



# 对策验证报告

表单编号 GR-62-00-06(A/1)

纸张 A4(210×297)

顺序号 ECR0010304

项目代码	ZY2207	项目类别		编制/日期	李国 2024.3.28
总成名称	驾驶室座椅总成 乘客单人座椅总成(副驾)	总成件号	SHT0015171/5172/5524 SHT0015173/5525/5526	审核/日期	李国 24.4.1
零部件名称	主驾驶速降开关按钮帽 副驾驶速降开关按钮帽	零部件件号	SHT0015242 SHT0015243	批准/日期	

涉及产品成本增加/工艺装备变更费用/试验费用审批

批准/日期

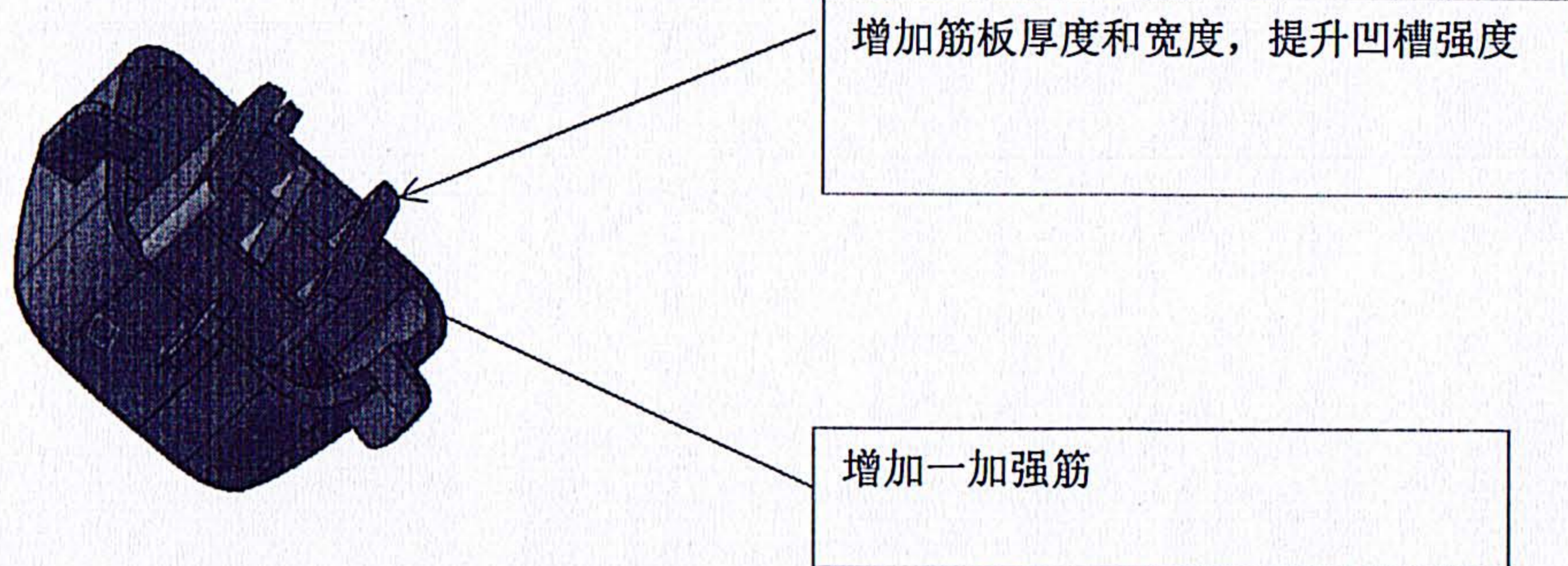
客户名称	吉利G3	优先级	<input checked="" type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 紧急	提出人	
变更零件类型	<input type="checkbox"/> 自制件 <input checked="" type="checkbox"/> 采购件 <input type="checkbox"/> 外协件	项目阶段	<input type="checkbox"/> PCP阶段 <input type="checkbox"/> ED阶段 <input type="checkbox"/> ET阶段 <input type="checkbox"/> PT阶段 <input checked="" type="checkbox"/> SOP阶段		
问题来源	项目反馈	发生时间	2024.03		
问题类别	<input checked="" type="checkbox"/> 产品设计类 <input type="checkbox"/> 管理流程类 <input type="checkbox"/> 有标准未执 <input type="checkbox"/> 复发 <input type="checkbox"/> 其他				

临时对策

无

永久对策

1、将连接凹槽筋板厚度由2mm变为2.75mm，高度由1.5mm变为2mm。增加筋板强度；  
2、增加一加强筋；



对策验证效果

与现有H6速降按钮帽的凹槽尺寸匹配，同时用3D打印件验证装配无干涉。