#### 捷冠3T前后围铁蒙皮焊接工艺要求

1. 所有蒙皮分片，符合技术图纸要求。
2. 蒙皮外表面平整，无凹凸不平，按压无鼓动，波浪，局部凹陷、变形等外观缺陷。
3. 前后挡风窗周边蒙皮需要以前后挡检具为基准进行装配，周边间隙及外表面阶差满足工艺要求。
4. 前后挡风窗止口表面平顺，无波浪不平，铁止口与蒙皮止口贴合，顺延成形，间断焊接固定。
5. 参考技术图纸要求，前后挡玻璃按照检具比配，首样及小批量通过玻璃比配,满足装配要求。
6. 前后围蒙皮与前后围弧杆（与车内存在密封关系的弧杆）之间需要进行贴膨胀胶带进行密封，密封效果良好。
7. 前保、灯框与前围护面，后保与后围护面装配：
8. 周边缝隙符合图纸要求；单侧缝隙\左右缝隙缝隙均匀一致。
9. 相邻面过渡平顺，阶差小于1mm。
10. 外表面棱线对齐，高低差小于1mm。
11. 前后大灯灯框等灯框与灯具周边间隙均匀，符合图纸要求，面差小于1mm。
12. 蒙皮与前后围骨架立柱边沿间断点焊固定，蒙皮焊接牢固，与骨架贴合，切边平直，满足工艺要求。
13. 蒙皮外表面对接缝满焊。
14. 前后大灯灯框与蒙皮焊接间断焊接固定，焊接牢固，满足工艺要求。
15. 前保盖板铰链支架，灯框铰链支架等安装支与骨架连接处满焊，焊接牢固。
16. 雨刮套筒焊接位置准确，符合图纸要求，高出蒙皮外表面1-3mm。
17. 后围后仓门门框尺寸符合图纸要求，对角线偏差小于3mm。
18. 所有部件焊接牢固，无脱焊，虚焊，漏焊，焊穿，焊缝表面打磨平整、无焊瘤，表面焊渣清理干净。
19. 所有部件焊接要求，通过试制评审，由我司认可，符合我司工艺要求。
20. 前后围蒙皮总成具体焊接部件，参照技术图纸要求。