

会议纪要

编号:

主题	啸宇模具现场预验收		
时间	2024/6/19	地点	啸宇会议室
会议方式	<input checked="" type="checkbox"/> 现场	<input type="checkbox"/> 电话会议	<input type="checkbox"/> 视频会议
主持: 邓春博	出席人员: 刘文政 2024.6.19 邓春博 2024.6.19		
记录: 刘文政	刘宇 24.6.19 3224 2024.6.19		
会议内容			
会议目标	1. 对啸宇预验收报告问题点逐项过; 2. 确定预验收合同金额。 备注: 支撑附件, 预验收报告, 固资验收单, 备品备件清单。		
主要内容 纪要	卧铺项目: 模具无问题, 具备移动条件, 凹凸模材料不符合我司要求, 啸宇保证卧铺模具 30 万次使用寿命。		
	G3 电动座椅模具: SHT0015729(司机主边电动调角器下连接板 B) OP40 毛刺问题; SHT0015808(电动滑轨左连接框) OP10 孔高度不一致, 保证 18 高度, 调试模具高度可实现, SHT0015130(电动座框左侧外边框) OP10 毛刺问题; 以上问题已修完模具, 啸宇设备繁忙, 先转移模具, 待河北工厂试模调试下验证解决。		
	重汽 3.0 模具: SHT0016669(滑轨底支架纵梁) 成型模具轻微划伤, 以上问题已修完模具, 啸宇设备繁忙, 先转移模具, 待河北工厂试模调试下验证解决。		
	A6 模具 SHT0016805/SHT0016808(中宽车副驾左/右侧钣金存在问题: 开口宽度需保证 20.4, 而高度需保证 175.1 上问题已修完模具, 啸宇设备繁忙, 先转移模具, 待河北工厂试模调试下验证解决。		
	CG-20230807 卧铺项目合同总金额 19 万, 预付 30%移模款;5.7 万; CG-20230815 G3 电动座椅模具合同总金额 22 万, 预付 30%移模款 6.6 万; HBGHRC20230340-A6 项目模具合同总金额 15 万, 预付 30%移模款 4.5 万; HBGHRC20230373-重汽 3.0 底支架模具合同总金额 3 万, 预付 30%移模款 0.9 万; 合计: 17.7 万。		
关于 G3 转盘验收事宜: G3 转盘模具合同总金额 68 万, 验收款 30%=20.4 万, 在 2023 年 8 月份移模, 至今未验收, 供应商要求给出验收时间, 支付验收款。			

A6项目备品备料清单

客户	光华荣昌	项目	A6	发出日期	供应商	
零件号	工序	名称	规格	型号		数量
SHT00168 05- SHT00168 08	op30	冲头1	MISUMI	SPAL13-70-P11.1		4
		凹模套1	MISUMI	EKSD20-20-P11.4		4
		侧冲冲头2	MISUMI	SPAL10-70-P10.1		2
		凹模套2	MISUMI	EKSD20-20-P10.4		2
		侧冲冲头3	MISUMI	SPAL16-70-P14.1		2
		凹模套3	MISUMI	EKSD25-20-P14.4		2
		侧冲冲头4	MISUMI	SPAL8-70-P4.6		2
		凹模套4	MISUMI	EKSD13-16-P4.9		2
会签栏: 邓希博 2024.6.19						


备品备件未制作，模具移模后20天内发到河北光华荣昌

重汽3.0项目备品备件清单

客户	光华荣昌	项目	重汽3.0	发出日期		供应商	
零件号	工序	名称	规格	型号		数量	
SHT0016 669	op05	冲头1	MISUMI	APAL10-70-P9.1		3	
		冲头2	MISUMI	APAL8-70-P4.1		2	
		冲头3	MISUMI	APAL16-70-P13.1		1	
		冲头4	MISUMI	APAL10-70-P6.6		1	
会签栏: 邓春博 2024.6.19							

