



对策验证报告

表单编号 GR-62-00-06(A/1)

纸张 A4(210×297)

顺序号 ECR0009803

项目代码	ZY2131	项目类别	腰托阀	编制/日期	李华. 2024.02.28
总成名称	腰托阀总成	总成件号	BPC0010199	审核/日期	王明 2024.2.28
零部件名称	安装底座	零部件件号	SLT0010566	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

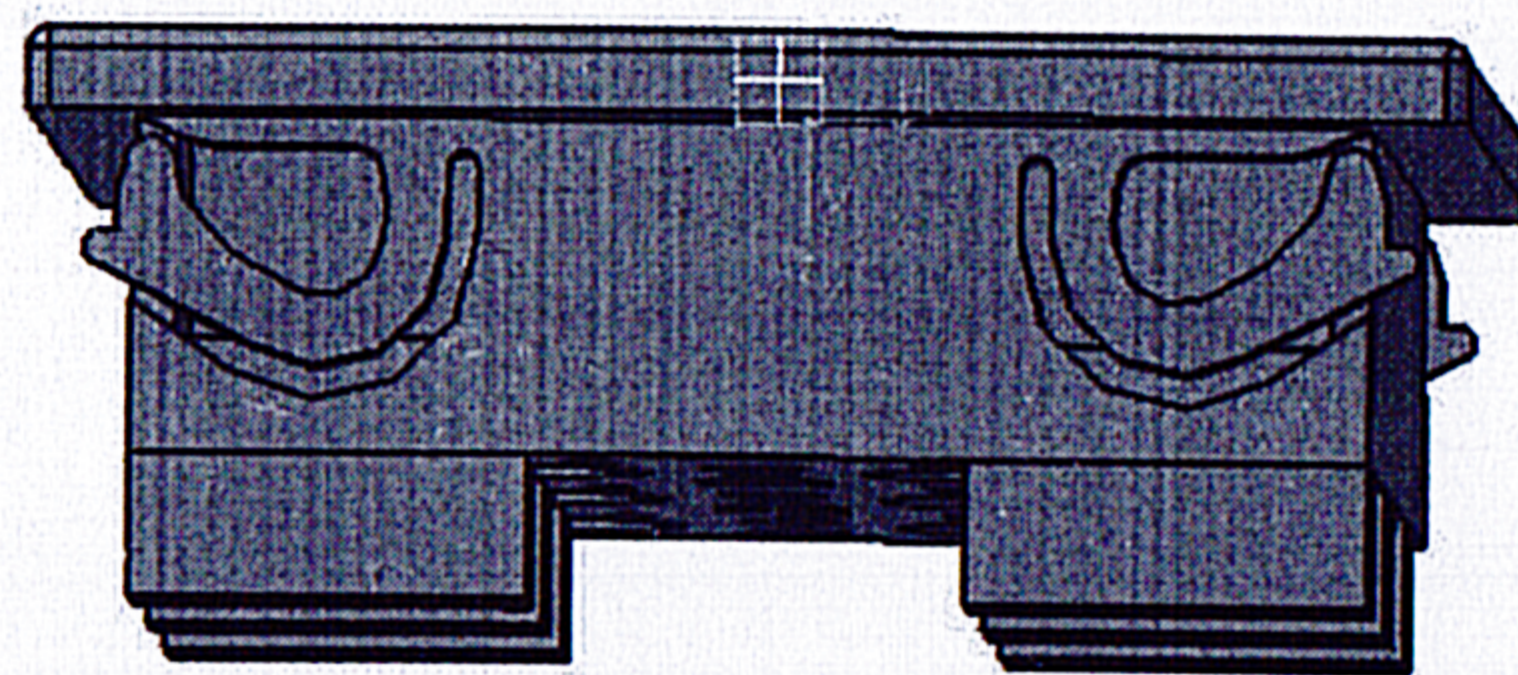
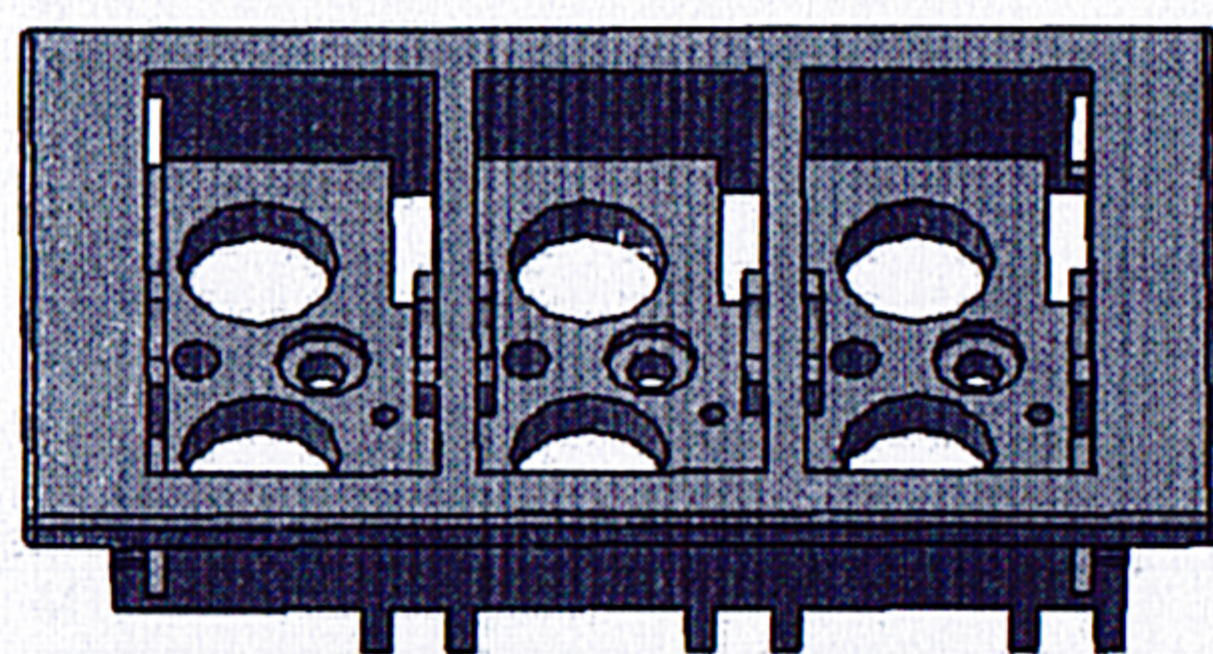
批准/日期

