	
产品名称	司机主边调角器外板总成/副司机副边调角器下连接板A焊接分总成/司机副边调角器外板总成/副司机高配主边调角器外板总成/副司机主边调角器下连接板A焊接分总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010298-H-01	资产编号	2287		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬钼铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌		✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护由提供防护部分负责 东南宇想
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	王之乐 2022.12.28 冯敬 2022.12.28 李明宇				
验收人:	张晓明 2022.12.28 审核: 李明宇 批准:				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

①

车型	H6	产品图号	SHT0010301/SHT0010409 SHT0010291/SHT0010415	制造商
产品名称	靠背骨架右侧边板焊接总成/靠背骨架右侧边板焊接总成(副司机)/靠背骨架左侧边板焊接总成/靠背骨架左侧边板焊接总成(副司机)			广州熙锐自动化设备有限公司
夹具编号	H6-SHT0010301-H-01	资产编号	2288	
序号	点检项目		符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准		
1	焊胎形式	机械手焊胎	✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓
7		电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客	✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	✓
9	检查基准形式	基准孔+防护	✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施	✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)	✓	
12	百位线	无	✓	
13	吊装	吊环M16	✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头	✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求	✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM	✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢	✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求	✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求	✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)	✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常	✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常	✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50	✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50	✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置	✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置	✓	内六角螺钉防护帽部分丢失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)	✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm	✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销	✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元	✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受			
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>王 2022.12.28</p> <p>张耀明</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>冯敬</p> <p>冯敬</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>李</p> <p>李</p> </div> </div>			
验收人:	张耀明	审核:	冯敬	批准:
<p>2022-12-28</p>				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

12

车型	H6	产品图号	SHT0011517/SHT0010056		制造商
产品名称	纹架总成 (VDC) /外纹架支撑板焊接总成				广州熙锐自动化设备有限公司
夹具编号	H6-SHT0011517-H-01		资产编号	2289	
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌		✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉帽防护, 提供防护罩部分缺失, 同厂家
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	王 2022.12.28 谭 2023.02.09 李				
验收人:	谭 审核: 批准:				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

13

车型	H6	产品图号	SHT0011519	制造商	
产品名称	内纹架焊接总成 (VDC)			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0011519-H-01	资产编号	2290		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	镀铬铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌		✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分缺失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">王少平 2023.02.28</div> <div style="text-align: center;">2023.02.09</div> <div style="text-align: center;">李向东</div> </div>				
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 张晓明 2023-12-28 审核: [Signature] 批准: </div>				

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

14

车型	H6	产品图号	SHT0010836/SHT0011418/SHT0010817	制造商	
产品名称	座框骨架焊接总成/副司机座框骨架焊接总成/减震前横梁焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010836-H-01	资产编号	2291		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬钼铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌		✓
8	配件品牌	直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护罩帽部分丢失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">王... 2021.12.08</div> <div style="text-align: center;">... 2021.02.09</div> <div style="text-align: center;">...</div> </div>				
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">张... 2021.12.18</div> <div style="text-align: center;">审核: ...</div> <div style="text-align: center;">批准: ...</div> </div>				

内六角螺钉防护罩帽部分丢失

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

15

15

车型	H6	产品图号	SHT0010119、SHT0010123/SHT0011419、SHT0011420	制造商	
产品名称	座框左边板焊接总成、座框右边板焊接总成/副司机座框左边板焊接总成、副司机座框右边板焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010123-H-01		资产编号	2292	
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工作地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7	配件品牌	电气元件	电控夹具气缸和电磁阀均采用亚德客品牌	✓	
8		直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分缺失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">王少东 2022.12.08</div> <div style="text-align: center;">梁敬敏 2022.02.09</div> <div style="text-align: center;">肖鸣</div> </div>				
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;"> 梁敬敏 2022-12-28 </div> <div style="text-align: center;"> 肖鸣 </div> <div style="text-align: center;"> 批准: </div> </div>				

内六角螺钉防护帽部分缺失
已向厂家

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

16

车型	H6	产品图号	SHT0010689	制造商	
产品名称	座框骨架总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010689-H-01	资产编号	2293		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬钴铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7		电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客		✓
8	配件品牌	直线导轨		✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分丢失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	王少东 2022.02.08 冯春航 2023.02.09 李以奇				
验收人:	张强刚 2022.12.28 审核: 批准:				

内六角螺钉防护帽部分丢失

张强刚提供 李以奇

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

17

车型	H6	产品图号	SHT0010224/SHT0011414/SHT0010206	制造商
产品名称	仰角连杆3焊接总成/副司机仰角连杆3焊接总成/上框侧支架焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司
夹具编号	H6-SHT0010224-H-01	资产编号	2294	
序号	点检项目		符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准		
1	焊胎形式	机械手焊胎	✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓
7	配件品牌	电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客	✓
8		直线导轨	THK	✓
9	检查基准形式	基准孔+防护	✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施	✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)	✓	
12	百位线	无	✓	
13	吊装	吊环M16	✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头	✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求	✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM	✓	
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢	✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求	✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求	✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)	✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常	✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常	✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50	✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50	✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置	✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置	✓	内六角螺钉防护帽部分缺失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)	✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm	✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销	✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元	✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受			
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">王少华 2022.12.28</div> <div style="text-align: center;">冯敬乾 2023.02.09</div> <div style="text-align: center;">何明奇</div> </div>			
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">张德刚 2022-12-28</div> <div style="text-align: center;">审核: [Signature]</div> <div style="text-align: center;">批准:</div> </div>			

