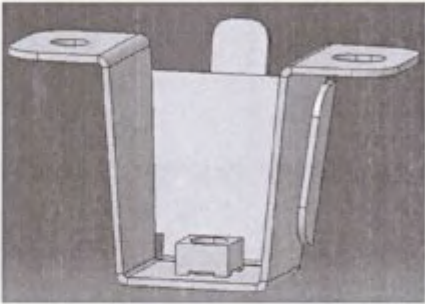


红旗	零部件检查法认可申请		中国第一汽车集团有限公司 质量保证部							
零件图号	1101660-HA01									
零件名称	燃油箱固定支架焊接总成									
<div>■：新零件<div>□：工艺变更</div></div> <div>□：设计变更<div>□：成本降低</div></div> <div>□：其他</div>										
新零件・更改内容										
相关部位的图示										
		<div>20年6月10日</div> <div>供应商・部门</div> <table><tr><td>编制</td><td>审核</td><td>批准</td></tr><tr><td>孙东</td><td>王志强</td><td>尹春海</td></tr></table>			编制	审核	批准	孙东	王志强	尹春海
编制	审核	批准								
孙东	王志强	尹春海								
中国第一汽车集团有限公司 质量保证部（收）										
回答										
<div>■：承认草案</div> <div>□：草案的一部分修正后承认</div> <div>□：就草案内容由于下述理由不能承认</div>										
注释：										
		<div>年 月 日</div> <div>中国第一汽车集团有限公司 质量保证部</div> <table><tr><td>确认</td><td>审核</td><td>批准</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></table>			确认	审核	批准			
确认	审核	批准								

红旗			零部件检查法（试生产）					中国第一汽车集团有限公司 质量部证明				
零件号	1101640-0501		零件名称	车型	C146	外观	尺寸	材料	性能	标识	重量	
供应商	E111											
检查项目			检查标准			检测方法	特性 等级	检查频次	备注			
1、外观												
1.1	外观、起罩	允许轻微的起罩存在，但后序装配面≤0.5mm，非装配面≤1.0mm ≤0.3mm。										
1.2	冲压边线毛刺	焊接引起的飞溅毛刺，没有粘附到焊接面打磨线长度≤1mm，允许粘附在焊接面上且不易脱落的毛刺存在，长度应≤5mm。										
1.3	焊接飞溅	允许焊接飞溅造成的不易清除的粘附颗粒存在，高度≤1.0mm。										
1.4	坑包	允许单个面积≤8mm²，长度≤10mm的坑包存在，后序装配面坑包深度应≤0.5mm，非装配面≤1.5mm。										
1.5	刮毛、划伤	允许深度≤0.3mm，宽度≤2mm，长度≤10mm的刮毛和划伤存在。										
1.6	外观灰尘和油污	允许特微灰尘存在，但不允许不易清除的油污、油污残留、发霉残留物及锈蚀物出售。										
1.7	材料缺陷	不允许有裂纹、孔洞等缺陷存在，表面无微特层疏松、特皮脱落。										
1.8	凸焊螺母/螺栓	无严重烧蚀，外轮廓变形应保证通过性，螺纹处及安装面不允许有飞边残留。										
1.9	凸焊螺栓与冲压件匹配	螺栓规格≤5/8"，标记数量										
1.10	螺母数量	水性漆节别“/”，标记数量										
1.11	可追溯性标识	生产日期 批次号（如28、35等）										
1.12	漆膜	漆膜颜色，平整均匀，不允许有露底										
2、尺寸												
2-1	主定位孔位H	H0, 2+0, 2										
2-2	次定位孔位H	H0, 2+0, 1+0.5										
2-3	其他尺寸	见数据表										
3、材料												
根据QCWB-24.6												
3-1	抗拉强度 σ b ≥ 500Mpa	材料试验报告										
3-2	断后延伸率 A ≥ 20%	材料试验报告										
3-3	屈服强度 σ s 340-500Mpa	材料试验报告										
3-4	C ≤ 0.18	材料试验报告										
3-5	S ≤ 0.8	材料试验报告										
3-6	Mn ≤ 2.2	材料试验报告										
3-7	P ≤ 0.035	材料试验报告										
3-8	S ≤ 0.03	材料试验报告										
3-9	Al ≥ 0.02	材料试验报告										
4、性能												
变更记录												
变更记录号	变更发起时间	变更内容										
供应商	编制/日期	批准/日期	一汽集团 有限公司		确认/日期	批准/日期		变更日期/时间				

编制说明及注意事项：
1、本表由供应商填写，每个零件对应一张表格；
2、合格报告必须填写完编制/审核人员，经主管质量部长及以上级别领导批准签字盖章，否则视为报告不合格；

红旗				零部件检查法 (量产)				中国第一汽车集团有限公司 质量保证部			
零件号	1101200-1001	零件名称	车型	图例/固定支架/总成	外观	尺寸	材料	性能	标识	重量	
供应商	1A110	检查标准			E111						
检查项目		检查标准		检验方法	特性等级	检查频次	检查方法	备注			
1. 外观											
1.1	原稿、起痕	允许有轻微的起痕存在, 前后浮印面积≤0.5mm, 非凹面积≤1.0mm		目视 钢板尺		100%		100%	附件自检报告		
1.2	冲压边缘毛刺	≤0.3mm				100%		100%	附件自检报告		
1.3	焊接飞溅	焊接引起的飞溅毛刺, 没有粘附到底面且面积≤1mm, 允许在底面上且不易脱落的不粘附毛刺存在, 长度≤5mm, 允许焊接飞溅造成不易清除的不粘附颗粒存在, 高度≤1.0mm			目视 钢板尺	100%		100%	附件自检报告		
1.4	漏包	允许单个面积≤8mm², 长度≤10mm的底包存在, 后浮印面积且包深度应≤0.5mm, 非凹面积≤1.5mm				100%		100%	附件自检报告		
1.5	拉毛、划伤	允许深度≤0.3mm, 长度≤2mm, 划伤长度≤10mm, 划伤深度≤0.3mm				100%		100%	附件自检报告		
1.6	外观灰尘和油污	不允许有灰尘存在, 但不允许不易清除的油污、漏出残胶、发霉残留物及锈迹残留物			目视	100%		100%	附件自检报告		
1.7	材料缺陷	不允许有裂纹、孔洞等缺陷存在, 表面无锈蚀层脱落, 锈蚀脱落			目视	100%		100%	附件自检报告		
1.8	凸焊螺母	无严重烧熔、外轮廓变形应保证通过性, 螺纹处及安装面不允许有飞边或线			目视	100%		100%	附件自检报告		
1.9	凸焊螺栓与冲压件匹配	螺栓倾斜≤5°			目视	100%		100%	附件自检报告		
1.10	螺母数量	本件螺母数量“1”, 标记数量			目视	100%		100%	附件自检报告		
1.11	可追溯性标识	生产日期/批次号 (如2K, 3K等)			目视	100%		100%	附件自检报告		
1.12	漆膜	漆膜颜色、平整均匀, 不允许有露底			目视	100%		100%	附件自检报告		
2. 尺寸											
2-1	主定位孔直径	Ø10.2±0.2		通止规/卡尺		3件/批	供方报告	3件/批	附件自检报告		
2-2	次要定位孔直径	Ø10.2±0.1±0.1, 2±0.5		通止规/卡尺		3件/批	供方报告	3件/批	附件自检报告		
2-3	其他尺寸	见数据表		三坐标/检具		3件/批	供方报告	3件/批	附件自检报告		
3. 材料											
S1340DZ-50/50 T=20		根据Q/CMP-24.6							月报/交付外协处		
3-1	抗拉强度 σ _b ≥500MPa	见材料报告		拉伸试验机		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-2	断面延伸率 δ≥20%	见材料报告		拉伸试验机		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-3	屈服强度 σ _s 310-500MPa	见材料报告		拉伸试验机		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-4	C≤0.18	见材料报告		光谱分析仪		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-5	SI≤0.8	见材料报告		光谱分析仪		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-6	Mn≤2.2	见材料报告		光谱分析仪		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-7	P≤0.035	见材料报告		光谱分析仪		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-8	S≤0.03	见材料报告		光谱分析仪		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
3-9	Al≥0.02	见材料报告		光谱分析仪		3件/批	3件/批	3件/批	月报/交付外协处		
4. 性能											
变更记录:											
变更记录号	变更发起时间	变更内容	变更时间	变更人	变更时间	变更人	变更时间	变更人	变更时间	变更人	
供应商	编制/日期	批准/日期	确认/日期	一汽集团 有限公司	批准/日期	确认/日期	批准/日期	确认/日期	批准/日期	确认/日期	

编制说明及注意事项:
1、本表由供应商填写, 每个零件对应一张表格;
2、合格报告必须填写完编制/审核人员, 经主管质量部长及以上级别领导批准签字盖章, 否则视为报告不合格;