

检具制造认可表

项目名称: 116新补件线项目

日期: 2022年9月12日

零件名称:	116新补件线总成	零件号:	RSM0010073 (A0028107618)
检具名称:	H6新补件线总成检具	检具编号:	CR-H6XBMJ-CF-100
检具外形尺寸:	350x 30x 20	检具供应商:	天津安奕瑞盛汽车配件有限公司

1. 制造检查项目	要求	检具供应商检查	光华荣具检查
1	检具按最新产品更新级别制造	是	是
2	检具测量基准正确, 机关本身结构是否正确画出	是	是
3	所有定位基准点和测量点都存在非检具设计资料作出适当标识	是	是
4	检查所有金属部件是否有防锈措施	是	是
5	检查所有零件是否都已安装在检具上:	是	是
6	检查检具铭牌及坐标铭牌是否固定在检具上, 且位置正确	是	是
7	检查零件表面之间是否有脱落的销钉、垫片、毛刺、灰尘	是	是
8	检查定位销、锁紧销及滑块部件是否有适当的滑动配合	是	是
9	检查可移动部件, 卡尺是否安全正常运作 (夹紧)	是	是
10	检查夹钳是否正正常触及零件表面 (考虑材料厚度)	是	是
11	检查SPC数据采集装置是否有正确的功能和操作空间	是	是
12	检查适用于不同零件及类型的装置的功能、储存及标识	是	是
13	检查可拆卸零件是否有防护措施	是	是
14	检查检具是否设置合理的起吊装置	是	是
15	检查检具型面涂色是否有流挂, 颜色是否喷涂正确	是	是
16	检查销轴类尺寸是否符合制造要求	是	是
17	检查百分表是否有故障装置, 是否有存放盒	N/A	是
18	检查检具整体操作性是否符合使用要求	是	是
19	检查是否有防尘装置	是	是
20	检查资料是否齐全, 是否符合标准格式	是	是

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(非示意图)		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		体现最终状态并列入CD光盘		√

3. 结论 认可 条件认可 拒绝

4. 会签			
供应商代表:	杨明	检具使用方代表:	田伟 23.6.16
前期项目负责人:	龙崇浩 23.6.15	检具工程师:	杨山
其他代表:	郭锐 21.6.15		