备品备件未制作，模具移模后20天内发到河北光华荣昌

卧铺项目备品备件清单

零件号	工序	名称	规格	型号	数量
SHT0015457 SHT0015458	OP05	冲头1	MISUMI	APAL10-70-P8.1	4
		冲头2	MISUMI	APAL10-70-P7.1	4
SHT0015980 SHT0015476	OP05	冲头1	MISUMI	SPAL10-70-P6.4	4
		冲头2	MISUMI	G-SPEL10-70-P7.4-W6.4	1
SHT0015497 SHT0015481	OP05	冲头1	MISUMI	SPAL10-70-P6.3	4
		冲头2	MISUMI	G-SPEL10-70-P7.1-W6.1	1
SHT0015506	OP05	冲头1	MISUMI	APAL10-70-P7.1	2
		冲头2	MISUMI	APAL10-70-P7.6	2
		冲头3	MISUMI	G-SPEL10-70-P8.1-W7.1	2
SHT0015510	OP05	冲头1	MISUMI	APAL10-70-P7.1	2
		冲头2	MISUMI	APAL10-70-P7.6	2
		冲头3	MISUMI	G-SPEL10-70-P8.1-W7.1	2
SHT0015515	OP05	冲头1	MISUMI	APAL6-70-P4.5	2
会签栏: 邓春博 2024.6.9 					

备品备件未制作，模具移模后20天内发到河北光华荣昌

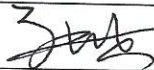
G3电动座椅备品备件清单

模具编号:	SHT0015729-OP20-TR+PI	模具类型:	单工程	工序名:	TR+PI	订购日期	20231006
1	冲头1	GPHAR 13-13-70-P11.15		PUNCH	2.00		
2	凹模套1	GDSR 22-6-20-P11.35		PUNCH	2.00		
3	冲头2	GG-SPEL16-13-70-P13.15-W11.15		PUNCH	2.00		
4	凹模套2	GDSO 22-6-20-P13.35-W11.35-K41-0		PUNCH	2.00		
模具编号:	SHT0015729-OP30-PI+SEP	模具类型:	单工程	工序名:	PI+SEP	订购日期	20231006
序号	名称	型号/尺寸		品牌	数量	热处理	
1	冲头1	GPHAR 13-13-80-P10.15		PUNCH	2.00		
2	凹模套1	GDSR 20-5-20-P10.35		PUNCH	2.00		
3	冲头2	GPHAR 10-13-LC95-P4.65		PUNCH	2.00		
4	凹模套2	GDSR 16-5-20-P4.85		PUNCH	2.00		

模具编号:	SHT0015830-OP20-TR-PI-	模具类型:	单工程	工序名:	TR+PI	订购日期	20231006
序号	名称	型号/尺寸		品牌	数量	热处理	
1	冲头1	GPHAR 13-13-70-P8.57		PUNCH	1.00		
2	凹模套1	GDSR 20-5-20-P8.87-K41-0		PUNCH	1.00		
3	冲头2	GG-SPEL13-13-70-P8.27-W6.27		PUNCH	1.00		
4	凹模套2	GDSO 16-5-20-P8.57-6.57-K41-0		PUNCH	1.00		
5	冲头3	GPHAR 38-19-70-P32.1		PUNCH	1.00		
6	凹模套3	GDSR 45-6-20-P32.4-K41-0		PUNCH	1.00		
7	冲头4	GPHAR 10-13-80-P7.1		PUNCH	1.00		
8	冲头5	GG-SPRL10-13-80-P5.47-W5.47-R0.5		PUNCH	1.00		
9	冲头6	GPHAR 16-19-80-P11.07		PUNCH	2.00		
10	凹模套6	GDSR 22-6-20-P11.37-K41-0		PUNCH	2.00		

