

控制计划

生产阶段		样件 <input type="checkbox"/>	试生产 <input checked="" type="checkbox"/>	生产 <input type="checkbox"/>	主要联系人		林涛	电话	18612905890	编制日期	2025.4.17	修订日期	
控制计划编号		CP(M)-BZ17201510132			核心小组		马盼盼、吴孝伟、刘荣浩、林涛、冯亮亮		顾客工程批准/日期 (如需要)				
零件编号/最新更改等级		A			供方/工厂批准/日期				顾客质量批准/日期 (如需要)				
供方 / 工厂名称		西安光华荣昌汽车部件有限公司			其它批准/日期 (如需要)				其它批准/日期 (如需要)				
供方代码		1000863											
零件名称		副驾座椅总成/1995/分体式/仿皮											
零件代号		BZ17201510132											
零件/过程编号	过程名称/操作描述	机器、装置夹具、工装	特性			特殊特性分类	方法				反应计划		
			编号	产品	过程		产品/过程规范/公差	评价测量技术	样本			控制方法	
								容量	频率				
10	零部件采购/根据生产计划下达零部件采购申请单		1		采购		数量正确、采购单与产品一致,按时交货,采购物料型号正确	依采购单	100%	每批	采购订单	封存/退货	
20	零部件接收/根据采购申请单核对零部件名称、数量	公路运输	1	外观			1.物料名称、种类、数量正确 2.包装完好无破损	目测	100%	每批	报验单	封存/退货	
30	骨架类及焊接总成进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		1				依据零部件控制计划 CP(M)-D04-JSY-02 D04主驾座椅零部件控制计划 CP(M)-D04-FJSY-02 D04副驾座椅零部件控制计划					通知供应商质量工程师+按照不合格品控制程序	
	泡沫类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		1			通知供应商质量工程师+按照不合格品控制程序							
	面套类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		1			通知供应商质量工程师+按照不合格品控制程序							
	塑料件类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		1			通知供应商质量工程师+按照不合格品控制程序							
	其他物料类进料检验/根据零部件检验基准书进行检验		1			通知供应商质量工程师+按照不合格品控制程序							
40	零部件存贮/按照品种、专用工装器具分类放置到规定的区域	专用工装/包装箱	1				1.物料标识正确 2.物料数量正确	目测	100%	每批	入库单	隔离并上报生产主管	
			2				1.物料存储位置正确 2.物料存储防护符合要求	目测	100%	每批	库管员检查	隔离并上报生产主管	

50	零部件上线/根据当日生产计划使用规定的上线工装器具备料	上线工装器具	1	外观			无挤压变形、划伤	目测	1次	每班	上线前确认	通报物流人员
			2		物料种类、数量		配送物料名称、种类、数量正确	目测	1次	每班	上线前确认	通报物流人员
			3		时效		准时配送物料到生产线	目测	1次	每班	上线前确认	通报物流人员
			4		批次		先进先出	目测	1次	每班	库管员检查	通报物流人员
60	班前点检/按照设备、工装点检表中的项目点检		1		压力		1、线体上无杂物、无油污 2、线体运转正常、气压表正常，气压值为0.7±0.1Mpa 3、安装工具使用正常、无损坏设备功能正常	目测/手动测试	1次	每班	设备点检表/工装点检表	上报生产主管
预10	头枕包覆/取头枕发泡及棉套进行包覆	头枕包覆工装	1	外观			1.护面表面干净，无脏污、无歪斜、无褶皱现象 2.包装膜完好，无损坏，膜无歪斜	目测	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
预20	大靠背正面打C型钉/用卡环枪按照规定的打钉顺序将面套固定在大靠背的泡沫上。	卡环枪/钢丝剪钳	1	外观			1.C型钉安装位置正确 2.C型钉数量正确 3.靠背护面表面整洁、干净、无褶皱松懈现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
预30	小靠背正面打C型钉/用卡环枪按照规定的打钉顺序将面套固定在大靠背的泡沫上。	卡环枪/钢丝剪钳	1	外观			1.C型钉安装位置正确 2.C型钉数量正确 3.靠背护面表面整洁、干净、无褶皱松懈现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
预40	小靠背扣手安装/取扣手手把，卷簧，转轴，拉线，底座，卡簧组装小背解锁扣手总成	尖嘴钳，挂钩	1		组装		1.扣手零件齐全，各部件型号正确，无错漏装现象 2.扣手安装顺序正确，卡接牢固无脱落现象 3.扣手动作顺畅，	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
70	大靠背合棉包覆骨架/将打钉后的大靠背包覆到靠背骨架上。		1	外观			外观平整、护面无皱褶	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
80	大背板安装及翻面套/将大靠背背板用4个M6螺钉固定在背骨架的安装孔上，再安装4个按扣，再将面套翻折整理后合上拉链。	气动十字改锥	1				1.背板安装无歪斜 2.M6螺钉4个，无漏装现象 3.面套无划伤破损	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
90	大靠背面套封底边/将大靠背面套侧边拉链扣合后并用卡环枪将底边封上。	卡环枪/钢丝剪钳	1		数量		C型钉位置、数量正确	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
100	左固定板及大靠背连接轴套安装/取靠背连接轴套及衬套安装	气动扳手	1	外观			1.使用1*M8螺母将左固定板安装到位，牢固无脱落 2.锁紧检测后，螺栓点漆确认	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
			2	扭矩值		【2】	达到动态扭矩值要求27±3N.m	弯头气动扳手/定扭矩扳手	100%	每班	自检	返工
			3		工具定期校准		对工具进行定期校准	扭矩扳手	首末件、1次/2h	每班	X-R控制	停线并追溯之前产品
3						返厂校验	1次	每班	自检、互检	隔离/返工/返修		

