



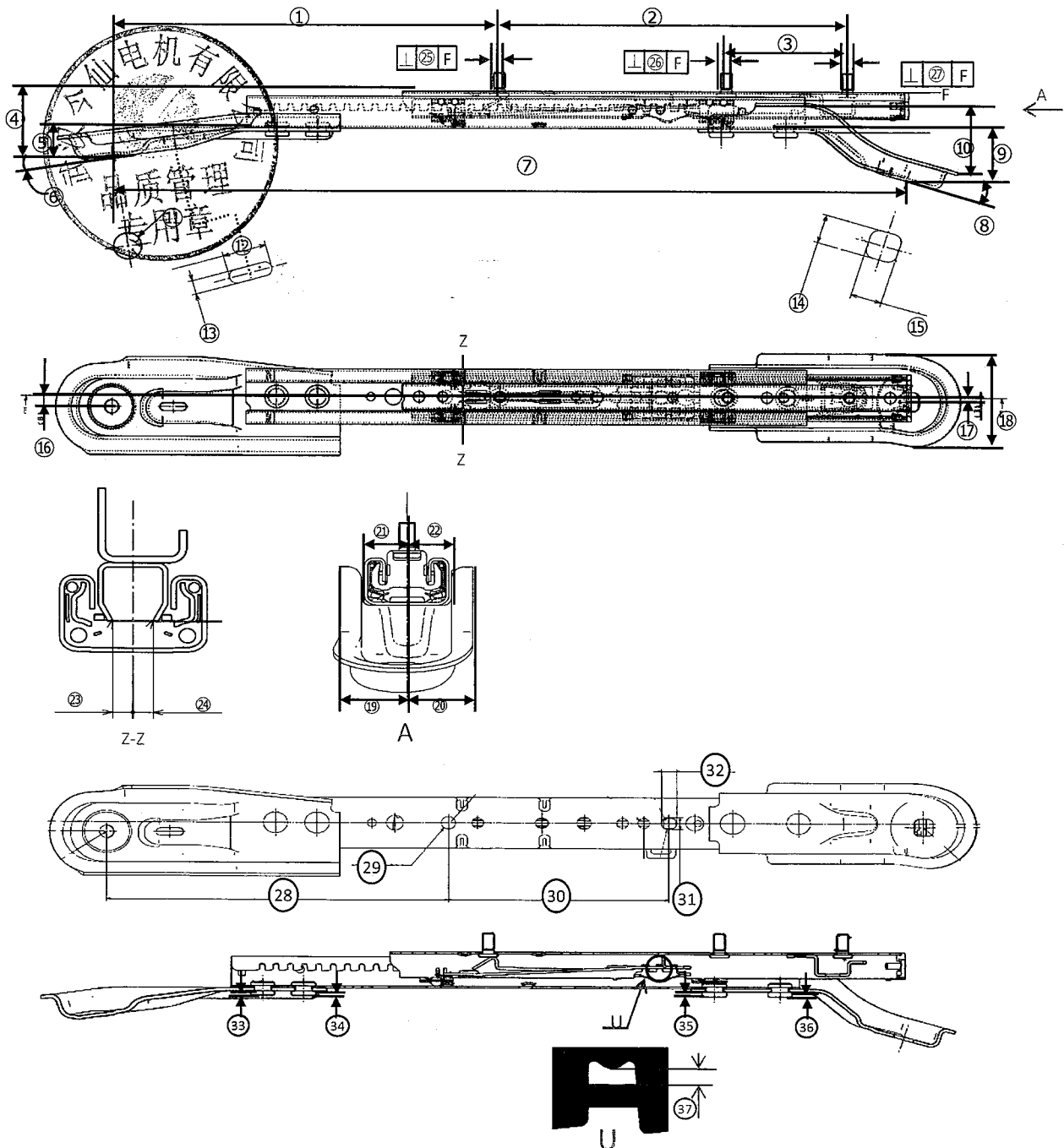
武汉今仙电机有限公司

检查成绩表

WHTG-QR-8.6-03

页码: 1/5

<input type="checkbox"/> 认定车	<input type="checkbox"/> 段确	<input type="checkbox"/> 品确	<input type="checkbox"/> 量确	<input checked="" type="checkbox"/> 量产		制品颜色	
机种	顾客	武汉提爱思全兴汽车零部件有限公司				零件编号	81270-TZC0-E010-M1-0002A 2311-558-210
3FM/3FA							
供应商	顾客	检查日期	交货日期	生产批号	数量(pcs)	零件名称	SLIDE ADJR INN R, FR SEAT
检验员	审核						
罗朝阳	颜李明	231101	231109	23K07B	96		

