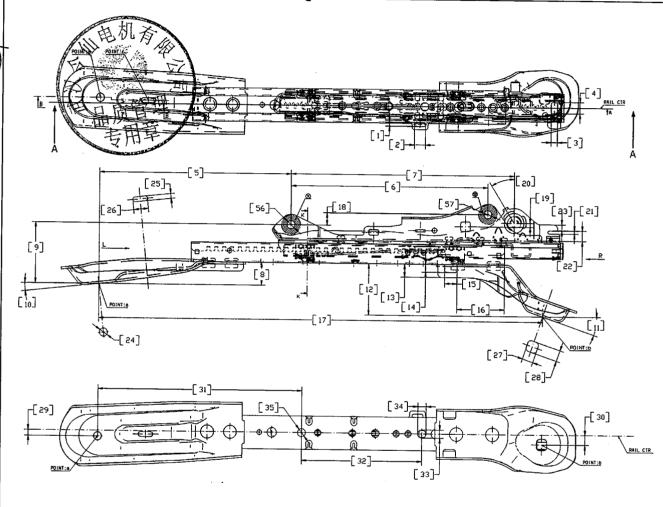
#### P

### 武汉今仙电机有限公司 检查成绩表

WHTG-QR-8.6-03

页码: 1/7

-							I	
	□认定车	□ 段确		确  □ <u> </u>	量确 ☑ 量产		制品颜色	
	机种	顾客	± 7%.4 <del>7</del> -	日政田人》	沙安大原物从土		Z // // C	81670-31A2-H010-M1-0000
	3BS/2GN		此汉1	定发心宝光	《汽车零部件有	限公司	零件编号	2311-589-520
	供应商	顾客	<b>公太口</b>	六化口田	4. 2.41. []	W. E		
	检验员 审核	审核		交货日期	生产批号	数量(pcs)	零件名称	SLIDE ADJR INN L, FR SEAT
4	邹建平 颜李明		2023.[1.[]	2023.11.14	23 T13B	76		, , , , , ,

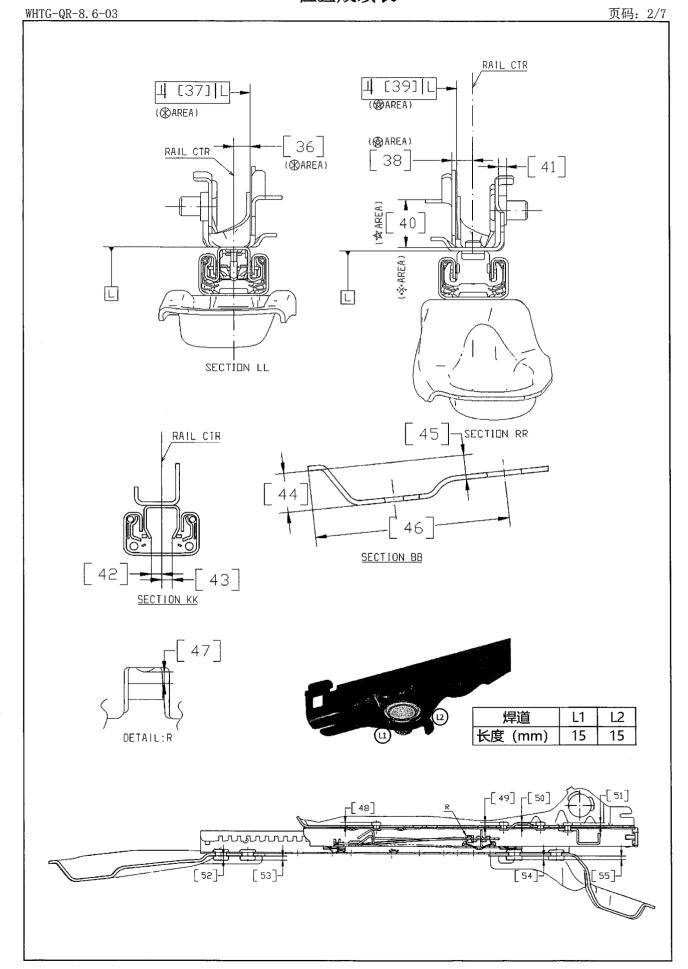


综合判定:

√合格

□不合格

□参考





	G-QR-8. 6-03	1				1A	·	页码:	: 3/
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果			    判詞
	项目	//611 (6.		1	2	3	4	5	/ 3/
1	尺寸1	5±0.5 mm	游标卡尺	+0.30	+0.26	+0.28	+0.30	+0.20	ok
2	尺寸2	14+0.6/0 mm	游标卡尺	+ 0.42	+0.46	+ 0.42	+0.42	+0.46	ok
3	尺寸3	8.1±0.5 mm	游标卡尺	+0.34	+0.36	+0.34	+0.40	+0.36	0
4	尺寸4	14±0.5 mm	游标卡尺	+ 0.20	+0.18	+0.26	+0.24	+0.26	ol
5	尺寸5	244.6±1 mm	高度尺	+0.25	+ 0.30	+0.28	+0.26	+0.37	ok
6	尺寸6	250.8±0.5 mm	高度尺	-0.10	-0.06	-0.09	-0.12	-0.05	ok
7	尺寸7	284.5±0.7 mm	高度尺	-0.39	-0.22	- 0.34	-0.31	-0.26	0
8	尺寸8	28.7±0.5 mm	高度尺	+0.41	+ 0.34	+0.42	+0.31	+0.37	0
9	尺寸9	76.1±1.5 mm	高度尺	-0.01	-0.05	- 0.04	-008	-0.02	οķ
10	尺寸10	6° ±1°	角度计	+0.05	+0.20	+0.10	+ 0.10	+0.25	0
11	尺寸11	19° ±1°	角度计	+0.35	+0.35	+0.18	+0.15	+0.30	o
12	尺寸12	64.3±0.5 mm	高度尺	+0.22	+0.29	+0.2	+0.33	+0.18	ol
13	尺寸13	2-16.4±0.5 mm	高度尺	+0,42	+0.32	+0.06	+0.41	+0.20	ol
14	尺寸14	2-10±0.5 mm	高度尺		+0.22	+0.28 -0.15		+020 -0.03	0
15	尺寸15	2-15.8±0.5 mm	游标卡尺	+0.18 -0.12	+0.06	+0.04		+0.04	0
16	尺寸16	2-60.8±1.2 mm	高度尺	+0.10	+0.02	+0.04	+0.02	+0.04	0
17	尺寸17	566.4±1 mm	高度尺	+0.14	+0.26	+ 0.30	+0.15	+ 0.22	ok
18	尺寸18	15.3±0.5 mm	高度尺	+0.15	+ 0.17	+ 0.20	+ 0.08	+0.12	0
19	尺寸19	4.7±1 mm	高度尺	+0.07	+0.(1	+0.06	+0.15	+0.12	O.
20	尺寸20	32° ±1°	三次元	+0.674	+0.702	+0.685	+0.714	+0.756	οķ
21	尺寸21	3.8+0.5/0 mm	游标卡尺	+0.20	+ 0.3-8	+0.26	+0.28	+0.26	o