110	大靠背右罩壳安装/将副驾右罩壳用2个自攻丝固定在右侧钣金上。	气动十字改锥	1				1.使用快丝将罩壳卡接到位 2.自攻钉数量2个,无漏装 3.罩壳表面无划伤现象	目测/手动	1次	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
120	大靠背解锁手柄安装/将靠背解锁把手安装到调解轴上。	橡胶锤	1				1.调节解锁手柄安装到位,无晃动现象 2.弹簧钢丝安装牢固,无漏装 3.解锁手柄表面无划伤现象	目测/手动	1次	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
130	安装头枕导套/取主/从动头枕导套安装到靠背上对用孔	橡胶锤	1				1.主/从动头枕导套安装位置正确,无装反现象 2.主/从动头枕导套安装到位,牢固,无脱落现象 3.塑料件外观无划伤现象	目测/手动	1次	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
140	整形熨烫/将包覆好的大靠背用熨烫机按作业指导书规定的熨烫顺序对面套熨烫并整理外型	熨烫机,挑针	1	外观			熨烫后护面表面平整无褶皱无破损现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
			2		压力	工作压力0.25-0.45Mpa	目测/手动	1次	每班	点检	上报生产主管	
150	大靠背套包装膜及装副驾头枕/将熨烫好的大靠背套上包装膜。		1				1.包装膜完成,无破损,并包装到位 2.头枕安装方正正确,卡接到位 3.头枕上下作动顺畅,无卡滞现象	目测/手动	1次	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
160	座垫面套打C钉包覆/用卡环枪按照规定的打钉顺序将面套固定在坐垫的泡沫上,翻折面套后将坐垫背面打钉固定。	卡环枪/钢丝剪钳	1	外观			1.C型钉安装位置正确 2.C型钉数量正确 3.靠背护面表面干净外观平整,无松懈、无褶皱现象	目测/手动	1次	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
170	整形熨烫/将包覆好的座垫用熨烫机按作业指导书规定的熨烫顺序对面套熨烫并整理外型。	熨烫机,挑针	1	外观			熨烫后护面表面平整无褶皱无破损现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
			2		压力	工作压力0.25-0.45Mpa	目测/手动	1次	每班	点检	上报生产主管	
180	坐垫套包装膜/将熨烫好的坐垫套上包装膜。		1				1.包装膜完成,无破损,并包装到位	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
预40	小靠背面套前面打C钉/用卡环枪按照规定的打钉顺序将面套固定在小靠背的泡沫上	卡环枪/钢丝剪钳	1	外观			1.C型钉安装位置正确 2.C型钉数量正确 3.靠背护面表面干净外观平整,无松懈、无褶皱现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
190	小靠背合棉包覆骨架/将打钉后的小靠背包覆到靠背骨架上。		1	外观			外观平整、护面无褶皱	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
200	安装小靠背解锁扣手/拉线塞入骨架中,拉线端安装到骨架安装孔,拉线扣入骨架		1				1.解锁扣手拉线与骨架安装到位,无脱落现象 2.解锁扣手与骨架卡接牢固,到位,无脱落 3.解锁扣手使用快丝2个固定,无漏打快丝 4.扣手堵盖安装到位无漏装现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
210	小背板安装及翻面套/将小靠背背板用4个M6螺钉固定在背骨架的安装孔上,再安装4个按扣,再将面套翻折整理后合上拉链。	气动十字改锥	1				1.背板无歪斜 2.M6螺钉4个,无漏装现象 3.面套无划伤破损	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修