客户名称	陕汽/福田/重汽	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	问题库	发生时间	2023. 11		
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、安装底座卡接点由封闭状态改为开放状态；
- 2、凸台圆弧由R1.55更改为R2.5，使装饰盖轴与圆弧不在处于悬空状态；
- 3、取消底面3个沉孔，增加侧壁壁厚，避免生产时粘模；
- 4、底座上面板两侧由60mm延长到67mm，可遮盖住接头处的开孔缺陷；

对策验证效果
通过3D打印样件装配后验证，可满足要求



原因分析验证报告

表单编号	GR-62-00-05 (A/1)
纸张	A4 (210×297)
顺序号	ECR0009803

项目代码	ZY2131	项目类别	腰托阀	编制/日期	孙13 2024.2.27
总成名称	腰托阀总成	总成件号	BPC0010199	审核/日期	孙13 2024.2.27
零部件名称	安装底座	零部件件号	SLT0010566	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

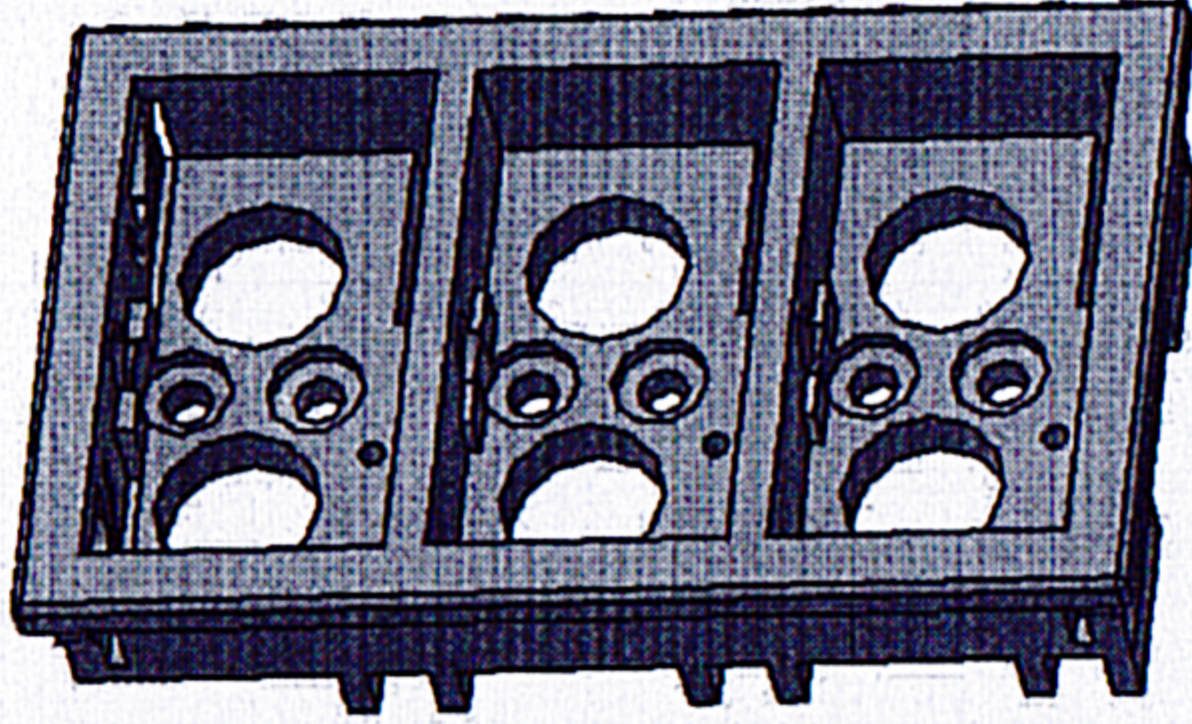
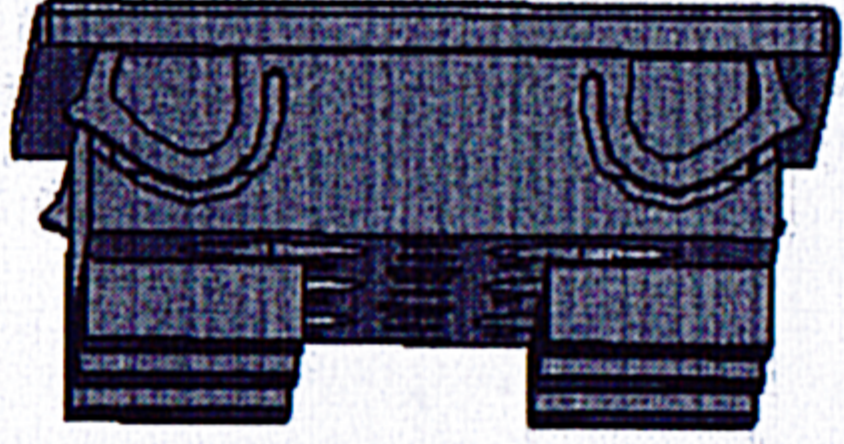
批准/日期

客户名称	陕汽/福田/重汽	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	工厂反馈	发生时间	2023.11		

问题类别 产品设计类 管理流程类 有标准未执 复发 其他

问题现状

1、腰托阀总成在罩壳上装配时由于卡接点时封闭状态，造成压装困难；
 2、6个圆弧钣金偏小，导致装饰盖悬空，装配后按压时有异响；
 3、有3个沉头孔导致间隔立面壁厚过薄，注塑生产过程中容易粘模，产生废品；
 4、三联阀装配时接头处需在罩壳开孔，出现缺陷，影响外观质量；

真因分析

1、安装底座卡接点为封闭状态，变形量偏大，装配时手动压装困难，且容易断裂；
 2、安装底座凸台圆弧偏小，造成装饰盖轴悬空，按压时有异响；
 3、由于沉孔外圆进入侧壁内，造成侧壁厚度过小，注塑时容易粘模；
 4、接头处开孔后，有缺陷暴露。

真因确认（验证问题再现）

无