WHTG-QR-8.6-03

页码: 4/7

	G-QR-8. 6-03							贝码	: 4/7
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果			判定
	项目	796/1G (EL	1四月15天	1	2	3	4	5	力化
22	尺寸22	12.8±0.5 mm	高度尺	+0.22	+0.44	+0.3	+042	+0.20	ok
23	尺寸23	7.6±0.5 mm	游标卡尺	-0.10	-0.18	-0.20	-0.16	-0.14	ok
24	尺寸24	$\phi$ 10.2±0.1 mm	游标卡尺	0	0	+0.0b	+0.02	0	ok
25	尺寸25	6±0.2 mm	游标卡尺	-0.06	-0.04	-0.08	-0.04	-0.06	ok
26	尺寸26	19±0.3 mm	游标卡尺	-0.06	-0.04	+0.02	-0.02	-0.0b	ok
27	尺寸27	14±0.1 mm	游标卡尺	+0.08	+0.06	+0.06	+0.06	+0.04	ok
28	尺寸28	14±0.1 mm	游标卡尺	+0.0b	+ 0.08	+0.08	+0.08	+0.08	ok
29	尺寸29	7±0.5 mm	高度尺	+0.24	+0.22	+ 0.18	+0.19	+ 0.20	ok
30	尺寸30	12±0.5 mm	高度尺	-0.41	-0.42	-0.40	-0.38	-0.46	ok
31	尺寸31	260.2±0.5 mm	高度尺	+0.11	+006	+0.10	+0.09	+0.10	ok
32	尺寸32	153.5±0.2 mm	高度尺	0	+0.02	+0.01	+0.05	+0.02	ok
33	尺寸33	10.1±0.5 mm	游标卡尺	-0.02	-0.04	-0.02	-0.04	D	ok
34	尺寸34	10.5±0.5 mm	游标卡尺	-0.06	- 0.08	-0.08	-0.04	-0.08	ok
35	尺寸35	φ 10.1±0.1 mm	游标卡尺	0	+0.04	+0.04	0	O	ok
36	尺寸36	9.8±0.5 mm	高度尺	+0.17	+0.13	+0.10	+0.09	+0.14	ok
37	尺寸37	0.8mm以下	三次元	+0.108	+0.211	+0.158	+0.179	+0.116	ok
38	尺寸38	12.7±0.5 mm	高度尺	-0.15	- 0.08	-0.10	-0.12	- 0.07	ok
39	尺寸39	0.8mm以下	三次元	0140	0.108	0119	0.252	0-189	0k
40	尺寸40	28±0.5 mm	高度尺	+0.10	+0.08	+0.02	+0.04	+0.20	ok
41	尺寸41	4.8±0.3 mm	高度尺	+0.02	0	+0.02	0	+0.04	ok
42	尺寸42	5. 7+0. 8/0 mm	二次元 (数据检查)	+0.318	+ 0.305	+0.322	+0.295	10.302	ok



WHTG-QR-8. 6-03

页码: 5/7

	G-QR-8.6-03							贝妈	: 5/
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果			判定
·	项目	/处行 IEI.	型旦工共	1	2	3	4	5	が
43	尺寸43	5.7+0.8/0 mm	二次元 (数据检查)	+0.306	+ 0.299	+0.326	+ 0.311	+ 0.301	ok
44	尺寸44	22.2±1 mm	三次元	-0.202	-0.186	-0.193	- 0.212	-0.194	οK
45	尺寸45	13.8±0.7 mm	三次元	-0.523	-0.484	-0.479	-0.514	-0.438	ok
46	尺寸46	108.1±1 mm	三次元	+0.354	+0.412	+ 0.502	+ 0.389	+ 0.403	ok
47	尺寸47	1. 33+0. 32/- 1. 29 mm	游标卡尺+ 高度尺 (数据检查)	-0.98	- 0.98	-1.04	-1.06	-0.95	οK
48	尺寸48	3.6~4.1mm	高度尺	3.85	3.81	3.84	3.79	3.86	οk
49	尺寸49	3.6~4.1mm	高度尺	3.76	3.76	3.73	3.73	3.75	ok
50	尺寸50	3.6~4.1mm	高度尺	3.74	3.68	3.70	3.69	3.71	ok
51	尺寸51	2.9~3.4mm	高度尺	3.09	3.02	3.02	3.01	3.05	ok
52	尺寸52	4. 4~4. 9mm	高度尺	4.82	4.75	4.80	4.78	4.71	ok
53	尺寸53	4. 4~4. 9mm	高度尺	4.72	4.68	4:71	4.79	4.82	ok
54	尺寸54	4. 1~4. 6mm	高度尺	4.38	4:37	4.36	4.36	<del>4:</del> 35	ok
55	尺寸55	4. 1~4. 6mm	高度尺	4:33	4:35	4.35	4.36	4.37	ok
56	尺寸56	φ 10.1±0.05 mm	游标卡尺	0	+0.02	+ 0.02	+0.02	+0.04	ok
57	尺寸57	φ 10.1±0.05	游标卡尺	+0.02	0	0	+0.02	0	ok
58	各溶接焊道								
	焊道外观	无漏垾、焊傷、烧穿、气孔 、表面无焊渣附着,焊道高 度不能超出支架面	目视	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	L1焊道长度	15 +5/0 mm	直尺	+3.0	+3.0	+4.0	+3.5	+4.0	ok
	L2焊道长度	15 +5/0 mm	直尺	+4.0	+45	+4.5	+4.0	+4.0	ok
	溶深测试	焊接部无脱落 (参考附页)	溶深破坏试 验	ok	ok	ok	οk	ok	ok
59	SW焊点外观 (8处)	无漏焊、焊偏、烧 穿; 无有害飞溅	目视	οK	ok	ok	ok	ok	ok

WHTG-QR-8, 6-03

页码, 6/7

	G-QR-8. 6-03							页码	: 6/
N O	检查	   规格值	检查工具			检查结果	·	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	判別
.	项目			1	2	3	4	5	1,3,
60	解锁状态	运作顺畅, 无阻 滞, 无异响, 锁片 无脱出	手感、目视 、 听感	ok	ok	ok	ok	ok	οK
61	滑动状态	全行程滑动顺畅, 无异响	手感、听感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	滑动拉力F/M~(20mm)	10~60N	拉力计	3].0	31.6	32.2	31.6	31.8	0)
62	滑动拉力N	10~40N	拉力计	39.0	39.2	38.9	38.6	39.2	ok
	滑动拉力R/M~(20mm)	10~60N	拉力计	32.6	31.8	31.9	33.2	31.7	ok
63	手柄操作荷重	17. 5 <sup>~</sup> 35. 5N	拉力计	28.9	27.6	28.1	27.9	28.3	ok
64	出货位置	在最后端的齿位	手感	ok	ok	ok	ok	ok	o l
65	外观	无生锈、欠品、有害毛刺、变形、 压痕、伤痕、龟裂,清轨内无异 物,前即无油污、异色油漆污染。 涂装无制花露白	目视+手感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
66	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	目视	οK	ok	ok	ok	ok	ok
67	端盖拔脱力	49N以上	拉力计	202.4	201.3	202.5	20 .8	205 <i>5</i>	٥K
68	齿位	24段齿位	手感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
69	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 片嵌入下导轨锁齿上。	手感	ok	ok	οK	ok	ok	ok
70	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
71	条形码	无漏贴,内容消晰正确,无 破损、褶皱、剥离、油污, 粘贴位置正确	目视	ok	ok	ok	ok	ok	ok
72	锁片涂油量	1.7g以上	电子称 (数据检查)	2.81	2, 2	3.05	2.92	2.67	ok
73	下导轨涂油量	2.5 ±1 g	电子称 (数据检查)	+0.38	+0.29	+0.36	+ 0.48	+0.46	ok
74	负载100N前后松动量	0.3mm以下	百分表	0	0.02	0.01	0.06	0.02	ok
75	负载50N左右松动量 (前端/后端)	0.7mm以下	百分表	0.53	0.48	0.50	0.51	0.56	ok
76	负载50N上下松动量 (前端/后端)	0.3mm以下	百分表	0.10	0.12	0.06	0.18	0.15	ok
77	锁付强度	顿附状态下向后施加14.7KN以上负载,向前施加17.8KN以上负载,不许有过度的变形。 破损	试验机						
78	耐久								



页码: 7/7 WHTG-QR-8.6-03

N O	检查	   规格值	检查工具	.,,		检查结果			判定
Ů	项目		型具工兴	1	2	3	4	5	力化
	反复负荷耐久	前方:负荷0~184Nm,后方: 负荷0~270Nm; 40000次后 不许有破损、裂纹等异常功 能缺陷发生	试验机						
	滑动耐久	负载90kg, 试验回数10000 回后无异音、变形、破损、 开裂等异常	试验机						
	横刚性耐久	在试验装置进行下记负荷荷重:左右负荷0~1841km;回数40000回后无惯付脱落,无滚筒的脱落显著松功等功能缺陷发生	试验机						
79	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						
80	化学物质	符合国家法律法规/客户(TS-GSK)要求	核对检测报 告						
81	总重量	2180±109 g	电子称	-69.01	-61.90	-60.09	-973	-72.46	ok
						:			
	Martin Ma								
备注	主:	•							1
ı									



WHTG-QR-8.6-03 页码: 1/2 □ 段确 □认定车 ☑ 量产 □ 品确 □ 量确 制品颜色 机种 81249-TBA6-A610-M1-0002 顾客 武汉提爱思全兴汽车零部件有限公司 零件编号 3LQ/2YC 23-4420420-2 供应商 顾客 检查日期 交货日期 生产批号 数量(pcs) 检验员 审核 审核 零件名称 CABLE SLIDE MOTOR 颜李明 2000 (3)

☑合格

□不合格

□参考

综合判定:

### 武汉今仙电机有限公司

检查成绩表

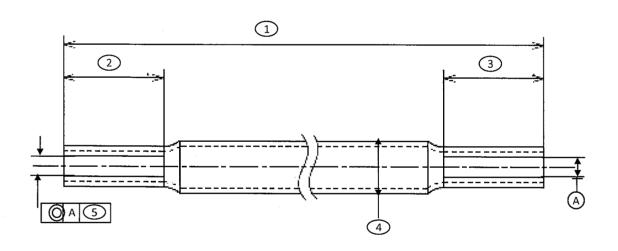
WHTG-QR-8.6-03 页码: 2/2 检查结果 检查 0 规格值 检查工具 判定 项目 2 1 3 4 5 尺寸1 1  $55.3 \pm 2$ mm 游标卡尺 t0.02 0,24 034 -0 1b OK 008  $2-3.15 \begin{array}{c} 0 \\ -0.2 \end{array} mm$ 2 尺寸2 游标卡尺 OK Dog to.42 tv.34 3 尺寸3  $2-7\pm1$ mm 游标卡尺 FO28 4054 OK 40.2b 4032 4 外观 无变形, 植毛处无破损 目视 OK 04 OK DK\_ QK. OK. 5 材质 SWRH 核对材质报告 符合国家法律法规/客户 化学物质 6 核对检测报告 (TS-GSK) 要求 7 总重量  $4g\pm0.7g$ 电子称 -035 -0.34 -0.38 -a36 -038 0/2 8 过往不良 外观 端部无生锈 目视 02 0/ DK OK OZ. X 备注:

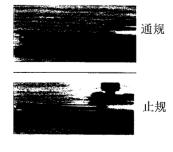
WHTG-QR-8. 6-03

页码: 1/2

	认定车	□ 段确	□ 品研	<b>角</b> □	量确	☑ 量产		制品颜色	
	机种 /2YC/2YN/3BS/ _2GN	顾客	武汉	提爱思全兴	汽车零	部件有限	公司	零件编号	81126-TBA6-A010-29-0002 21-3488270-2
供	共应商	顾客	检查日期	交货日期	4-	产批号	<b>业</b> , 巨		
检验员	审核	审核		父贝口别		厂加亏	数量(pcs)	零件名称	CONNECTING ROD, FR SEAT
水剑英	颜李与		202.11.4	202.11.4	יבטב	9.14	1000		







☑合格 综合判定:

□不合格 □参考

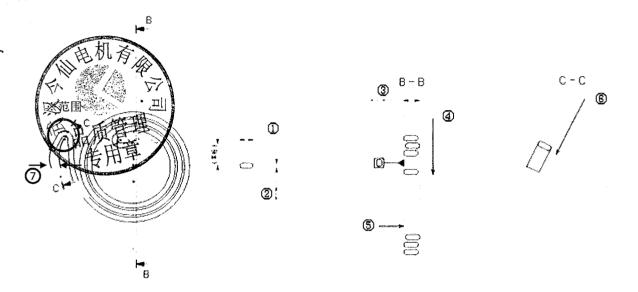
检查成绩表

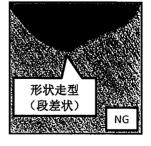
WHTG-QR-8. 6-03 页码: 2/2 检查结果 检查 0 判定 规格值 检查工具 项目 1 2 3 4 5 尺寸1  $395 \pm 1$ mm 游标卡尺 1 to 04 to. 46 0)2 to 50 to.100 1014 2 尺寸2 25mm以上 游标卡尺 25.94 25, 82 21.84 2h 02 2408 bχ 3 尺寸3 25mm以上 游标卡尺 25.84 OK 21.64 尺寸4 4 Φ12.7±0.5 mm 游标卡尺 tou4 TOOL t0,04 to 104 -roof σK 尺寸5 5 同轴度0.4mm以下 检具 (过往不良) oK OK OK 0K OŁ OK 通规可以完全通过,止规不 花键孔形状 能通过10mm以上为OK,任意 6 進止规 (过往不良) OK\_ OK. OΚ 0)2 OK 一项不满足为NG 04 刻印字体清晰, 正确无 外观1 目 视 0)4 DX OK OK  $\alpha \times$ OK 无生锈、弯曲、变形, 有害 8 外观2 目 视 毛刺等不良; υK OK OL D)L OΚ 0× 9 感观 与连接轴装配顺畅 手感 DK 04 OK 01 M 0% STKM11A 10 材质 核对材质报告 Φ 12. 7 T=1. 2 符合国家法律法规/客户 11 化学物质 核对检测报告 (TS-GSK) 要求 12 总重量  $128g \pm 6.4g$ 电子称 -I.09 -I.70 -I.36 -1.1b MC 备注:

#### 检查成绩表

WHTG-QR-8. 6-03 页码: 1/2 □ 量确 ☑ 量产 □认定车 □ 段确 □ 品确 制品颜色 机种 4104017-S5A1-0003 武汉提爱思全兴汽车零部件有限公司 顾客 零件编号 3FM/2FW/3FA/2UB/3UW/2Y 21-3390210W-2 C/2YN/3BS/2GN 供应商 顾客 检查日期交货日期 生产批号 数量(pcs) 审核 检验员 审核 零件名称 SPIRAL SPRING **≥**100

30







※范围的剖面

综合判定: ☑合格 □不合格 □参考

#### 检查成绩表

**检查**/ WHTG-QR-8.6-03

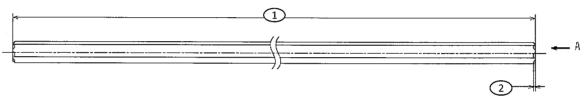
页码: 2/2 检查 检查结果 规格值 0 检查工具 判定 项目 2 1 3 4 5 1 尺寸1 8.3 $\pm$ 0.3mm 游标卡尺 -o.14 -0.10 OK 0,14 -0.12 -0.10 2 尺寸2  $3.2 \pm 0.05 mm$ 游标卡尺 +002 0 0 OK 0 40107 3 尺寸3 9.3mm以下 游标卡尺 8. *4*b 8 24 8.42 8.22 8.44 OK 高度尺/三 4 尺寸4 |⊥ | 0.2 | D 0.081 0.109 0.094 0.123 次元 0.075 OK 高度尺/三 5 尺寸5 1.0 0.154 次元 0.124 0209 0.221 0.174 OK 高度尺/三 1 0.2 D 6 尺寸6 0.092 0.065 0.116 0 08/ o. 13[ 次元 OK 7 尺寸7 7mm以下 二次元 6.286 t. 28/ b. III 6-431 6.316 OK 无变形、压伤、断裂、 生锈等不良;主体白 色,有打深绿色标识 8 外观 目视/检具 υK OK σŁ DK OΥ 02 烧钝处理 核对供方提 9 HRC33-43 (前后端60mm) 供的报告 (SWRH62A) 核对供方提 10 其它部位硬度 HRC37-43 供的报告 核对供方提 11 卷回扭力试验 8. 5-10. 5N. m 供的报告 5000次以下无破 核对供方提 12 耐久试验 供的报告 核对材质报 13 材质 SWRH62 告 符合国家法律法规 核对检测 14 化学物质 /客户(TS-GSK) 报告 要求 15 总重量  $114g \pm 5.7g$ 电子称 to.43 to. 42 70.14 t0,07 σK tool ※范围实施剖面 外钩折弯剖面确认 核对来料检 16 切割,确认圆弧 (过往不良) 查成绩书 形<u>状无</u> OK υK OK OK 014 OK 光滑圆润,无颗 产品表面的皂化层 17 粒感 (参考皂化 手感 (过往不良) 01 OK 样件的手感) 0× OK.  $\alpha \sim$ ok 备注:

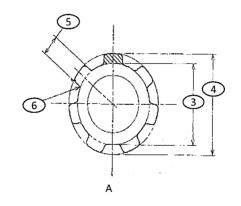
WHTG-QR-8. 6-03

页码: 1/2

		□认定车 □ Ⅰ   机种 m;		□品确	□量确	☑ 量产	]	制品颜色	
	;	机种	顾客	<del>分</del> 次坦。	爱思全兴汽	左鲸刘孙夫	- 四八三	零件编号	81245-TBA6-A610-M1-0001
	3L	Q/2YC	<b> </b>	风仪矩	<b>支心主大八</b> 	十十年十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二	<b>一种公司</b>	令什細方	21-3466360-2
	供应商		顾客	检查日期	交货日期	<b>化安</b> 地里	数量(pcs)		
	检验员	审核	审核		义贝口别	生厂批与	数里(pcs)	零件名称	SHAFT, FR SEAT
1	创英	颜李明		11 Star	2021/4	25 6cm	1110		







综合判定:

┪合格

□不合格

□参考

检查成绩表

WHTG-QR-8. 6-03 页码: 2/2 检查结果 检查 规格值 检查工具 判定 项目 1 2 4 5 484.8±0.5mm 尺寸1 游标卡尺 1 0.22 οK n 26 to.045 to.00 to.08) 尺寸2  $2-1\pm0.3$  mm 投影仪 F0.052 ed) Fooib. Fro4b OK to.027 φ 8. 3<sup>-0.05</sup> mm 3 尺寸3 投影仪 0.195 -0.192 0207 OK  $\phi$  10. 3-0.05 mm 尺寸4 投影仪 214.0-0.204 OK מטבה OK -e04 -002 004 202 *500*≥ 004 0.04 حور 204 ÖΚ **∕**∞2 -002 7-2. 1 0 mm 5 尺寸5 游标卡尺 004 אלמת 202 Œ 200 ઈળ⊇ 204 204 -0.04 204 bk. 1201 كمم -002 202 ROZ 120.3 20.3 Ra3 120.3 Raz ÓΚ Daz Raz ROS ROB Ro.3 ぬる 120,3 Roz ROB ØĽ Raz 1203 Raz 6 尺寸6 7-R0.3 R规 Raz Raz Raz Ros. Da3 Raz Raz OK *l*os ROS Daz Raz <u> Ro.3</u> laz Raz Raz DK 无变形、磕碰痕迹、有 外观 7 目视 害毛刺及锈迹等不良 OK DK OK DK OK OK. 材质 8 S20C相当 核对材质报告 符合国家法律法规/ 9 化学物质 核对检测报告 客户(TS-GSK)要求 10 总重量  $250g \pm 12.5g$ 电子称 t2.79 +2.74 +2.82 +2.80 OK +2.7 备注:

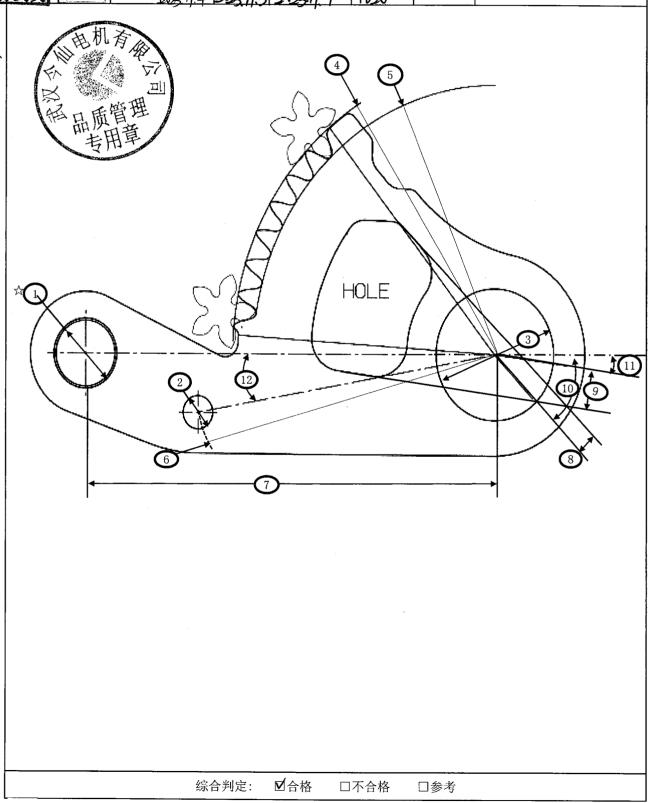


WHTG-QR-8. 6-03

页码: 1/3

	mirio di	0.0 00									火吗: 1/
	□i	人定车	□ 段确		确 🗆 🖠	量确	☑ 量产		制品颜色		
		几种 N/3BS/2YC/2GN	顾客	武汉技	是爱思全》	〈汽车	零部件有	限公司	零件编号	81220-TZAA- 23-473	
	供	应商	顾客	松本口期	交货日期	Д-	产批号	₩r-E-、、、			
	检验员	审核	审核	四旦口粉	又贝口别	1.	./_11L <del>-5</del>	数量(pcs)	零件名称	SECTOR GEAR,	HEIGHT ADJR
1	<b>剑英</b>	颜李贝		2012 11.40	2112	20)	ו ווגג	1620			







WHTG-QR-8, 6-03 页码: 2/3 检查结果 检查 0 规格值 检查工具 判定 项目 2 φ 16.025± 1 尺寸1 千分尺 0.025mm <u>-0.00</u>7 -000% DΥ t01002 -0.00C 0,006 2 尺寸2  $\phi$  8.05  $\pm$  0.05 mm 千分尺 DEADT tonest Troat 0K Icart tows 3 φ 32±0.025mm 尺寸3 千分尺 tools! tooks ÓΚ t0003 to 00b 15004 4 尺寸4 R71.075±0.03mm 二次元 t0/2)8 tewl 15027 tans t0026 OK. R65. 375 -0.06 mm 5 尺寸5 二次元 -aotbooth 0.05% -0024 -010 t7 OK 6 尺寸6 R81.7±0.1mm 二次元 -0*06*0 2070 -0074 00h8 0/074 OK 7 尺寸7  $111\pm0.1$ mm 二次元 touth t0040 t0012 to. 051 tops7 0X 3.5<sub>-0.1</sub> mm 8 尺寸8 二次元 -2095 +2094 a 097 -0.092 0X -0.097 9.6 -0.6 mm 9 尺寸9 二次元 -abtt -a.635 -0647 OK -a.b13 -0.662 10 尺寸10 46.2° ±0.3° mm 二次元 10.83 DK to.167 ta21/ +0200 10,200 尺寸11 11  $7.6^{\circ} \pm 0.3^{\circ} \text{ mm}$ 二次元 +0.167 +0.100 to,117 to 183 to 133 OK 12 尺寸12  $10^{\circ} \pm 15$ 'mm 二次元 0 U)C 板厚的2/3以上 13 ☆部位切断面宽度 游标卡尺 (4.0mm以上) 43b 4,24 428 430 420 01< 核对供方提 14 齿部轮廓度 0.05mm以下 供的报告 203 001 av3 0/2 002 ØΚ 15 齿部毛刺高度 0.1mm以下 二次元 2025 ددهه 0.027 0018 മപ്പി DK 16 齿部以外毛刺高度 0.3mm以下 二次元 0.170 allb 2134 2140 DX 0122 HV (0.5) 17 表面硬度 硬度计 700~850 739. 2 733,8 74a.9 742.9 755.7 OK HV (0.3) 核对供方提 18 齿部内部硬度

备注:

19

20

有效渗碳深度

外观1

410~470

 $0.25\pm 0.1$ mm

无有害裂纹、变

供的报告

核对供方提

供的报告

目视

430. 7

t0.01

OK

4286

toos

10)4

428.S

t004

OK

4201

0

OK

DK

OΚ

OK

427. b

+0,04

DK.



