

# CJLR供应商模具资产铭牌制作与使用指南

## CJLR VENDOR TOOLING ASSET TAG MAKING AND USING GUIDE

CJLR采购业务办公室  
供应商模具管理团队



- 目的与适用范围 Purpose and Scope
- 铭牌的通用要求 Tag General Requirements
- 资产编号的规则 Asset Number Rule
- 铭牌规格与标准 Tag Specification
- 铭牌的安装要求 Tag Installation Requirements

# 目的与适用范围

## Purpose and Scope



### ■ 目的：

供应商工装模具为生产CJLR零部件而特别设计，存放于供应商处，属奇瑞捷豹路虎汽车有限公司资产(参照GTC所定义的“商品”)，必须安装有CJLR统一标准的资产铭牌，用于识别资产归属并规范资产管理工作。

该指南为规范CJLR固定资产铭牌管理统一的准则。

### ■ 适用范围：

本指南适用于所有属于CJLR产权且存放于供应商处资产的铭牌管理，包括但不限于以下几类：

- 模具
- 工装夹具
- 检具
- 专用设备
- 专用生产线

■ **执行日期**：本指南于2019-03-15开始执行

■ **执行项目**：L551 MY20 以及L551 之后投产的所有项目

# 铭牌的通用要求

## Tag General Requirements



### ■ 铭牌的通用要求

#### 1. 职责与权限：

- a- Tier1供应商获取CJLR释放的资产组号码后，负责根据《工装模具验收清单》创建子资产编号；
- b- Tier1供应商负责制作资产铭牌并予以安装；

#### 2. 制作与安装时间：

PSW phase1阶段之前，Tier1供应商应确保所有资产（包括存放于Tier1下级供应商处资产）都准确的安装符合本文件规定的资产铭牌，并将安装铭牌后的模具资产及铭牌进行拍照，将照片附于《工装模具验收清单》；

#### 3. 审核确认：

PSW phase1阶段前，Tier1供应商需向CJLR提交完整准确的《工装模具验收清单》；


#### 4. 其它要求：

固定资产转移会涉及资产使用地址的变更，供应商须修改相关信息并重新制作铭牌。

### ■ 编号规则

#### 1. 编号规则：**资产组号码 - 序号**

示例： 33002276 - 01



a- “资产组号码”：以单个车型定点commodity为单位创建一个资产组号码，由CJLR创建并释放于供应商；

b- “序号”：由Tier1供应商创建，每个资产对应唯一的1个序号；

根据《工装模具验收清单》中资产排列先后顺序进行排序（01,02.....n）创建；

#### 2. PACN新增及修改资产的编号规则：

a- PACN新增的资产：“资产组号码”沿用该零件原已生成的资产组号码，不另行创建；

“序号”供应商按照《工装模具验收清单》中新增的资产排序进行追加创建；

b- PACN修改的资产：修改资产的价值作为原资产增值部分，不修改原有的资产编号及铭牌。

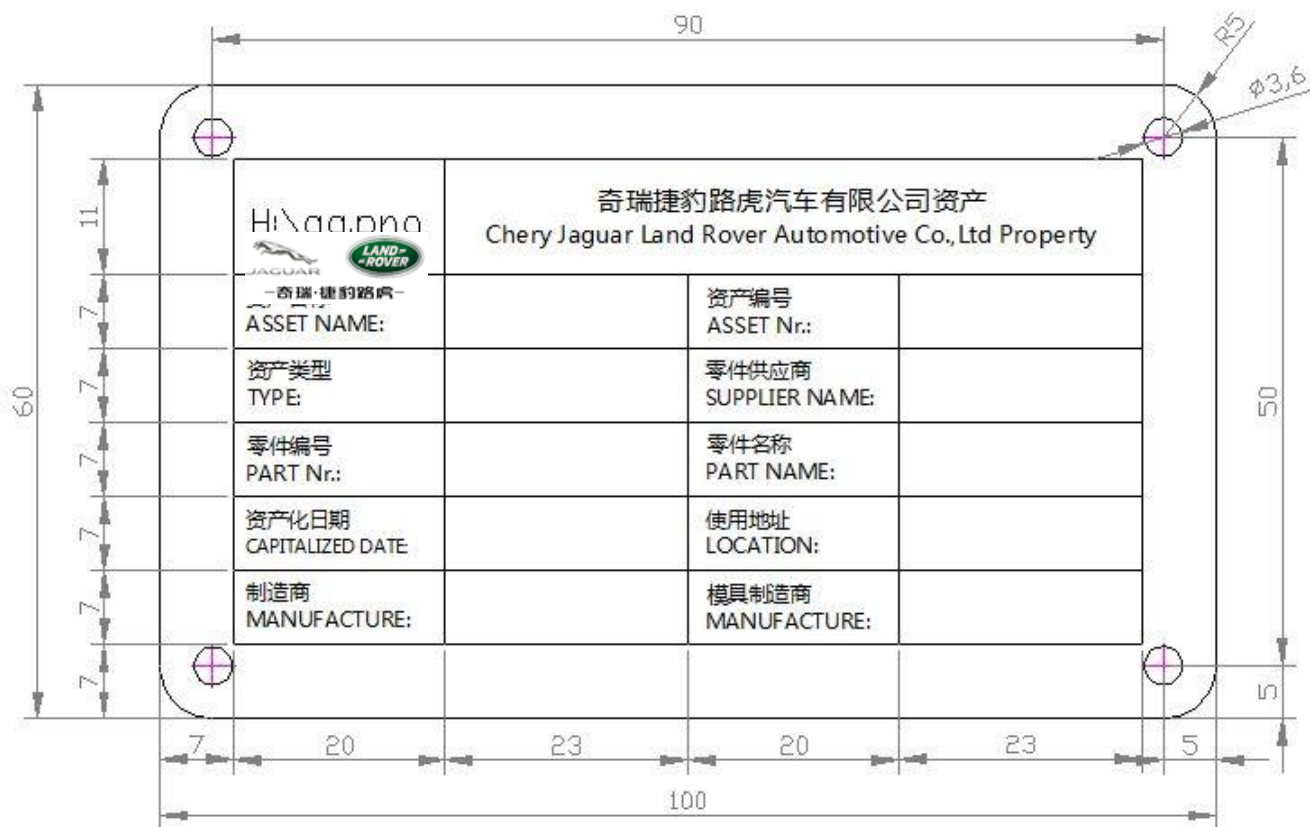
# 铭牌规格与标准

## Tag Specification



—奇瑞·捷豹路虎—

### ■ 铭牌规格：



铭牌规格要求：铭牌需严格按照上图示意的规格进行制作，具体模板参考附件AutoCAD文档。

铭牌信息要求：铭牌中输入的所有信息必须与《工装模具验收清单》的信息一致；

其中“资本化日期”请填写对应项目的Job1时间的“年/月”。

Docu. No.: CJLR-PUR-PP-T009 V1

Issue Date: 2019-04-22

保密资料 CONFIDENTIAL

# 铭牌规格与标准

## Tag Specification



### ■ 技术要求：

#### 1. 铭牌尺寸：

标准铭牌的尺寸为：100mm×60mm；

根据模具大小，铭牌可保持原有比例进行适当放大或缩小，但需确保铭牌字迹清晰；

#### 2. 文字要求：

a- 字高：2mm；

b- 字体：中文字体为微软雅黑，英文/数字/符号字体为Arial Unicode MS；

c- 字体颜色：黑色；

#### 3. 铭牌材质：

a- 铝板或不锈钢板；

b- 厚度要求：1mm；

c- 特殊需要时，可选用适合模具环境状态的其它材料及厚度（例如高热、高污环境下的模具等）；

#### 4. 制造要求：

a- 铭牌信息制作工艺：须采用激光雕刻或腐蚀刻印的方式，不可采用印刷的方式；

b- 铭牌周边应平直，不应有明显的毛刺和齿形及波形，正面应平整光洁。

# 铭牌的安装要求

## Tag Installation Requirements



### ■ 铭牌的安装要求：

#### 1. 安装方式：

每个资产对应唯一的铭牌，铭牌须用铆钉或螺钉的方式紧固于对应资产上，不可采用胶水黏贴的方式。

#### 2. 安装位置：

- a- 模具：铭牌须统一安装在模具定模的操作侧、易识别的位置；
- b- 检具：铭牌须统一安装在检具平板正面、靠操作侧的位置；
- c- 台式工装夹具：铭牌须统一安装在工装夹具平板正面、靠操作侧的位置；
- d- 其它类资产，铭牌须安装在显目、易识别的位置。

#### 3. 维护要求：

- a- 资产铭牌须保持清洁，字迹清晰，安装紧固；
- b- 定期点检铭牌是否存在，若铭牌遗失，供应商须在1个月内重新制作并安装铭牌；

#### 4. 特殊情况：

若模具无安装铭牌的位置或空间，可采用激光雕刻的方式将铭牌信息雕刻在工装模具非功能面上，至少包含信息：CJLR资产标识，资产编号，零件名称。



# THANKS