模具编号:	SHT0015830-OP40-PI-CPI	模具类型:	单工程	工序名:	PI-CPI	订购日期	20231006
序号	名称	型号/尺寸		品牌	数量	热处理	
1	侧冲冲头1	GPHAR 13-13-80-P5.57		PUNCH	4.00		
2	凹模套1	GDSR 13-5-20-P5.87-K41-0		PUNCH	1.00		
3	凹模套1	GDSR 13-5-LC8-P5.87-K41-0		PUNCH	2.00		
4	凹模套1	GDSR 13-5-LC6-P5.87-K41-0		PUNCH	1.00		
5	冲头2	GPHAR 13-13-LC83-P6.47		PUNCH	2.00		
6	凹模套2	GDSR 16-5-20-P6.77-K41-0		PUNCH	2.00		
7	冲头3	GPHAR 13-13-70-P6.15		PUNCH	1.00		
8	冲头4	GG-SPRL13-13-70-P9.15-W8.15-R1.07		PUNCH	1.00		
9	冲头5	GG-SPRL25-19-70-P21.15-W11.15-R2.07		PUNCH	2.00		
10	冲头6	GPHAR 13-13-70-P6.15		PUNCH	1.00		
11	凹模套6	GDSR 16-5-20-P6.47-K41-0		PUNCH	1.00		
12	冲头7	GPHAR 10-13-80-P5.15		PUNCH	1.00		
13	凹模套7	GDSR 13-5-20-P5.45-K41-0		PUNCH	1.00		
14	冲头8	GPHAR 10-13-70-P4.65		PUNCH	1.00		
15	凹模套8	GDSR 13-5-20-P4.95-K41-0		PUNCH	1.00		
16	冲头9	GPHAR 20-18-80-P18.15		PUNCH	1.00		
17	凹模套9	GDSR 32-6-20-P18.45-K41-0		PUNCH	1.00		
18	冲头10	GG-SPRL16-19-80-P11.15-W10.15-R1.07		PUNCH	1.00		
19	凹模套10	GDSH 25-6-20-P11.45-W10.45-R1.22-K41-0		PUNCH	1.00		

会签栏: 邓春雷 2023.6.19



备品备件未制作，模具移模后20天内发到河北光华荣昌



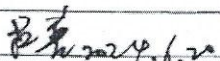
固定资产预验收报告

记录编号:

2024年 6月 19日

项目名称	G3电动座椅项目		验收情况说明	模具问题部分处理，满足预验收条件		
供应商	泊头啸宇模具厂					
验收时间	2024年6月19日		验收地点	泊头啸宇模具厂		
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	备注
1	司机主边电动调角器下连接板B	OP05	1	1	参考模具预验收报告	
2	司机主边电动调角器下连接板B	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
3	司机主边电动调角器下连接板B	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
4	司机主边电动调角器下连接板B	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
5	司机主边电动调角器下连接板B	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
6	电动滑轨左连接框	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
7	电动滑轨前连接框	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
8	电动座框左侧外边板	OP05	1	1	参考模具预验收报告	
9	电动座框左侧外边板	OP10	1	1	参考模具预验收报告	
10	电动座框左侧外边板	OP20	1	1	参考模具预验收报告	
11	电动座框左侧外边板	OP30	1	1	参考模具预验收报告	
12	电动座框左侧外边板	OP40	1	1	参考模具预验收报告	
验收情况说明： 问题点及维修情况见附件						
参加验收人员签字： <i>孙博 2024.6.19</i> <i>张</i> <i>边</i> <i>冯</i>						

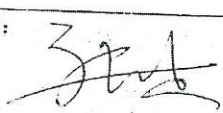
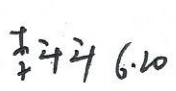

设备、工装(模具、夹具、检具、治具)预验收纪要				表单编号	GR-54-04-11 (A/1)
				纸张	A4(210×297)
项目代码	G3电动座椅项目		设计单位	泊头啸宇模具厂	顺序号
设备工装名称			制造单位	泊头啸宇模具厂	编制
设备工装编号	详细下表		验收日期		审核
工装类别	冲压模具		验收数量		批准
产量代码	零件名称	工序名称	预验收情况		批准日期
SHT0015729	司机主边电动调角器下连接板B		无明显问题		移模后试模验证
		OP10	无明显问题		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
		OP40	毛刺		
SHT0015808	电动滑轨左连接框	OP10	孔高度不一致, 保证18高度		移模后试模验证
SHT0015812	电动滑轨前连接框	OP10	无明显问题		
SHT0015830	电动座框左侧外边板	OP05	无明显问题		移模后试模验证
		OP10	毛刺		
		OP20	无明显问题		
		OP30	无明显问题		
		OP40	无明显问题		
共性问题					/
预验收结果		<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input checked="" type="checkbox"/> 有条件接受			
预验收的依据		<input type="checkbox"/> 数模 <input checked="" type="checkbox"/> 2D图 <input type="checkbox"/> 小批量试生产			
试生产产品的数量		<input type="checkbox"/> 100~200套 <input type="checkbox"/> >200套 <input type="checkbox"/> >3个月 <input type="checkbox"/> <3个月			
验收项目	设备外表处理	<input type="checkbox"/> 防锈 <input type="checkbox"/> 没有防锈 <input checked="" type="checkbox"/> 不需防锈			
	操作的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 操作方便 <input type="checkbox"/> 操作不方便			
	生产的稳定性	<input checked="" type="checkbox"/> 稳定 <input type="checkbox"/> 不稳定			
	使用的安全性	<input checked="" type="checkbox"/> 安全 <input type="checkbox"/> 不安全			
	装拆的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 方便 <input type="checkbox"/> 不方便			
	铭牌位置内容	<input checked="" type="checkbox"/> 正确 <input type="checkbox"/> 不正确			
附件清单		<input type="checkbox"/> 模具2D图纸 <input type="checkbox"/> 模具3D数据 <input type="checkbox"/> 备品备件			
补充说明	预验收结果: 本次模具移转河北工厂前, 进行试模预验收, 解决以上存在问题。				
验收会签	采购部				
	制造工艺部	邓泰博 2024.6.19			
	设备工装使用单位	[Signature]			
	质量部				
	其他会签	[Signature]			