综合判定: ☒ 合格 ☐ 不合格 ☐ 参考

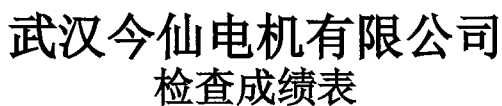
武汉今仙电机有限公司 检查成绩表

WHTG-QR-8.6-03

页码: 2/5

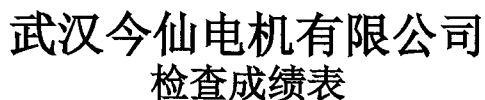
N O .	检查 项目	规格值	检查工具	检查结果					判定
				1	2	3	4	5	
1	尺寸1	276.4±1mm	高度尺	+0.03	+0.04	+0.05	+0.04	+0.03	OK
2	尺寸2	249±0.5mm	高度尺	+0.11	+0.12	+0.11	+0.13	+0.12	OK
3	尺寸3	87±0.5mm	高度尺	+0.11	+0.12	+0.11	+0.12	+0.11	OK
4	尺寸4	52.4±1.2mm	高度尺	-0.72	-0.73	-0.75	-0.74	-0.72	OK
5	尺寸5	23.9±0.5mm	高度尺	+0.17	+0.18	+0.17	+0.18	+0.21	OK
6	尺寸6	8° ±1°	角度计	+0.05	+0.06	+0.09	+0.08	+0.06	OK
7	尺寸7	567.3±1mm	高度尺	+0.32	+0.34	+0.32	+0.35	+0.34	OK
8	尺寸8	17° ±1°	角度计	+0.17	+0.15	+0.18	+0.17	+0.19	OK
9	尺寸9	39.8±0.5mm	高度尺	-0.19	-0.18	-0.20	-0.19	-0.21	OK
10	尺寸10	2-52.8±1mm	高度尺	-0.49 -0.39	-0.49 -0.40	-0.48 -0.37	-0.47 -0.41	-0.45 -0.43	OK
11	尺寸11	Φ10.2±0.1mm	游标卡尺	+0.08	+0.06	+0.08	+0.06	+0.08	OK
12	尺寸12	19±0.3mm	游标卡尺	+0.24	+0.26	+0.24	+0.26	+0.24	OK
13	尺寸13	6±0.2mm	游标卡尺	+0.16	+0.14	+0.14	+0.16	+0.14	OK
14	尺寸14	14±0.1mm	游标卡尺	+0.08	+0.06	+0.06	+0.08	+0.06	OK
15	尺寸15	14±0.1mm	游标卡尺	+0.08	+0.08	+0.08	+0.08	+0.06	OK
16	尺寸16	8±0.5mm	高度尺	-0.25	-0.24	-0.25	-0.25	-0.24	OK
17	尺寸17	3±0.5mm	高度尺	+0.03	+0.04	+0.03	+0.04	+0.03	OK
18	尺寸18	69±1mm	游标卡尺	-0.94	-0.96	-0.94	-0.96	-0.94	OK
19	尺寸19	32.9±0.5mm	高度尺	+0.40	+0.39	+0.37	+0.41	+0.39	OK
20	尺寸20	32.9±0.5mm	高度尺	+0.47	+0.46	+0.47	+0.45	+0.46	OK
21	尺寸21	22.3±0.5mm	高度尺	-0.12	-0.13	-0.11	-0.12	-0.12	OK

备注:



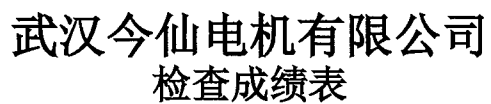
页码: 3/5

备注:



页码: 4/5

N O .	检查项目	规格值	检查工具	检查结果					判定
				1	2	3	4	5	
41	手柄操作荷重	17.5~35.5N	拉力计	30.5	29.8	30.3	29.5	29.0	OK
42	外观	无欠品、有甚毛刺、变形、压痕、伤痕、龟裂、滑轨内无异物、前脚无油污、异色油漆污染、涂装无刮花露白	目视+手感	OK	OK	OK	OK	OK	OK
43	上导轨、下导轨、前脚表面处理	黑色涂装均匀、涂层无刮花、脱落、露白等(GB/T9221-1种1级 黑色)	目视	OK	OK	OK	OK	OK	OK
44	端盖拔脱力	49N以上	拉力计	206.3	205.7	207.1	205.8	204.9	OK
45	齿位	24段齿位	手感	OK	OK	OK	OK	OK	OK
46	锁付确实性	排除超过行程的部分，无论哪个位置都可以确实地将锁片嵌入下导轨锁沟上。	手感	OK	OK	OK	OK	OK	OK
47	锁片安装状态	无半挂，漏挂	滑动到前端目视确认	OK	OK	OK	OK	OK	OK
48	条形码	无漏贴，内容清晰正确，无破损、褶皱、剥离、油污，粘贴位置正确	目视	OK	OK	OK	OK	OK	OK
49	锁片涂油量	1.7g以上	电子称 (数据检查)	2.0	2.1	2.3	2.2	2.3	OK
50	下导轨涂油量	2.5±1g	电子称 (数据检查)	10.2	10.2	10.3	10.2	10.3	OK
51	负载100N前后松动量	0.3mm以下	百分表	0.08	0.09	0.08	0.09	0.08	OK
52	负载50N左右松动量 (前端/后端)	0.7mm以下	百分表	0.31 0.21	0.33 0.22	0.30 0.21	0.32 0.20	0.31 0.20	OK
53	负载50N上下松动量 (前端/后端)	0.5mm以下	百分表	0.23 0.13	0.24 0.12	0.22 0.11	0.23 0.12	0.24 0.11	OK
54	锁付强度	详见SPEC	试验机						
55	耐久								
	反复负荷耐久	详见SPEC	试验机						
	滑动耐久	详见SPEC	试验机						
	横刚性耐久	详见SPEC	试验机						
56	材质								
	下导轨材质	SPFC980或同等材质 t=1.4	核对材质报告						
	上导轨材质	SPFC980或同等材质 t=1.4	核对材质报告						
备注:									



页码: 5/5

[illegible]