WHTG-QR-8. 6-03

页码: 3/3

	G-QR-8. 6-03		<b>I</b>						<b>3</b> : 3/3
N O	检查		松木工目			检查结果			مرا الادا
	项目	规格值	检查工具	1	2	3	4	5	判定
21	外观2	无缺料、压痕、生锈, 齿部及各端末位置无有 害毛刺及尖角	目视	ΟΚ	OΥ	0X	OΣ	OK	ac
22	材质	S22CB OR EQUIV t=6.0	核对材质报 告						
23	化学物质	符合国家法律法规/客户(TS-GSK)要求	核对检测报 告						
24	总重量	230±11.5g	电子称	<u> 70.18</u>	-0.40	tv.82	to,9b	ta/2	OK
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·								
				· .					
						:			-
		*******							_
							:		
备》	È:								
				www.					

#### 

### 武汉今仙电机有限公司 检查成绩表

WHTG-QR-8.6-03 页码: 1/5 □ 量确 ☑ 量产 □认定车 □ 段确 □ 品确 制品颜色 机种 81270-T311-H210-M1-0000 顾客 武汉提爱思全兴汽车零部件有限公司 零件编号 2311-566-610 2YN 供应商 顾客 检查日期交货日期 生产批号 数量(pcs) 审核 检验员 零件名称 审核 SLIDE ADJR INN R, FR SEAT 颜李明 2023.11.16 2023.11.18 23K 14B 96 2 (1) ⊥ 20 F ⊥ 18 F ⊥ 19 F // 33 G 7 24) 25) Z-Z 焊道 L2 L1 L3 10 长度(mm 10 8 16 17) (12)

☑合格

综合判定:

□不合格

□参考



检查成绩表

	R-8. 6-03		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	<u> </u>				页码	: 2/
N O	检查 项目	规格值	检查工具	1	2	检查结果 3	4	5	判定
1	尺寸1	199±1mm	高度尺	+0.66	+0.67	+0.65	+ 0.42	+0.45	οk
2	尺寸2	249±0.5mm	高度尺	+0.09	+0.12	+ 0.08	+0.10	+0.12	ok
3	尺寸3	87±0.5mm	高度尺	+0.07	+0.05	+0.03	+0.06	+0.05	ok
4	尺寸4	63.3±1.2mm	高度尺	-0.70	- 0.66	-0.83	-0.54	-0.42	οk
5	尺寸5	34.8±0.5mm	高度尺	- 0.30	-0.14	- 0.38	-0.26	-0.10	ok
6	尺寸6	36° ±1°	角度计	+0.30	+0.25	+ 0.15	+0.10	+0.28	ok
7	尺寸7	394.4±1mm	高度尺	+0.41	+0.56	+0.37	†o.28	+0.41	ok
8	尺寸8	6±0.5mm	高度尺	+0.12	+ 0.34	+0.13	+0.11	+0.20	ok
9	尺寸9	5±0.5mm	高度尺	+0.02	+0.0	+0.02	+0.06	+0.01	ok
10	尺寸10	14±0.1mm	游标卡尺	0	-006	-0.06	0	-0.02.	ok
11	尺寸11	11.5±0.1mm	游标卡尺	0	0	0	-0.02	-0.02	ok
12	尺寸12	4.9±0.5mm	高度尺	+0.11	+0.06	+0.08	+0.12	+0.07	ok
13	尺寸13	0±0.5mm	高度尺	+0.22	+ 0.31	+0.29	+0.37	+0.17	ok
14	尺寸14	11±0.1mm	游标卡尺	+0.02	0	+0.04	+0.02	0	ok
15	尺寸15	14±0.1mm	游标卡尺	0	+0.02	+0.04	+0.06	+0.02	ok
16	尺寸16	5.7 +0.8/0 mm	二次元 (数据检查)	+0.353	+0.402	+0.391	+0.376	+0.381	ok
17	尺寸17	5.7 +0.8/0 mm	二次元 (数据检查)	+ 0.365	+0.382	+0.383	+0.285	+0.402	ok
18	尺寸18	0.2mm以下	三次元	0.018	0.011	0.017	0.031	0.044	ok
19	尺寸19	0. 2mm以下	三次元	0.006	0.041	0.02	0.002	0.062	ok
20	尺寸20	0.2mm以下	三次元	0.013	0.023	0.019	0.012	0.004	ok
21	尺寸21	$\phi$ 10.1±0.1mm	游标卡尺	-0.06	-0.02	-0.04	0	-0.02	ok



WHTG-QR-8, 6-03

**页码**· 3/5

WHTG	G-QR-8. 6-03							页码	: 3/5
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果			判定
<u>.  </u>	项目	沙竹百臣	型且上次	1	2	3	4	5	力化
22	尺寸22	10.5±0.1mm	游标卡尺	-0.02	-0.04	-0.04	-0.02	-0.04	ok
23	尺寸23	10.1±0.1mm	游标卡尺	-0.04	-0.04	- <b>o</b> .o6	-0.02	-0.04	ok
24	尺寸24	160.3±0.5mm	高度尺	+0.42	+0.43	+0.46	+0.20	+0.0B	ok
25	尺寸25	153.5±0.2mm	游标卡尺	-0.04	-0.06	-0.04	-0.04	-0.06	ok
26	尺寸26	8±0.2mm	游标卡尺	+0.06	+0.0b	+0.08	+0.04	+0.08	ok
27	尺寸27	12±0.1mm	游标卡尺	<b>+0.04</b>	+ 0.08	+0.06	+0.02	+0.06	ok
28	尺寸28	1.33 +0.32/-1.29 mm	游标卡尺+ 高度尺 (数据检查)	-1:13	-1.05	-1.03	-0.96	-1.01	ok
29	尺寸29	4. 3~4. 8mm	游标卡尺	4.58	4:64	4.58	4.64	4.58	ok
30	尺寸30	4.3~4.8mm	游标卡尺	4.58	4.58	4.62	4.58	4.58	ok
31	尺寸31	0° ±2°	三次元	+0.036	+0.104	+ 0.089	+0072	+0.041	ok
32	尺寸32	0.6mm以下	三次元	0.103	0.215	0.193	0.220	0.214	ok
33	尺寸33	26 ±0.3 mm	高度尺	-0.05	-0.0	-0.05	-0.01	-0.03	ok
34	尺寸34	3-0.2mm以下	高度尺	0.01	0.02	0.03	0.04	0.02	ok ok
	焊道外观	无偏移、烧穿、气孔、表面 无焊渣附着,焊道高度不能 超出支架面	目视	0k	ok	ok	0.05 0K	ok 0k	ok
	L1焊道长度	10 +5/0 mm	直尺	+3.0	+3.5	+3.0	+3.5	+3.0	ok
35	L2焊道长度	10 +5/0 mm	直尺	+4.0	+ 4.5	+4.5	+45	+ 4.5	ok
	L3焊道长度	8 +5/0 mm	直尺	+4.5	+ 4.5	+4.0	+4.5	+4.0	ok
	溶深测试	焊接部无脱落 (参考附页)	溶深破坏试 验						
36	解锁状态	运作顺畅, 无阻滞, 无异响, 锁 片无脱出	手感、目视 、听感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
37	滑动状态	全行程滑动顺 畅,无异响	于感、听感	ok	ok	ok	ok	ok	οK



