	重庆宗申通机会	 公司	装酉	装配作业指导卡		适用机型	P51、P57、R6	51、R6	55 阶段	标记	٨	重要度	a B	
工序号	线装(10)/部装()	工序名和	弥 调速柄油	封装配 工	时	1 追用机望	NP 系列		例权	17) IL	A	里安戊	D D	
一作业准备									零部件					
	备好本岗位所需物料、设备、 7 / / / / / / / / / / / / / / / / / / /				工艺装备清单	、辅助材料清单。		序号		部件名称		数量	备注	
	照《岗位点检表》内容进行岗 L 水蓝工位社和原如体料本领				哈 上井 高挫 粉	· ターケ DOM まみほ	ラカル A な々な L+r " 」"	P1		$\phi 5 \times \phi 10 \times$	4	1	拉写地次使用四哥	
	人当前工位装机零部件状态符 L流程	言	下/BUM 衣/头彻二有保持	一致力,无误归任扒念跟	:	子,任 BUM 衣汉苓	5部件外相余码上打 √。	P2	世	由轴箱盖		1	填写批次使用记录	
		封安装孔有 2、	、用铜棒将调速柄油封敲。		安 3、按控	制要求用深度尺对	 油封深度进行测量。(油封							
1、检查油封有飞屑,有无厂家标识,油封安装孔有 无倒角、漏加工、缩孔,将调速柄油封(P1)内/外 圆均匀涂适量机油; 2、用铜棒将调速柄油封敲入曲轴箱盖(P2)油封安 装孔内; 5、按控制要求用深度尺对油封深度进行测量。(油封														
圆均匀涂迂	量机油;													
							ļ							
控制要求: 控制要求:														
1、油封工装														
P1								序号			号或规格		世 管理要求	
								1	油封工装		/	1	每班点检	
								2	铜棒		/	1	每班点检	
油封面								3	深度尺	(0/	\sim 200) mm	1	每班点检	
(本)														
	有字面				1									
-														
									辅助材料					
							序号					废弃物处置		
							1					放入一般工业垃圾桶中		
							2	机油 SF10W-30 倒 <i>)</i>			倒入对应回收桶中			
											1			
												可能	 	
										新面		~ 油	的风险 \	
										飞边	100			
<u>三</u> 作业后 1 将本工位使用的工艺装备规范放置在线体工装放置架上,辅助材料规范放置在指定料盒内,并维护好责任区域现场的 5S。														
2 对本批次多余零部件进行清理,做好标识通知班组长确认后清退。										6				
-	常处理流程		6 E I - VE 1		* 1 1 M FFF 24	Edul Als Andri								
	部件不合格:在不合格部位作」 資机:在不合格部位作上标识。				<u> </u>	2料袋包袋。								
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	质量控制项目		技术要求	质量	量特性 检	查方法 频况	次 记录方式		1				0	
1								_		7 7 1	油封歪斜			
													合箱面贯穿 性划伤	
													ITWIN	
								·						
版本	東改文件号	更改日期	更改人	版本	更改文件号	更改日期	更改人	}	反本	更改文件	号	更改日期	更改人	
引	扁制:		校对:		炉	量会签:		技术会签	:					

审核: 批准: