		重庆宗申通机公司		装配作业指导卡		卡	<u>1</u>		P51、P57、R6	P57、R61、R65		A	金融缺	D
工序	号	线装(40)/部装(3 称 箱盖刻		工时	一	月机型	NP 系列		阶段标记	A	重要度	В
		` ,	,	1H TIEL		· ,						 零部件	<u> </u> <u>:</u>	
	准备好本岗位所需物料、设备、工艺装备及辅助材料,具体见工艺右边的零部件明细清单、设备及工艺装							助材料清单。		序号	零部件名		数量	 备注
	按照《岗位点检表》内容进行岗位工作内容点检并记录;按照一单元《设备点检表》内容进行点检记录;确认设备合格证在有效期内并且操作者有设备操作													
3	确认当前	前工位装机零部件状态符	符合要求 (状态跟)	踪卡/BOM 表/实物三者保持	一致),无误后在状	ででは、	付应栏签字,在	BOM 表及零部件	外箱条码上打"√"。					
=	作业流和	望												
	居当日订.	单计划在设备上进行对当	当批次订单的	2、在条码机上进行当批次	条码的选取;检查	条码字	3、检查曲轴箱	盖外观有无划伤	、色斑,使用吹枪对					
选取;				迹清晰、断针现象;			網盖合箱面型E	2清洁处理,用镊 5名70使其************************************	子选取好的条码粘贴 ^至 固、无歪斜、贴反;					
							住相宣上开 妆 压 	区宋的世央柏州年	- 四、儿正科、贻汉;					
			控制要求:		控制	要求:		(tati x t	控制要求:					
			根据 BOM 备注	Nin.	详见: 叙	: 箱体条		箱盖					1	
			要求选择正			确识别 人		条码				 设备及工艺		
	32 of all \$1(34, 27 k)	# 25 F	确的刻字日 一人	and the second	示意	$^{\mathfrak{A};}$ \square				序号	名称			管理要求
		The state of the s	γ γ γ;	Table 1		[V				万 与	<u>石</u>	/ 10 与以外份	数里 1	<u> </u>
										2 等	高块/平板	/	各1	<u></u> 每班点检
				Wilding Wilding						3	塞尺	/	1	每班点检
					Accounter			ZX #-3		4	深度尺	$(0\sim200)$ mr	n 1	毎班点检
	PER ER ER										· 1-/~/ \	(200 / III		ユシャルバロ
			Į.	5、检查曲轴箱盖刻字是否剂	青晰 .曲轴油封有无	飞边、	4、以曲轴箱盖名	全箱面定位销为	基准,将曲轴箱盖放					
				歪斜现象。	14.M2 H H1H2-4 1426		于工装板上;			,			<u></u>	1
										序号	名称	代号:	或规格	废弃物处置
			-		控制要	控制要求:			控制要求:	1	耳塞/手套		/ 放	入一般工业垃圾桶中
				1、首台对					320,300	2	条码纸带	钝化	条码纸 放	入一般工业垃圾桶中
				台激光刻生						3	条码碳带	R513	3 碳带 放	入一般工业垃圾桶中
						5印; 2、 5头占								
				油封压头点 检根据《油封 保护套、油封			油封			不合格示例				
					压头使	更用规								
				mul	ゼ <i>/</i>	. C.Æ11		Tumps have been						
	14.11		L											
	作业后	5.休用的工艺壮友 恒龙社	5里大姓 <i>伟</i> 工壮 沙	置架上,辅助材料规范放置	2 左比亞州 合由	始われまた	(区域知权的 50							
		立使用的工乙装备规范成 欠多余零部件进行清理,			L 在 佰	维护好页位	上区	0						
		大多尔琴部 [近 1												
	异常处3		1 《久田 然恒农》	工程自己表。										
1	零部件不合格:在不合格部位作上标识,填写不合格品标识卡,张贴在零部件上,放置在不合格料箱内,小件用塑料袋包装。													
2	故障机:在不合格部位作上标识,填写不合格品标识卡写明故障原因,张贴到故障发动机上。													
3	工艺装备、设备、工具异常:用标签纸填写异常现象,同时上报组长处理。													
序号	_					质量特性		频次	记录方式					
1	_	曲箱盖合箱面平面度 ≤0.05mm		В	塞尺/平板	首台, 1/200								
2 曲轴		箱盖油封压装深度		1.5-2.0mm		В	深度尺	首台, 1/200	首台, 1/200 记录					
						1		1						1
	—————————————————————————————————————	田과子供日	田山石田	田山山		百步	文	再30世	事业 人	忙	田山	文 併旦	再34口冊	田北
	版本	更改文件号	更改日期	更改人	版本	上 史以)	文件号	更改日期	更改人	版本	里以.	文件号	更改日期	更改人
编制:				校对:			质量会签:			技术会签:				

审核: 批准: