Q/ZDTI-MS0201.03B

												1	1		Q,	ZDTJ-MS0201.03B
重庆宗申通机公司			司	装配作业指导卡				(英田和 (大田和	适用机型 65/70/75-W			阶段标记	A	文件	编号	WI-TJ-ZZ-03
工序号	线装(30	00)/部装()	工序名称	缸头蚓	累栓拧紧	工时					重要度	В	版る	本号	A-2-1	
作业流	 程											<u> </u>	<u> </u>	 零部件	<u> </u>	
· ,,	,										序号	零音	1件名称		数量	
											P1	气	门推杆		2	
1、扫	描发动机条码		然后用电动扭力枪		<u>f</u>		千(P1)穿	过摇臂座安		内。						
缸头	累栓依次拧紧	;														
	2								- 4							
		20	4													
								6						:备及工艺装	<u> </u>	
j.,	0			0							序号	名称		代号或规格		
1			-				6				2	电扭枪 套筒		/ 14mm	2	每班点检 每班点检
										7	3	扭力扳手		10∼100N. n	n 1	开班校正一次
4						4		921								
					7/					/						
														ADHI LIM		
								序号	#助材料 名称 代号			<u>等</u> 或规格 废弃物处置				
										1		耳塞		/	′	放入指定垃圾桶
	The same															
	P1															
								1 H 1H 41.h1								
质量控制	制															
号	质量控制项			技术要求		ļ	质量特性	检查方法	频次	记录方式						
2	自检项目 缸头螺栓扭		推杆 65/70-W: 22	(P1) 表面光滑、 2~25N m 75		m	B B			记录首台 记录首台						
3	工头螺栓扭 缸头螺栓扭		65/70-W: 22						主致 首台,1/200	□	<u>-</u>					
	ロエノトが打上 Jエノ J									1 L 7 1/200 KLA						
市记	处数		更改文件号	更改文件号 签字		日期	日期		处数	更改文件		答				日期
論制	<u> </u>	校对		会签			会签	标记	会签		审核			批	淮	
		_ ~ ~ ~										·		1,70	,	