

固定资产预验收报告

记录编号:

年 月 日






项目名称	吉利G3			验收项目情况说明	发现问题处理, 满足验收条件		
供应商	天津朗力机械装备有限公司			合同总金额	540000		
验收时间	2024.4.5			验收地点	天津朗力机械装备有限公司		
序号	资产名称	规格型号	合同数量	验收数量	各项性能是否合适	单价	备注
1	G3电动靠背总成焊接总成	SHT0015785-JJ-01	1	1	是	61800	
2	G3电动靠背焊接总成	SHT0015785-JJ-02	1	1	是	61800	
3	电动靠背主边骨架焊接总成	SHT0015792-JJ-01	1	1	是	61800	
4	电动靠背副边骨架焊接总成	SHT0015797-JJ-01	1	1	是	61800	
5	座框焊接总成	SHT0015827-JJ-01	1	1	是	61800	
6	转盘上车接柜总成	SHT0015870-JJ-01	1	1	是	42600	
7	G3主驾高配座椅底架总成	SHT0015276-JJ-01	1	1	是	56200	
8	G3主驾标配座椅底架总成	SHT0015277-JJ-01	1	1	是	56200	
9	标配副驾底架总成	SHT0015318-JJ-01	1	1	是	42600	
10	翻转架	-	9	9	是	37400	
<p>验收情况说明:</p> <p style="text-align: center;">问题点及维修情况见附件</p>							
<p>参加验收人员签字:</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <p>高宇 · 郭煜 · 冯敬朝</p> <p style="font-size: 2em; margin-left: 100px;">王可欣</p> <p style="font-size: 2em; margin-left: 100px;">王和飞</p> </div>							

朗力机械-焊接夹具问题点



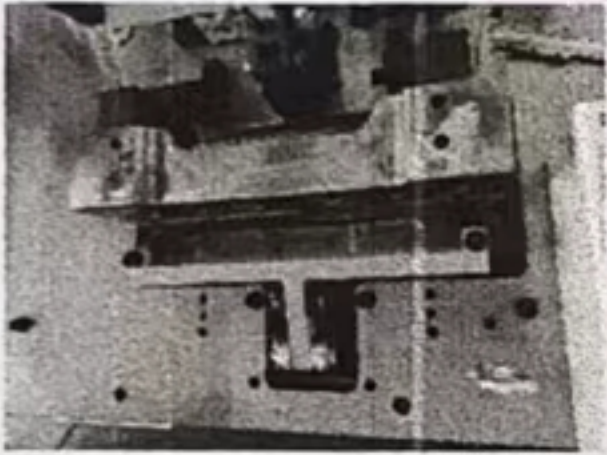

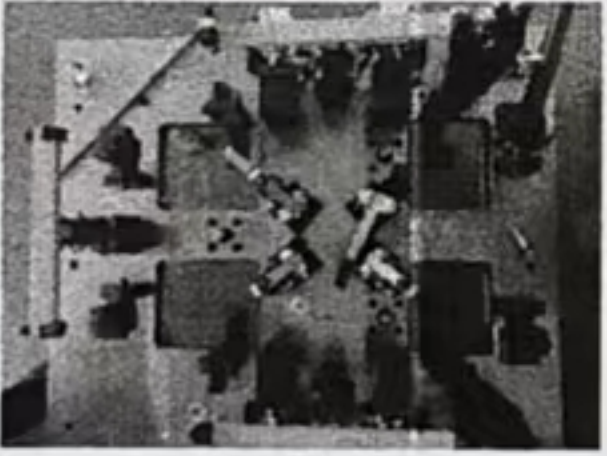



编制	审核	批准
郭煜	/	冯敬乾
会签	冯敬乾	

2024. 4. 3

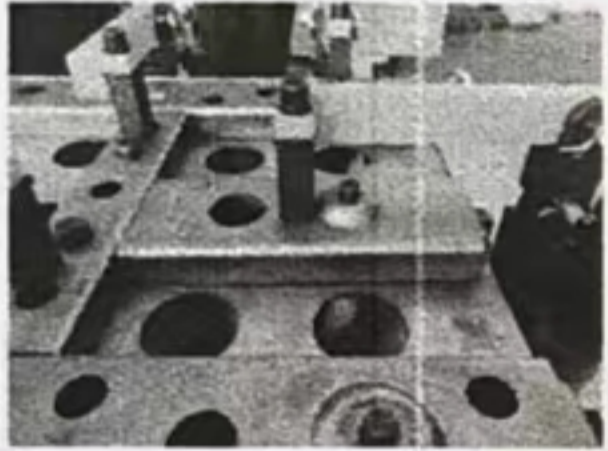

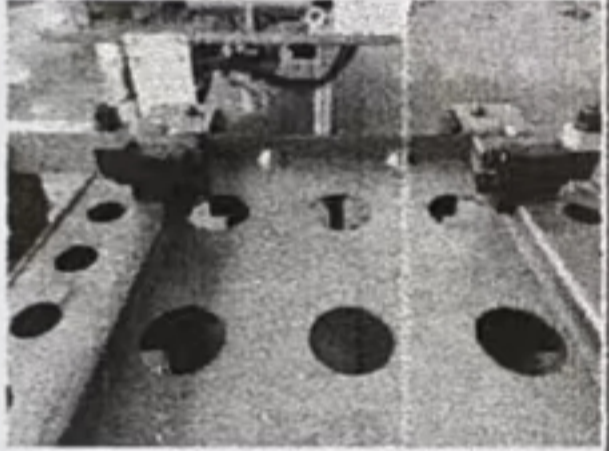

■ JIG 问题点

序号	工程	问题点	改善对策		日程	措施部门
			图片	图片		
1	通用	• 定位销平面突出定位面		定位销新做		
2	通用	• 压紧块与定位销干涉		• 已完成		
3	通用	• 部分夹具气路未连接		• 已安装完成		
4						