内六角螺钉防护帽部分缺失
冯敬乾
何明奇

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

(18)

车型	H6	产品图号	SHT0011878	制造商
产品名称	H6副司机座椅底支架总成			广州熙锐自动化设备有限公司
夹具编号	H6-SHT0011878-H-01	资产编号	2295	
序号	点检项目		符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准		
1	焊胎形式		机械手焊胎	✓
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓
7		配件品牌	电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客
8	直线导轨		THK	✓
9	检查基准形式		基准孔+防护	✓
10	紧固件		内六角+防护, 有防松措施	✓
11	垫片XYZ调整量		0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)	✓
12	百位线		无	✓
13	吊装		吊环M16	✓
14	气管接头		不锈钢金属接头	✓
15	夹具铭牌/坐标铭牌		铝合金, 铭牌符合技术要求	✓
16	焊接架尺寸		1300MM*800MM	✓
17	夹持臂定位块		广州熙锐企业标准件, 45#钢	✓
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求		1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求	✓
19	夹具图纸		现场夹具符合图纸要求	✓
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件		按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)	✓
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性		现场验证夹具动作有无异常	✓
22	对各种可能发生故障的环节进行测试		现场验证夹具动作有无异常	✓
23	定位销硬度		硬度HRC为40-50	✓
24	定位块、支承块、压块硬度		硬度HRC为40-50	✓
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅		有防飞溅装置	✓
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置		有防飞溅装置	✓
27	夹具需做防锈处理		底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)	✓
28	定位块、压块厚度		不小于16mm	✓
29	固定销		采用带内螺纹的圆柱销	✓
30	其他要求		1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元	✓
验收结果: <input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签: 王... 2022.12.28 冯... 2023.02.09 李...				
验收人: 张... 审核: 批准:				

内六角螺钉防护帽部缺失
已提供
车间安装

H6座椅项目焊接夹具终验收报告

(19)

车型	H6	产品图号	SHT0010427	制造商	
产品名称	H6副司机底座焊接总成			广州熙锐自动化设备有限公司	
夹具编号	H6-SHT0010427-H-01		资产编号 2296		
序号	点检项目			符合情况 (√/×)	备注
	类别	执行标准			
1	焊胎形式	机械手焊胎		✓	
2	材质	基板	Q235 (涂防飞溅漆) 基板厚度不小于20mm	✓	
3		定位块、支承块、压块	45钢 (表面发黑、热处理)	✓	
4		定位销	采用SCM415, 表面发黑, 表面淬火处理	✓	
5		夹持点	铬锆铜 (厚度 > 10mm, 避让焊枪和工件地方除外)	✓	
6		气路	紫铜管, 规格为外径8mm, 壁厚1MM	✓	
7	配件品牌	电气元件	气控夹具: 气缸采用SMC品牌气控阀采用亚德客	✓	
8		直线导轨	THK	✓	
9	检查基准形式	基准孔+防护		✓	
10	紧固件	内六角+防护, 有防松措施		✓	
11	垫片XYZ调整量	0.2+0.3+0.5+1+1=3mm (设计数模3mm, 现场夹具使用3±3mm)		✓	
12	百位线	无		✓	
13	吊装	吊环M16		✓	
14	气管接头	不锈钢金属接头		✓	
15	夹具铭牌/坐标铭牌	铝合金, 铭牌符合技术要求		✓	
16	焊接架尺寸	1300MM*800MM		✓	1625MMX800MM
17	夹持臂定位块	广州熙锐企业标准件, 45#钢		✓	
18	三坐标检查夹具制作精度是否满足设计要求	1、合格且完整的三坐标报告 2、复检打点数据与原报告数据差异, 符合设计要求		✓	
19	夹具图纸	现场夹具符合图纸要求		✓	
20	标准件是否与技术协议和双方签字认可的技术文件	按照供应商企标执行 (供应商图纸要求)		✓	
21	所有夹具动作的可靠性、合理性、安全性、平稳性	现场验证夹具动作有无异常		✓	
22	对各种可能发生故障的环节进行测试	现场验证夹具动作有无异常		✓	
23	定位销硬度	硬度HRC为40-50		✓	
24	定位块、支承块、压块硬度	硬度HRC为40-50		✓	
25	夹具定位、导向部位需整体防护, 防止焊接飞溅	有防飞溅装置		✓	
26	在定位面、管路、气缸杆、内六角螺钉帽等部位, 有防飞溅装置	有防飞溅装置		✓	内六角螺钉防护帽部分丢失
27	夹具需做防锈处理	底板金属漆, 压臂喷漆处理(黄色: Y07)		✓	
28	定位块、压块厚度	不小于16mm		✓	
29	固定销	采用带内螺纹的圆柱销		✓	
30	其他要求	1、气缸、导轨等运动元件防护, 建议紫铜防护 2、夹具布管、布线整齐美观, 气管、线缆不得干涉运动单元		✓	
验收结果:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受				
部门会签:	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>王少东 2022.02.08</p> <p>张亚刚 2022.12.28</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>冯敬航 2022.02.09</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>何明奇</p> </div> </div>				
验收人:	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;"> <p>张亚刚</p> <p>2022.12.28</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>审核: [Signature]</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>批准:</p> </div> </div>				

内六角螺钉防护帽部分丢失

已提供补装