设备、工装(模具、夹具、检具、治具)预验收纪要				表单编号	GR-54-04-11 (A/1)
				纸张	A4(210×297)
				顺序号	
项目代码	卧铺项目	设计单位	泊头顺宇模具厂		
设备工装名称			制造单位	泊头顺宇模具厂	
设备工装编号	详细下表		验收日期		
工装类别	冲压模具		验收数量	批准日期	
产量代码	零件名称	工序名称	预验收情况		备注
SHT0015497 SHT0015481	前地板锁固定支架1 前地板锁固定支架2	OP10落料冲孔	无明显问题		
		OP20折弯1	无明显问题		
		OP30折弯2	无明显问题		
		OP40翻边	无明显问题		
SHT0015980 SHT0015476	地板锁固定支架1	OP10落料冲孔	无明显问题		
		OP20折弯1	无明显问题		
	地板锁固定支架2	OP30折弯2	无明显问题		
		OP40翻边	无明显问题		
		OP50冲孔	无明显问题		
SHT0015912	垫片1	OP10落料冲孔	无明显问题		
SHT0015515	拉带固定片	OP10落料冲孔	无明显问题		
SHT0015457 SHT0015458	左侧滑轨 右侧滑轨	OP05落料冲孔	无明显问题		
		OP10折弯	无明显问题		
		OP20折弯	无明显问题		
		OP30翻边	无明显问题		
SHT0015505	锁钩固定板1	OP10落料冲孔	无明显问题		
		OP20折弯	无明显问题		
SHT0015508 SHT0015510	锁钩固定板2 锁钩固定板3	OP10落料冲孔	无明显问题		
		OP20折弯	无明显问题		
共性问题					
预验收结果		<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 有条件接受			
预验收的依据		<input type="checkbox"/> 数模 <input checked="" type="checkbox"/> 2D图 <input type="checkbox"/> 小批量试生产			
试生产产品的数量		<input type="checkbox"/> 100~200套 <input type="checkbox"/> >200套 <input type="checkbox"/> >3个月 <input type="checkbox"/> <3个月			
验收项目	设备外表处理	<input type="checkbox"/> 防锈 <input type="checkbox"/> 没有防锈 <input checked="" type="checkbox"/> 不需防锈			
	操作的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 操作方便 <input type="checkbox"/> 操作不方便			
	生产的稳定性	<input checked="" type="checkbox"/> 稳定 <input type="checkbox"/> 不稳定			
	使用的安全性	<input checked="" type="checkbox"/> 安全 <input type="checkbox"/> 不安全			
	装拆的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 方便 <input type="checkbox"/> 不方便			
	铭牌位置内容	<input checked="" type="checkbox"/> 正确 <input type="checkbox"/> 不正确			
附件清单		<input type="checkbox"/> 模具2D图纸 <input type="checkbox"/> 模具3D数据 <input type="checkbox"/> 备品备件			
补充说明	预验收结果：本次模具移转河北工厂前，进行试模预验收。				
验收会签	采购部				
	制造工艺部	 冯春博 2024.6.19  冯敬敏			
	设备工装使用单位				
	质量部				
	其他会签	 2024.6.20			

固定资产预验收报告

记录编号:

2024年 6月 19日

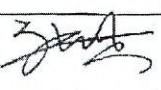
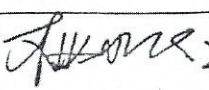