■ JIG 问题点

序号	工程	问题点	改善对策		日程	措施部门	
			图片	图片			
1	标配底架	<ul style="list-style-type: none"> 总成焊接后支撑钣金装载干涉 		已整改			
2	标配底架	<ul style="list-style-type: none"> 分总成焊接, 压紧干涉 		更改安装结构			
3	标配底架	<ul style="list-style-type: none"> 总成焊接, 中间压紧干涉 		已调整			
4	高配底架	<ul style="list-style-type: none"> 中间压紧与焊道干涉 		已整改			



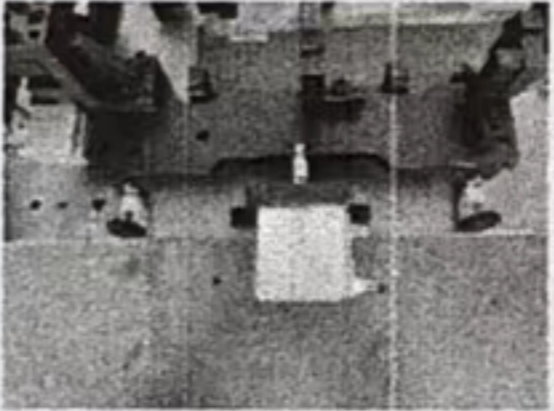

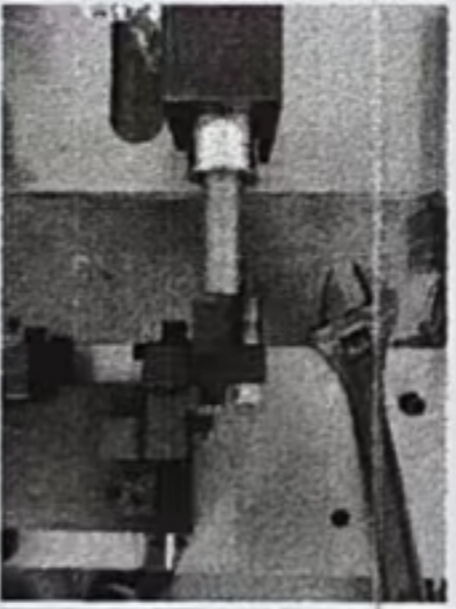

■ JIG 问题点

序号	工程	问题点	图片	改善对策	图片	日程	措施部门
1	副驾底架	<ul style="list-style-type: none"> 后连接钣金压紧翘起 后连接钣金无法固定, 左右晃动 		安装固定装置			
2	副驾底架	<ul style="list-style-type: none"> 两侧压紧较短, 需加长 		已加长			
3							
4							







■ JIG 问题点

序号	工程	问题点	图片	改善对策	图片	日程	措施部门
1	转盘上连接框	<ul style="list-style-type: none"> 前连接框无法压紧 两侧压紧块面积小 		更改压臂长度			
2	转盘上连接框	<ul style="list-style-type: none"> 左右连接框分总成焊接定位销制作错误 		<ul style="list-style-type: none"> 重新制作定位销 			
3	转盘上连接框	<ul style="list-style-type: none"> 左右连接框分总成焊接增加防错 		<ul style="list-style-type: none"> 增加防错措施 			
4							

■ JIG 问题点

序号	工程	问题点	改善对策		日程	措施部门	
			图片	图片			
1	电动主 驾靠背 2序	<ul style="list-style-type: none"> 后侧无调角器下连接板压紧装置, 可能导致夹具打开时, 调角器下连接板外张 		已完成			
2	电动主 驾靠背 1序	<ul style="list-style-type: none"> 直线导轨无防焊渣 两侧滑块控制为手扳阀, 气路控制方式变更 		已增加防护措施			
3	电动主 驾靠背 1序	<ul style="list-style-type: none"> 压紧块与定位销干涉 		<ul style="list-style-type: none"> 已调整 			
4							

■ JIG 问题点

序号	工程	问题点	改善对策		日程	措施部门	
			图片	图片			
1	电动调角器	<ul style="list-style-type: none"> 压紧气路接反 限位挡块控制为手扳阀, 气路控制方式变更 		已整改, 气路已完成			
2	电动调角器	<ul style="list-style-type: none"> 压紧块材质使用钢材, 变更为紫铜 		<ul style="list-style-type: none"> 已更换材质 			
3	电动调角器	<ul style="list-style-type: none"> 压紧块材质使用钢材, 变更为紫铜 		<ul style="list-style-type: none"> 已更换材质 			
4							