220	小靠背面套封底边/将小靠背面套侧边拉链扣合后并用卡环枪将底边封上。	卡环枪/钢丝剪钳	1		数量	C型钉位置、数量正确	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
230	安装折叠背板/将折叠背板插入面套后面的口袋内并扣合拉链。		1			背板安装到位，无歪斜，护面表面平整，无破损现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
240	副驾左罩壳安装/将副驾左罩壳用1个自攻丝固定在右侧钣金上	气动十字改锥				1.罩壳卡接到位，安装牢固，无脱落 2.自攻丝1个，无漏装 3.罩壳表面无磕碰、划伤现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
250	整形熨烫/将包覆好的小靠背用熨烫机按作业指导书规定的熨烫顺序对面套熨烫并整理外型。	熨烫机，挑针	1	外观		熨烫后护面表面平整无褶皱无破损现象	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
			2		压力	工作压力0.25-0.45Mpa	目测/手动	1次	每班	点检	上报生产主管
260	小背套包装膜/将熨烫好的小靠背套上包装膜。		1			1.包装膜完成，无破损，并包装到位	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
270	成品检验/将产品放入检具上进行安装尺寸及外观检验。	检具	1	外观		外观要求： 1.座椅总成安全可靠、无装配性、功能性问题发生，无螺栓松动、异响、变形等基本问题发生；头枕自身不允许出现异常晃动。 2.车身外部和内部乘员可能接触的任何部件、构件都不应有任何可能使人致伤的尖锐凸起物（如尖角、锐边等） 3.座椅总成的金属骨的焊接质量可靠、不得有漏焊、焊接错位、虚焊等焊接缺陷。座椅外露金属需进行电泳防锈处理，电泳为黑色，表面涂层均匀、无掉漆、气泡、划伤、锈斑和堆积留痕等 4.座椅座套应挺括，饱满、整洁，不应有外露线头、脱色，污迹、破损及划伤 5.允许座椅操作手柄外观及座椅内部结构存在差异，但座椅手柄操作方式需一致；	目测、手动	100%	每批	检验记录	隔离/返工/返修
			2	标识、包装		1.包装袋使用正确、表面干净，无污染，包裹完整，不能漏塑料件 2.CCC标识就符合CNCA规定，CCC标识应缝于标识区内，不可脱落。 3.出口认证标识应符合ECE规定，出口认证标识应于标识区内，不可脱落。	目测	100%	每批	检验记录	隔离/返工/返修
			3	大靠背宽度		498±10	盒尺/1mm	每批	检验记录	隔离/返工/返修	
			4	小靠背宽度		415±10	盒尺/1mm	每批	检验记录	隔离/返工/返修	
			5	性能			1.各件连接牢固可靠，运动灵活，不得有卡滞现象 2.头枕杆滑动顺畅，灵活、无卡滞现象 3.解锁调角器作动2-3下，调角器手柄解锁无异响，正常回位同时座椅靠背调节顺畅、功能正常；	手动检测	按照GB2828.2	每批	检验记录

			6	头枕杆解锁力		【2】	F≤20N	推拉力计	8-2012 抽样表 一般检 验水平 I执 行, 详 见附表	每批	检验记录	隔离/返工/返修
			7	头枕高度调节力		【2】	F≤50N	推拉力计		每批	检验记录	隔离/返工/返修
			8	折叠器手柄解锁力		【2】	≤90N	推拉力计		每批	检验记录	隔离/返工/返修
280	成品下线/分别将完成后的成品部件按规定要求放入相对应的工装器具上。	工装车	1	外观			1.成品部件摆放整齐, 数量和品类正确	目测/手动	100%	每班	自检、互检	隔离/返工/返修
290	成品储存/按照成品仓储管理办法的规定进行存放。	工装车	1	外观			存储标识明确、码放整齐, 存储区域数量, 区域正确	目测	1次	每班	入库单	重新码放
300	发货/根据顾客的订单需求按照成品出库管理办法进行发货。		1		数量、型号正确		1) 座椅总成无磕碰、划伤; 2) 面套无破损; 3) 发货数量, 名称正确	目测/手动	100%	每班	自检	返厂
310	售后服务质量反馈/依据体系文件规定对售后的产品进行相关的售后服务。		1				对主机厂提出的质量问题汇总、提供解决方案	--	--	--	--	问题反馈生产和技术