项目名称	A6座椅项目		验收情况说明	模具问题部分处理, 满足预验收条件		
供应商	泊头啸宇模具厂					
验收时间	2024年6月19日		验收地点	泊头啸宇模具厂		
序号	资产名称	规格型号	合同数量	验收数量	各项性能是否合适	备注
1	中宽车副驾左侧钣金/中宽车副驾右侧钣金	落料	1	1	参考模具预验收报告	
2	中宽车副驾左侧钣金/中宽车副驾右侧钣金	成型	1	1	参考模具预验收报告	
3	中宽车副驾左侧钣金/中宽车副驾右侧钣金	整形	1	1	参考模具预验收报告	
4	中宽车副驾左侧钣金/中宽车副驾右侧钣金	冲孔 侧冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
验收情况说明: 问题点及维修情况见附件						
参加验收人员签字: <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  邓磊 2024.6.19 </div> <div style="text-align: center;">  李丹丹 6.10 </div> <div style="text-align: center;">  冯静 </div> </div>						

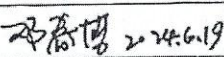
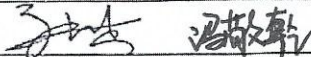

设备、工装(模具、夹具、检具、治具)预验收纪要				表单编号	GR-54-04-11 (A/1)
				纸张	A4(210×297)
				顺序号	
项目代码	A6座椅项目		设计单位	泊头啸宇模具厂	
设备工装名称			制造单位	泊头啸宇模具厂	
设备工装编号	详细下表		验收日期		
工装类别	冲压模具		验收数量		
产量代码	零件名称	工序名称	预验收情况		备注
SHT0016805- SHT0016808	中宽车副驾左侧 钣金/中宽车副 驾右侧钣金	落料	开口宽度需保证20.4, 面高度需保证175.1		1. 模具已改完, 2024.6.23关闭. 2. TD处理, 6月30号完成 。
		成型			
		整形			
		冲孔 侧冲孔			
共性问题					/
预验收结果		<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input checked="" type="checkbox"/> 有条件接受			
预验收的依据		<input type="checkbox"/> 数模 <input checked="" type="checkbox"/> 2D图 <input type="checkbox"/> 小批量试生产			
试生产产品的数量		<input type="checkbox"/> 100~200套 <input type="checkbox"/> >200套 <input type="checkbox"/> >3个月 <input type="checkbox"/> <3个月			
验收项目	设备外表处理	<input type="checkbox"/> 防锈 <input type="checkbox"/> 没有防锈 <input checked="" type="checkbox"/> 不需防锈			
	操作的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 操作方便 <input type="checkbox"/> 操作不方便			
	生产的稳定性	<input checked="" type="checkbox"/> 稳定 <input type="checkbox"/> 不稳定			
	使用的安全性	<input checked="" type="checkbox"/> 安全 <input type="checkbox"/> 不安全			
	装拆的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 方便 <input type="checkbox"/> 不方便			
	铭牌位置内容	<input checked="" type="checkbox"/> 正确 <input type="checkbox"/> 不正确			
	附件清单	<input type="checkbox"/> 模具2D图纸 <input type="checkbox"/> 模具3D数据 <input type="checkbox"/> 备品备件			
补充说明	预验收结果: 本次模具移转河北工厂前, 进行试模预验收, 解决以上存在问题。				
验收会签	采购部				
	制造工艺部	邓春博 2024.6.19 孙 冯 韩			
	设备工装使用单位				
	质量部				
	其他会签	李 2024.6.20			

固定资产预验收报告

记录编号:

2024年 6月 19日

项目名称	重汽3.0座椅项目		验收情况说明	模具问题部分处理, 满足预验收条件		
供应商	泊头啸宇模具厂					
验收时间	2024年6月19日		验收地点	泊头啸宇模具厂		
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	备注
1	滑轨底支架纵梁	落料 冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
2	滑轨底支架纵梁	成型	1	1	参考模具预验收报告	
验收情况说明: 问题点及维修情况见附件						
参加验收人员签字: 邓春博 2024.6.19   2024.6.20 <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  </div>						

