

□会议通知 ■会议记录

议 题	安路普质量问题讨论会议纪要		
时 间	2023 年 11 月 29 日 9:30-11:00		
地 点	三楼小会议室		
主 持	张加	记录	张加
出 席	张晓锋、张加、郭国卿、贾会涛、姚明阳、张金昭		
人员会签	张晓锋、张加、郭国卿、贾会涛、姚明阳、张金昭	签 发	

议 程 内 容	
会议目标	梳理近期质量问题，明确任务和目标
主要内容决议	事 项
	<p><b>1、腰托阀溢流排气噪音大问题</b></p> <p>1) 永久措施：进气口增加机加铜节流头，2023.11.29 安路普生产的自制腰托阀都必须加节流头。---贾会涛/2023.11.29</p> <p>2) 临时措施：进气口增加塑料节流头，临采了 1500 件，H4-2.2 项目 11.20 发出 30 件，11.24 发出 441 件。剩余已装在两联、三联阀上未发货，暂时封存不发货。 ---贾会涛/2023.11.29</p> <p>3) 装塑料节流头的气阀，返修为铜节流头。返修方案---张加/2023.12.1</p> <p>4) 溢流声音全检，要求气源压力 1.0-1.2MPa；目前临时先用车间气源全检，用对标室增压泵（压力 1.2MPa）抽检复检。---郭建军/2023.11.29</p> <p>5) 规划采购小型增压泵给安路普车间使用。---张加/2023.12.6 确定设备完成采购申请提交。</p> <p><b>2、腰托阀方面板卡扣变形</b></p> <p>面板修模---郜健康/2023.12.1</p> <p><b>3、VDC 阀导向杆卡滞</b></p> <p>1) 临时措施：补偿气缸导向孔用 12 铰刀扩孔，阀体导向孔用 11.9 铰刀检验。 导向杆装配时增加来回拽拉确认是否顺畅。---贾会涛/2023.11.30 做通止规检具，检验阀体导向孔。---张加/2023.12.6 完成设计及采购申请提交。</p> <p>2) 永久措施：两个件导向孔边缘修圆角。---张加/2023.12.12 方案及设变下发。</p> <p><b>4、老状态调高手柄脱齿，涉及 H4-2.2、H6</b></p> <p>1) 2.2 调高手柄增加脱齿及卡滞检测。---贾会涛/检测工装到位后开始执行。</p> <p>2) 2.2 调高手柄检测工装开发。---张加/2023.12.8</p> <p>3) 寻找 H6 新状态手柄卡滞根本原因。 ---张金昭/2023.12.8</p> <p>4) 验证 H6 新状态手柄长期使用 PA 气管变形后的影响。---张加/2023.12.8</p>

## 5、轻卡气阀漏气

原因分析及解决措施验证---张加/2023. 12. 8

## 6、1.0气囊新开一套上下盖模具

- 1) 暂停新模具的开发，维修老模具。---邵健康/时间根据安路普库存备货情况再定。
- 2) 安路普落实能否准备出3周左右的库存量，以便老模具的维修。---郭国卿/2023. 12. 6

## 7、鸿业轻卡囊皮调货

- 1) 量产状态的送样状态确认，台架耐久试验同步进行。---张加/2023. 11. 30
- 2) 安路普同步开始小批调货。---郭国卿/2023. 11. 30

## 8、单工序自动化设备：

- 1) 打腰托阀面板螺钉1台
- 2) 装配O形圈2台（1台装VDC阀, 1台装腰托阀）
- 3) 打签贴签机1台
- 4) VDC阀捆扎机1台

以上设备采购申请提交---张加/2023. 12. 1

9、安路普生产的所有H6的总成产品，检验不合格的，先不要返修，暂时封存。---贾会涛/2023. 11. 30

10、河北供给安路普的物料，每次来料必须送样给张晓锋总一起确认。---郭国卿/2023. 11. 30