	固定资产验收单		生效日期：2023年4月6日	
			经办人：	
合同编号		合同金额		
资产名称	成都王牌 V5/V7 项目检具	资产型号	/	
资产类别	检具类	资产编号	/	
供货单位	北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司			
验收项目				
固定资产明细：			是否有与合同不符的情况	无
名称	型号	编号	设备使用性能是否达到要求	是
V5 座椅总成检具	GR-V5-CF-001	EZ16B251000001	设备技术指标是否与合同相符	是
		EZ16B251000002		
		EZ16B251000003		
		EZ16B251000004		
V7 座椅总成检具	GR-V7-CF-001	EZ164251000001	设备配件是否与采购要求相符	是
		EZ164251000002	设备是否完好	是
		EZ164251000003		
		EZ164251000004		
设备在安装调试、试用过程中的情况			合格	
验收结果			合格	
参加验收人员签名			张菊香 宋迎超	
设备安装完成时间	2023年3月6日	验收日期	2023年4月6日	
设备存放地点	成都工厂组装车间	固定资产归口管理部门负责人	张菊香	



检具制造认可表

项目名称: 成都王牌V5

日期: 2023.2.23

零件名称:	V5左/右座椅总成	零件号:	EZ16B251000001/EZ16B251000002/EZ16B251000003/EZ16B251000004
检具名称:	V5座椅总成检具	检具编号:	GR-V5-CF-001
检具外形尺寸:	436 × 282 × 146	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司

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	✓	
(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:		检具使用方代表:	
前期质量工程师:		检具工程师:	
其他代表:			

表单编号: GR-54-05-02 (A/0)



光华荣昌

A4(210mm × 297mm)



扫描全能王 创建

检具制造认可表

项目名称: 成都王牌V7

日期: 2023.2.23

零件名称:	V7左/右座椅总成	零件号:	EZ164251000001/EZ164251000002/EZ164251000003/EZ164251000004
检具名称:	V7座椅总成检具	检具编号:	GR-V7-CF-001
检具外形尺寸:	447x318x303	检具供应商:	北京鹏宇兴业精密模具制造有限公司

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	✓	✓

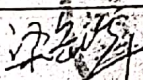
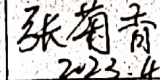


2. 评审文件

项目	要求	有	无
(1) 检具材质报告	按客户或技术协议要求	✓	
(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:		检具使用方代表:	 2023.4.4
前期质量工程师:		检具工程师:	
其他代表:			