设备、工装(模具、夹具、检具、治具)预验收纪要				表单编号	GR-54-04-11 (A/1)	
				纸张	A4(210×297)	
				顺序号		
项目代码	重汽3.0座椅项目		设计单位	泊头鼎宇模具厂		
设备工装名称			制造单位	泊头鼎宇模具厂		
设备工装编号	详细下表		验收日期			
工装类别	冲压模具		验收数量			
产量代码	零件名称	工序名称	预验收情况			备注
SHT0016869	滑轨底支架纵梁	落料 冲孔	无明显问题			1. 模具已改完, 2024.6.25 关闭.
		成型	轻微划伤			
共性问题						
预验收结果		<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input checked="" type="checkbox"/> 有条件接受				
预验收的依据		<input type="checkbox"/> 数模 <input checked="" type="checkbox"/> 2D图 <input type="checkbox"/> 小批量试生产				
试生产产品的数量		<input type="checkbox"/> 100~200套 <input type="checkbox"/> >200套 <input type="checkbox"/> >3个月 <input type="checkbox"/> <3个月				
验收项目	设备外表处理	<input type="checkbox"/> 防锈 <input type="checkbox"/> 没有防锈 <input checked="" type="checkbox"/> 不需防锈				
	操作的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 操作方便 <input type="checkbox"/> 操作不方便				
	生产的稳定性	<input checked="" type="checkbox"/> 稳定 <input type="checkbox"/> 不稳定				
	使用的安全性	<input checked="" type="checkbox"/> 安全 <input type="checkbox"/> 不安全				
	装拆的方便性	<input checked="" type="checkbox"/> 方便 <input type="checkbox"/> 不方便				
	铭牌位置内容	<input checked="" type="checkbox"/> 正确 <input type="checkbox"/> 不正确				
	附件清单	<input type="checkbox"/> 模具2D图纸 <input type="checkbox"/> 模具3D数据 <input type="checkbox"/> 备品备件				
补充说明	预验收结果: 本次模具移转河北工厂前, 进行试模预验收, 解决以上存在问题.					
验收会签	采购部					
	制造工艺部	 冯高博 2024.6.19  冯敬乾				
	设备工装使用单位					
	质量部					
	其他会签	 2024.6.20				

固定资产预验收报告

记录编号:

2024年 6月 19日

项目名称	卧铺项目	验收情况说明	模具问题部分处理, 满足预验收条件			
供应商	泊头啸宇模具厂					
验收时间	2024年6月19日		验收地点	泊头啸宇模具厂		
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	备注
1	前地板锁固定支孔架1 前地板锁固定支架2	OP10落料冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
2	前地板锁固定支孔架1 前地板锁固定支架2	OP20折弯1	1	1	参考模具预验收报告	
3	前地板锁固定支孔架1 前地板锁固定支架2	OP30折弯2	1	1	参考模具预验收报告	
4	前地板锁固定支孔架1 前地板锁固定支架2	OP40翻边	1	1	参考模具预验收报告	
5	地板锁固定支架1 地板锁固定支架2	OP10落料冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
6	地板锁固定支架1 地板锁固定支架2	OP20折弯1	1	1	参考模具预验收报告	
7	地板锁固定支架1 地板锁固定支架2	OP30折弯2	1	1	参考模具预验收报告	
8	地板锁固定支架1 地板锁固定支架2	OP40翻边	1	1	参考模具预验收报告	
9	地板锁固定支架1 地板锁固定支架2	OP50冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
10	垫片1	OP10落料冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
11	拉带固定片	OP10落料冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
12	左侧滑轨 右侧滑轨	OP05落料冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
13	左侧滑轨 右侧滑轨	OP10折弯	1	1	参考模具预验收报告	
14	左侧滑轨 右侧滑轨	OP20折弯	1	1	参考模具预验收报告	
15	左侧滑轨 右侧滑轨	OP30翻边	1	1	参考模具预验收报告	
16	锁钩固定板1	OP10落料冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
17	锁钩固定板1	OP20折弯	1	1	参考模具预验收报告	
18	锁钩固定板2 锁钩固定板3	OP10落料冲孔	1	1	参考模具预验收报告	
19	锁钩固定板2 锁钩固定板3	OP20折弯	1	1	参考模具预验收报告	

验收情况说明:
问题点及维修情况见附件

参加验收人员签字: 邓奇博 2024.6.19

(Handwritten Signature)

2024.6.20

(Handwritten Signature)