WHTG-QR-8. 6-03

页码: 4/5

	G-QR-8. 6-03			•				页码	: 4/
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果			    判5
<u>.  </u>	项目 	/90 TH LES.	歴旦二八	1	2	3	4	5	1/3/
	滑动拉力F/M~(20mm)	10~60N	拉力计	31.5	30.0	30.5	31.5	30.5	ok
38	滑动拉力N	10~40N	拉力计	39.2	39.0	38.5	38.5	39.1	ok
	滑动拉力R/M~(20mm)	10~60N	拉力计	32.5	31.0	31.5	30.0	32.0	ok
39	手柄操作荷重	17. 5 <sup>~</sup> 35. 5N	拉力计	28.9	30.2	29.4	31.5	29.5	ok
40	出货位置	上导轨在最后端 的齿位	手感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
41	外观	无欠品、有害毛刺、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	0k	ok	ok	0k	ok	ok
42	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(HESD2021 1种1级 黑色)	目视	ok	ok	ok	ok	ok	ok
43	端盖拔脱力	49N以上	拉力计	195.7	202.4	198.3	201.5	204.4	ok
44	齿位	24段齿位	手感	οK	ok	ok	ok	ok	ok
45	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 片嵌入下导轨锁齿上。	手感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
46	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
47	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
48	锁片涂油量	1.7g以上	电子称 (数据检查)	2.02	2.13	2.05	2.	2.00	ok
49	下导轨涂油量	2.5±1g	电子称 (数据检查)	+ 0.33	+0.28	+0.31	+0.25	+0.36	ok
50	负载100N前后松动量	0.3mm以下	百分表	0.02	0.04	0.03	0.05	0.01	ok
51	负载50N左右松动量 (前端/后端)	0.7mm以下	百分表	0.56	0.42	0.38	0.41	0.40	ok
52	负载50N上下松动量 (前端/后端)	0.5mm以下	百分表	0.28	0.25	0.30	0.29	0.35	ok
53	锁付强度	详见SPEC	试验机	V.10		013	0.10		<del></del>
	反复负荷耐久	详见SPEC	试验机						
54	滑动耐久	详见SPEC	试验机						
	横刚性耐久	详见SPEC	试验机			******			



WHTG-OR-8 6-03

页码: 5/5

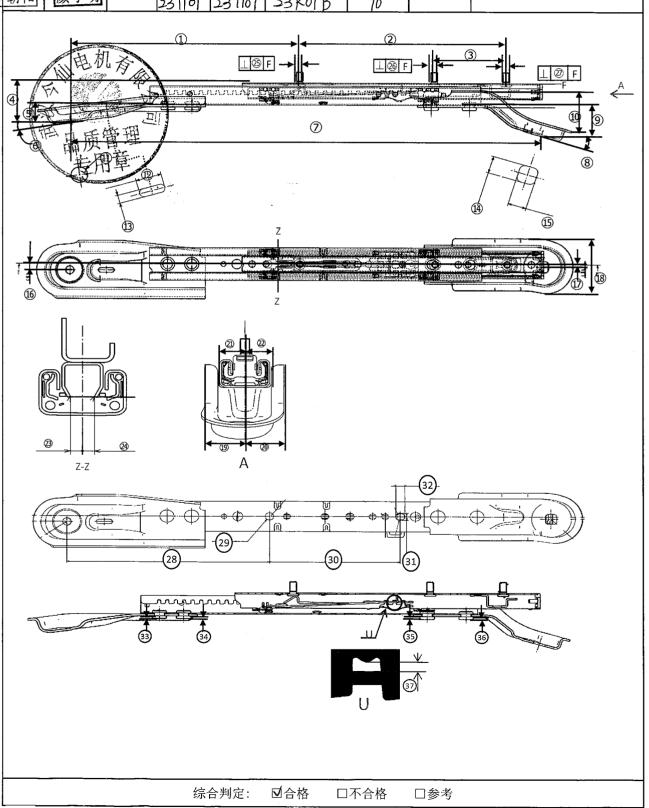
,,,,,,	0 AV 0.0 02							217	: 0/0
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果			判定
<u>.</u>	项目	ļ		1	2	3	4	5	
55	下导轨材质	SPFC980或同等 材质t=1.4	核对材质报 告						
55	上导轨材质	SPFC980或同等 材质t=1.4	核对材质报 告						
56	化学物质	符合国家法律法规/客户(TS-GSK)要求	核对检测报 告						
57	总重量	1190g±59.5g	电子称	-32.85	-33.41	- 32.28	-32.93	-33.18	οŁ
	4- <b>57</b> 4				:				
									-
									-
									į
备	L	<u> </u>	l		<u> </u>	I			

#### 

### 武汉今仙电机有限公司 检查成绩表

WHTG-QR-8.6-03 页码: 1/5 口认定车 □ 段确 □ 量确 ☑ 量产 □ 品确 制品颜色 机种 81270-TZC0-E010-M1-0002A 顾客 武汉提爱思全兴汽车零部件有限公司 零件编号 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) 检验员 审核 审核 零件名称 SLIDE ADJR INN R, FR SEAT 罗朝阳 颜李明 96 231109 231101 23K07B (2) ⊥26 F







WHTG-QI	R-8.6-03							页码	: 2/
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果			业社会
<u>.   </u>	项目	7次161月		1	2	3	4	5	判员
1	尺寸1	276.4±1mm	高度尺	t0.03	tao4	taot	ta04	t003	ok
2	尺寸2	249±0.5mm	高度尺	10.11	to.12	to.11	ta13	40.12	Ok
3	尺寸3	87±0.5mm	高度尺	to.11	ta12	to.11	ta12	tall	Ot
4	尺寸4	52.4±1.2mm	高度尺	-0.72	70.73	-0.75	70.74	-0.72	o
5	尺寸5	23.9±0.5mm	高度尺	to.17	10.18	ta17	to.18	to.21	ok
6	尺寸6	8° ±1°	角度计	taot	taob	taoq	tao8	toop	아
7	尺寸7	567.3±1mm	高度尺	f0.32	to.34	ta 32	to.3t	to.34	d
8	尺寸8	17° ±1°	角度计	to.17	to.U	to.18	to.17	ta19	O
9	尺寸9	$39.8\pm0.5$ mm	高度尺	019	70.18	70.20	219	70.21	아
10	尺寸10	2-52.8±1mm	高度尺	-0.49	70.49	-a48 -a37	-047 -041	243	q
11	尺寸11	Ф10.2±0.1mm	游标卡尺	ta08	taob	tao8	taob	ta08	d
12	尺寸12	19±0.3mm	游标卡尺	to.24	to.26	ta24	tasb	to,24	of
13	尺寸13	6±0.2mm	游标卡尺	to.16	to.14	ta.14	+a.1b	ta14	d
14	尺寸14	14±0.1mm	游标卡尺	ta08	toop	toub	ta08	taob	Ot
15	尺寸15	14±0.1mm	游标卡尺	ta08	ta.08	tao8	-fao8	taob	of
16	尺寸16	8±0.5mm	高度尺	では	-0.24	axt	っと	-0.24	이
17	尺寸17	3±0.5mm	高度尺	ta03	ta04	10.03	t0.04	ta03	0)
18	尺寸18	$69\pm1$ mm	游标卡尺	7094	-296	-a94	-a9b	-0.94	d
19	尺寸19	32.9±0.5mm	高度尺	to.40	to.39	+0.3]	ta41	+039	0
20	尺寸20	32.9±0.5mm	高度尺	10.47	to.46	ta47	包生	+0.46	0)
21	尺寸21	22.3±0.5mm	高度尺	-0.12	70.13	7211	-0.12	-012	0)



WHTG-QR-8.6-03

页码: 3/5

	G-QK-8. 6-03	<del></del>							: 3/5
N 0	检查	规格值	检查工具	4		检查结果			判定
•	项目			1	2	3	4	5	
22	尺寸22 	22.3±0.5mm	高度尺	-0.23	70.22	-0.24	7223	70.22	«
23	尺寸23	5. 7 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup> mm	二次元 (数据检查)	to.Y5	to, 330	ta.118	to.237	tasst	σK
24	尺寸24	5. 7 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup> mm	二次元 (数据检查)	to.33t	10.320	t0.317	ta310	ta334	ok
25	尺寸25	0.2mm以下	三次元	0.121	0.170	altl	0.146	0.168	οK
26	尺寸26	0.2mm以下	三次元	altl	a163	alt9	0.166	0.154	水
27	尺寸27	0. 2mm以下	三次元	0.181	0168	a175	0.188	a193	≪
28	尺寸28	237.7±0.5mm	高度尺	ta.12	to.13	10.14	t013	tals	oK
29	尺寸29	10.1±0.1mm	游标卡尺	tao2	tao2	1002	0	0 ;	水
30	尺寸30	153.5±0.2mm	游标卡尺	7001	7002	-0.03	-202	-001	oK
31	尺寸31	10.1±0.1mm	游标卡尺	D	tao2	40.02	0	to.02.	ok
32	尺寸32	10.5±0.1mm	游标卡尺	0	tao2	0	fa02	0	оK
33	尺寸33	4~4.5mm	高度尺	443	444	443	442	4.42	ok.
34	尺寸34	4~4.5mm	高度尺	4.45	446	44t	446	447	ok
35	尺寸35	4. 1~4. 6mm	高度尺	4:22_	4:23	4.4	4,23	4:22	ok
36	尺寸36	4. 1~4. 6mm	高度尺	4.20	4.21	421	4:22	4.21	ok
37	尺寸37	0.04~1.65mm	游标卡尺+ 高度尺 (数据检查)	0.35	0.39	0.38	0.36	0.35	ok
38	解锁状态	运作顺畅, 无阻 滞,无异响,锁 片无脱出	手感、目视 、听感	οK	oK	оK	ok	oK	ok
39	滑动状态	全行程滑动顺 畅,无异响	手感、听感	οK	ok	oK	σK	ak	ok
	滑动拉力F/M~(20mm)	10~60N	拉力计	29.3	30.)	30.5	30.7	30.2	oK
40	滑动拉力N	10~40N	拉力计	38.b	39.0	37.6	38.3	37.5	ok
	滑动拉力R/M~(20mm)	10~60N	拉力计	29.3	281	29.9	>9.6	29.5	oK



WHTG-QR-8. 6-03

页码: 4/5

	G-QR-8. 6-03		·					贝码	: 4/
N O	检查	规格值 规格值	   检查工具			检查结果			  判定
	项目 	//UT IE.	旭旦工共	1	2	3	4	5	力以
41	手柄操作荷重	17. 5~35. 5N	拉力计	30.₺	29.8	30.3	29.5	29.0	ok
42	外观	无欠品、有害毛刺、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,涂层无利花 、脱落、露白等(IES)(2021 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	2057	207-1	rat.8	204.9	οK
45	齿位	24段齿位	手感	ok	ok	ok	ok	ok	οk
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 片嵌入下导轨锁齿上。	手感	oK	ok	ok	0K	ox	ok
47	锁片安装状态	五半挂,漏挂 五半挂,漏挂	滑动到前端 目视确认	ok	ok	οK	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, 枯贴位置正确	目视	oK	ok.	ok	ok	ok	οK
49	锁片涂油量	1.7g以上	电子称 (数据检查)	2.0	2.1	2-3	2.7	2.3	ok
50	下导轨涂油量	2.5±1g	电子称 (数据检查)	to. 2	+0.2	403	to.2	to 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	avg	olc
52	负载50N左右松动量 (前端/后端)	0.7mm以下	百分表	0.31	0.33	030	0.20	0.31	ole
53	负载50N上下松动量 (前端/后端)	0.5mm以下	百分表	0.23	0.24	0.22	0.12	0.24	ok
54	锁付强度	详见SPEC	试验机						
55	耐久				<u></u>				
	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						



WHTG-QR-8. 6-03

页码: 5/5

N O	检查 项目	规格值	检查工具			检查结果			判定
	项目	2011年1月	位 旦 工 六	1	2	3	4	5	力促
57	化学物质	符合国家法律法规/ 客户(TS-GSK)要求	核对检测报 告						
		47 (13 0517) 安水	E E						
58	总重量	1650g±82.5g	电子称	-60.79	-60.25	-61.24	-61.28	-61.27	ok.
					04.03	01.24	018	01	101
						-			
				•		•			
					genne .	,			
		·							
						:			
			,						
<del> </del>			<u> </u>						
							i		
									-
备	生:								



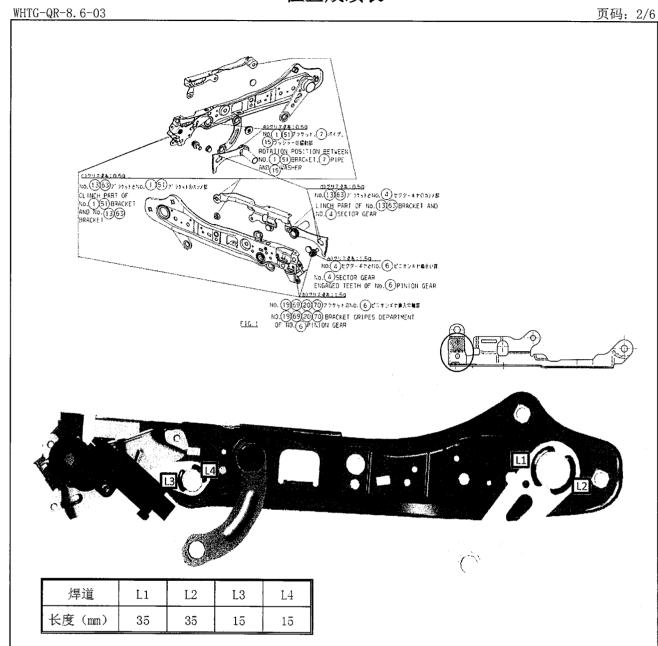
WHTG-QR-8.6-03 页码: 1/6 □认定车 □ 段确 □ 量确 ☑ 量产 □ 品确 制品颜色 机种 81536-3B42-H800-TA-0001 顾客 武汉提爱思全兴汽车零部件有限公司 零件编号 2311-549-420 2YC 供应商 顾客 检查日期交货日期 生产批号 数量(pcs) SIDE BRKT INN COMP L, FR 检验员 审核 审核 零件名称 CUSH 颜李明 2311/8 23 K 16A 20 佛語戏》 Ţ 作动行程 ER\_LINK\_TS-TECHMAME(POINTs) RR LINK IS-TECHBRINE (POINT: ASSEMBLY POSITION (PRINT::) LINE ON POINT:P [31] [30]-[12] VIEV G -[ 20 ] -[ 25] -[ 21] [ 24] **[** 27] [ 56]--[ss][s3] [88] <u>[ 16 ]</u> [19] SECTION AA SECTION CC SECTION DO

☑合格

□不合格

□参考

综合判定:





WHTG-QR-8. 6-03 页码: 3/6 检查结果 检查 规格值 检查工具 判定 项目 1 2 4 5 1 尺寸1  $45.4 \pm 0.5 mm$ 高度尺 -0.230.24 oK 7,22 0.22 25,0 2 尺寸2  $90 \pm 0.5$ mm 游标卡尺 70.02 -0.0) -0.04 204 οK 70.02 尺寸3 3  $31.9\pm0.5$ mm 高度尺 to.26 t0.27 102 10.28 40.28 σK 4 尺寸4  $275.7 \pm 1 mm$ 高度尺 +0.39 +0.4 to35 t0.38 40.3] OK. 5 尺寸5  $277.6 \pm 0.5 mm$ 高度尺 tash ta 24 加达 to.26 +0.24 oK 6 尺寸6  $9.8 \pm 0.5 mm$ 高度尺 かな to.21 ta.24 ta.>3 to.24 οK 7 尺寸7  $67.7 \pm 1$ mm 高度尺 to.26 ta4 40,23 t0,24 tost ok. 8 尺寸8  $67 \pm 0.1 \text{mm}$ 游标卡尺 70.04 aob 0.04 -o.oh -ao4 oΚ 9 尺寸9 19.4 $\pm$ 1.0mm 高度尺 -0.29 -025 マン m24 マント oK 10 尺寸10  $7\pm0.1$ mm 游标卡尺 tao2 0 ta0) 0 ta0) oK. 11 尺寸11  $12\pm0.1$ mm 游标卡尺 0 tao) taos 0 ok ta02 12 尺寸12 9.4 $\pm$ 0.5mm 高度尺 +0.10 taog tao2 two tro & οK 13 尺寸13 80° ±1° 30′ 三次元 +281 +29' +30' +≥8′ +30' OK 尺寸14 14 φ 15.5mm以上 检具 οK (管口14mm以内直径) ok ok\_ ok. ok. ok. 尺寸15 15 φ 28.65mm以上 检具 ok (管口7mm以内直径) OK. OK 9K ok. ok **φ** 15. 04 16 尺寸16 游标卡尺 +0. 09/-0. 03mm +a02 +0.02 σK ta04 tao2 tao4 3.76 +0.055/-17 尺寸17 游标卡尺 0.255mm tao2 tao2 +a04 ta04 tao2 σK φ 15. 04 18 尺寸18 游标卡尺 +0.09/-0.03mm 0 t0.02 tao) 0 tao2 ok\_ 4.86 +0.55/-19 尺寸19 游标卡尺 -0.08 0.315mm -206 -a08 -a08 -0.06 οK 20 尺寸20 74.8 $\pm$ 1.5mm 高度尺 -1.10 ーバナ 1.12 4.16 -1.11 OK 21 尺寸21  $20.2 \pm 0.7 mm$ 高度尺 -0.62 0.65 ok 762 0.00 -0.61 备注:



