重庆宗申通机公司				装配作业指导卡			<del>江</del>	   适用机型	P51、P57、R6	1、R6	5   阶段标	구	=	抽曲	В	
工序号	号 线装(1180)/部	· 送( ) 工	序名称	下约	戋	工时		超用机垒	NP 系列	J	PI EXAM	id   A		重要度		
	上		L				I	l.					部件			
1 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、设备及工艺装备清单、辅助材料清单。										序号	零部件	‡名称	数量		备注	
	安照《岗位点检表》内容进				<b>ない エロビ</b> チ			DOV 主刀 配								
	角认当前工位装机零部件状 <b>F业流程</b>	(念付台要水(状	念跟踪下/B	UM 表/	一致力,尤误后位	上状态跟踪下对	<u> </u>	BUM 表及零音	部件外租条码上打"√"。							
	产业机组 英具压板是否与消声器外罩	置于涉、无划伤,														
目视检查	汽油机上应有测试合格号	,用气动枪将左、														
右夹具压 螺栓 不	板螺栓拧松;(注:松夹身 能拧内侧螺栓)	具时只能拧松外侧	Ū													
		控制要求:														
								序号	 名称	代号或		数量	管理要求			
	合格	又是								1	套筒	16mm	-	1	毎班点检	
	17	13								2	气动枪	/		1	每班点检	
										3	量杯	0~10	OmL	1	每班点检	
	夹	具压														
		板														
									I	辅助材料						
· ·								序号	名称 代号或规格 废			废弃物处置				
										1	耳塞/手套	Š.	/	放入	一般工业垃圾桶中	
										不合格示例						
	P. 19 mm															
三	<b>F业后</b> 8本工位使用的工艺装备规		`壮诒罢加卜	雄田林料和范拉等	2 左比宁料合由	并维拉拉圭红E	▽掃珈払的 <b>5℃</b>									
	于本土位使用的工乙表苗及 于本批次多余零部件进行清				工作。在1日上行品门,	开维扩射 好风 任日		0		<u> </u>						
	4-1-4000/2-34-4-Hi-11-70-14-11	1-27 19074 14:010	57 11 17 A P A 17 18	<u> </u>												
四星	常处理流程															
		B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。														
	女障机:在不合格部位作上林 「芸壮ター ひターエ 目 早常				到故障友动机上。											
序号	_乙农鱼、以鱼、工具开币 <b>质量控制项目</b>	常:用标签纸填写异常现象,同时上报组长处理。 <b>技术要求</b>			质量特性	质量特性 检查方法 频次 记录方式										
1	曲轴箱体内机油余量	≪25mL			B			/200 首台, 1/200 记录	_							
										_						
									<u> </u>							
 版	反本 更改文件	号 更改	:日期	更改人	 版本	更改文	.件号	更改日期	更改人		本更	 改文件号	更改	 汪期	更改人	
.,,	2 - 200 - 311	1 22.7					·	- · · · · · · · · · · · · · ·	1			· · · · ·	1>			
	编制:			校对:			质量会签:									

批准:

审核: