

重庆万力联兴实业（集团）有限公司

产品质量合格证书

合格证书编号 26-07-007

用 户 单 位 吉 林 协 展

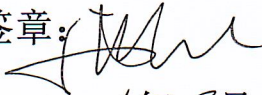
产 品 名 称 燃油泵总成-副泵

产 品 图 号 1106030-QM01-A

产 品 代 码 N117

供 货 数 量 1 套

供 货 批 号 7601

质量部 结 论	合 格	检验员签章:  2026 年 07 月 25 日
主管领 导结论	合 格	主管领导签章:  2026 年 07 月 25 日

填发单位公章:



填单日期: 2026.07.25

自检报告

中国一汽 FAW 红旗
第 1 页, 共 2 页

零件编号		零件名称						图纸版本		车型	
1106030-QM01-A		燃油泵总成-副泵						A2		N117	
供应商代码		供应商名称						外观	尺寸	材料	性能
LRC18		重庆万力联兴实业（集团）有限公司						☒	☒	☒	☒
检查项目		标准值	7					结果	备注		
1	外观检查										
1.1	表面外观	燃油泵带油位传感器总成、滤油器、储油桶、管接头和油泵法兰盘的表面应无异物、碎屑、毛刺及塑料粒子等杂物，同时不允许有损伤、裂纹、裂痕，镀层表面应光亮、均匀、致密，不得有白色腐蚀和红色锈迹。	合格					合格			
1.2	连接外观	燃油泵带油位传感器总成管路和电气连接部位应牢固、可靠，无任何缺陷。	合格					合格			
1.3	标识	燃油泵带油位传感器总成上的厂标应完整、清晰。	合格					合格			
2	尺寸										
2.1	法兰外径	Φ 123±1	123.30					合格			
2.2	法兰密封外径	Φ 108.5±0.8	108.62					合格			
2.3	法兰厚度	3±0.3	3.00					合格			
2.4	法兰密封高度	20.5±1	20.54					合格			
2.5	法兰平面度	 0.8	0.563					合格			
2.6	总成的自由高度	248±10	244.64					合格			
2.7	远端吸油管管口直径	Φ 7.89±0.06	7.896					合格			
2.8	远端吸油管止口直径	Φ 10.98±0.21	10.92					合格			
2.9	远端吸油管长度	21.12±0.25	21.13					合格			
2.10	远端吸油管止口厚度	1.75±0.15	1.71					合格			
2.11	出油管厚度	1.6±0.15	1.62					合格			
2.12	出油管长度	21.12±0.25	21.10					合格			
2.13	出油管止口外径	Φ 12.94±0.21	12.93					合格			
2.14	出油管外径	Φ 9.49±0.06	9.512					合格			
2.15	回油管管口直径	Φ 7.89±0.06	7.875					合格			
2.16	回油管止口直径	Φ 10.98±0.21	10.97					合格			
2.17	回油管厚度	1.6±0.15	1.63					合格			

自检报告								中国一汽 FAW 红旗			
								第 2 页, 共 2 页			
零件编号		零件名称						图纸版本		车型	
1106030-QM01-A		燃油泵总成-副泵						A2		N117	
供应商代码		供应商名称						外观	尺寸	材料	性能
LRC18		重庆万力联兴实业（集团）有限公司						☒	☒	☒	☒
检查项目		标准值	7					结果	备注		
2.18	回油管长度	21.12±0.25	21.13					合格			
3	材料										
3.1	法兰盘组件	POM	供应商提供材质报告								
3.2	尼龙管	PA11（BESN P212 CTL/P40TL）	供应商提供材质报告								
4	性能										
4.2	输油性能	电压：13.5±0.1V， 压力：400±10， 流量≥158L/H， 电流≤11A	199.4					合格			
			7.64					合格			
		电压：12±0.1V， 压力：400±10， 流量≥125L/H， 电流≤9.5A	158.5					合格			
			7.02					合格			
		电压：8±0.1V， 压力：250 ¹⁰ ， 流量≥20L/H	97.4					合格			
4.3	法兰盘气密性能	在65KPa压力作用下，油泵法兰盘上的接插件及其它部位应无泄漏	合格					合格			
注：对于尺寸检测项目过多的零件，可将尺寸检测数据表作为附件提交，不需要在本报告中记录检测结果											
签 字：何银银						日 期：2026.07.25					