

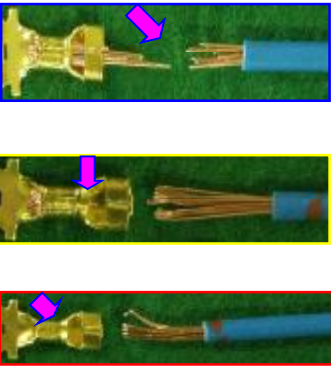
# 端子压接首件确认工艺卡片

承认 审核 作成 管理号:  
实施日期:

目的：规范作业方法和步骤,保证品质稳定.

适用：端子压接工程

### 一、端子压接拉脱力管控



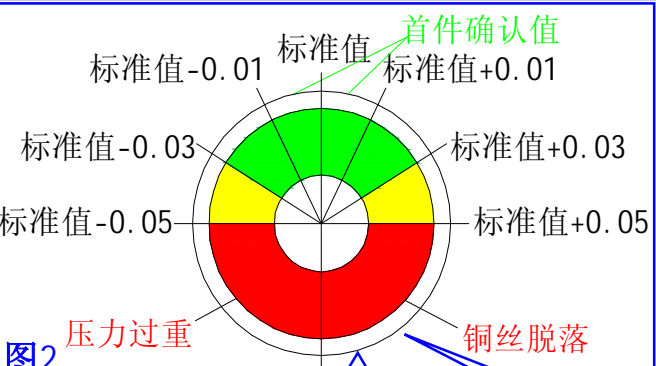
铜丝在压线脚外拉断 OK

△ 铜丝在压线脚处平齐拉断 警戒值

× 铜丝脱落 NG 图1

NO	项目	首件确认作业内容	重点(正确.安全.容易)
1	拉脱力	铜丝在压线脚外拉断的为最佳【图1】	铜丝如果有一根脱落也不行.
2	高宽值	①铜丝压接高度(C/H)在标准值的±0.01范围内【图2】 ②铜丝压接宽度(C/W)在标准值的±0.05范围内 ③绝缘层高宽值测量在标准值的±0.05范围内.	压接高宽值测量,确保在首件确认控制值范围内.
3	外观	①端子外观判定: 外观符合【图3】.	首件确认若外观有漏确认项目,则可能造成批量不良,制造浪费.

### 二、端子压接高宽值测量管控



标准值-0.01 标准值 首件确认值 标准值+0.01  
标准值-0.03 标准值+0.03  
标准值-0.05 标准值+0.05

压力过重 铜丝脱落

### 三、外观管控




图3 外观合格图片

例如:压接高度(C/H)标准是1.20.压接首件检查时:C/H测量值应是 1.19 1.20 1.21

绿色范围:最佳值  
黄色范围:警戒值  
红色范围:不良值

## <让我知道这是为什么>

发现压接高度错误 C/H过高时—铜丝脱落 C/H过低时—铜丝切断,端子破损

※此不良现象,冲件时不能发现



高度过低 铜丝被压扁切断 发生端子脱落  
正常  
过高 铜丝间有缝隙 铜丝脱落

<<对车辆的影响>>  
铜丝从端子中脱出,发生断路



车辆熄火停止

履 历	标记						
	日期						
	内容						
	作成						
	承认						

关联文件	作业发生异常时按下述方法实施	
	1. 端子压接规格 2. 压接作业标准 3. 压接接收准则 4. 作业自检规定指导书	异常: ①. 材料、部品与平常不一样时 ②. 按标准作业无法完成时 ③. 不良连续出现3个以上时