WHTG-QR-8.6-03

页码: 4/6

WHT	G-QR-8. 6-03								: 4/6
N O	检查	规格值	检查工具			检查结果		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	判定
	项目	790 HH 1EF	西西工兴	1	2	3	4	5	1,100
22	尺寸22	2 +0.2/Omm	高度尺	ta02	tao2	+0.02	t0.02	ta02	ok
23	尺寸23	37.5±0.5mm	游标卡尺	to.10	4a08	ta10	tao8	+0.10	ok
24	尺寸24	2.1 <sup>~</sup> 2.5mm	高度尺	2-16	2.17	2.16	2.1]	2.15	ok
25	尺寸25	2-3.5 <sup>~</sup> 4mm	高度尺	3.68	3.68	3.18	3.67	3-68 3-66	ok
26	尺寸26	3~4mm	高度尺	3.74	3.75	3.73	374	3.75	ok
27	尺寸27	2. 1~2. 5mm	高度尺	2.13	2.15	2.15	2.14	2-13	ok
28	尺寸28	4. 16 +0. 555/- 0. 055mm	检具 (数据检查)	ok.	oK	ok	ok	οK	ok
29	尺寸29	φ 31.96 +0.13/- 0.03mm	检具 (数据检查)	٥K	οK	οK	ok	ok	ok
30	尺寸30	φ 5±0.05mm	游标卡尺	tao2	+0.02	ta04	tao2	+202	ak
31	尺寸31	φ 5±0.05mm	游标卡尺	ta04	tao>_	ta02	fao 4	fa02	ok
32	各溶接焊道						•	•	
	焊接状态	无漏焊、焊偏、烧穿 、气孔、表面无焊渣 附着	目视	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	焊道长度L1	35 +5/Omm	直尺	+45	T4.0	+4.5	+45	<i>†</i> 4.0	οK
	焊道长度L2	35 +5/0mm	直尺	+4.S	t45	<i>+4.</i> 5	<i>†4.0</i>	+4.5	ok
	焊道长度L3	15 +5/Omm	直尺	<b>+3</b> .0	+3.5	+3.5	<i>†3.0</i>	+3.5	0)<
	焊道长度L4	15 +5/0mm	直尺	+45	+40	+4.5	+45	+40	ok
	溶深	焊接部无脱落 (参考附页)	溶深破坏试 验						
33	前连接臂操作力	0. 2−5№ • т	拉力计	0.9	0.8	0.7	0.8	0.7	ok
34	前连接管操作力	0. 2-5N • m	拉力计 (数据检查)	1.1	1.2	1, 2	1.1	1.1	ok
35	后连接臂操作力	0.2-5N • m	拉力计	1.6	1:7	1.8	1.7	1.8	ok



WHTG-QR-8. 6-03	页	〔码: 5/6

11111	0 QR 0.0 05								: 0/0
N O	检查	人 规格值	   检查工具		I -	检查结果	Γ	Γ	判定
•	项目	<u> </u>	,	1	2	3	4	5	, ,, -
37	部品19/16/20/70与6接触部 位涂油量	1.5~2.5g	电子秤 (数据检查)	1.7	1.7	19	1.8	1.9	ok
38	部品13/63与部品1/51接触 部位涂油量	0.5~1.5g	电子秤 (数据检查)	0.9	1.0	1.2	0.9	1.0	ok
39	部品13/63与部品4接触部位 涂汕量	0.5~1.5g	电子秤 (数据检查)	0.9	0.8	0.9	1-1	1.3	ok
40	部品1/51与部品7、部品15 接触部位涂油量	0.5 <sup>~</sup> 1.5g	电子秤 (数据检查)	1.0	1.3	1.2	1.1	0.9	ok
41	前升降作动行程	35.3mm以上	QA机 (数据检查)	35.81	35.63	3b.10	3t.78	35.74	ok
42	后升降作动行程	61.5mm以上	QA机 (数据检查)	62.31	61.78	62.15	62.24	63.10	ok
43	TILT作动行程	$32.3\pm2.5$ mm	高度尺	to.75	ta71	+0.69	10.75	+0.77	ok
44	作动速度	7.8±1.6mm/s	X-Y扫描仪	-0320 -0.126	-0.310 -0.116	-0.250 -0.131	111.0	0321	ok
45	作动电流	0.8A以下	X-Y扫描仪	0.33	0.29	0.31	0.35	0.36	ok.
46	作动声音 (无负载)	45db Max	分贝计	44.1	43.9	44.4	44.2	43.8	oK
47	前连接臂松动量 (横向负荷±49N)	5.5mm Max	百分表	3.45	3.43	3-41	3.46	3.H	ok
48	作动耐久	负荷20KG,常温: 13.5V, 电机强制冷却,上升下降为 一个循环的条件下,可以正 常作动6000回以上	试验机						
49	外观	无欠品、异品、缺料、变形 、开裂、压痕、生锈、有害 毛刺,螺母无焊反,电机插 头指针4根无变形	目视	oK	ok	σK	ok	ok	ok
50	铆钉外观	铆钉无欠品、变形、毛刺、 毛边、浮起、裂开、铆接周 边无伤等不良	目视	oK.	oK	σK	ok	οK	ok.
51	电机插口	使用对手件插头确认 能插紧,无松动、脱 落	手感+目视	ok	oK	ok	ok	oK	ok
52	凸焊螺母	使用对手件螺栓确 认能顺畅通过	手感	ok	οK	οK	ok	oK.	ok
53	电机记忆功能	电机作动时脉冲计 数器增加	脉冲计数器	ok	ok	ok	ok	0K	ok
54	材质	SPFC980或同等 材质 T=1.2mm	核对材质报 告	·					
55	化学物质	符合国家法律法规/ 客户(TS-GSK)要求	核对检测报告						
56	总重量	1240±62g	电子称	-37.98	-38.21	-37.29	-36.93	-375)	σK
			Į.						



WHTG-OR-8 6-03

页码: 6/6

G-QR-8. 6-03								d: 6/		
检查	   规格值	   給杏丁且	·							
—————————————————————————————————————		區區工八	1	2	3	4	5	1/3/		
异音 (过往不良)	负载196N作动时 无异响	听感	ok	ok	OK	ok	ok	oje		
加强板外观	无漏焊、没有挡住 骨盆安装孔	目视	oK	oK	ok	ok	οK	oK		
								·		
	***************************************									
, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,										
	<u> </u>							_		
					,					
V-12-12-11-11-11-11-11-11-11-11-11-11-11-										
						:				
								+		
								-		
								-		
			i							
	检查 项目 异音 (过往不良) 加强板外观	一	一	放音	检査 项目 規格値 检査工具   月音 (过往不良) 负载196N作动时 无异响 可認 ok ok   加强板外观 无漏焊、没有挡住 胃盆安装孔 目视 ok ok	検査   機	検査 項目   規格値   検査工具	検査		