

标准作业 指导书	编号	作业名称	所属项目	部位	工位	适用车型	工序分级	分类	版本号
	D0000177249	JP01C_减振器座安装作业指导书	160动力集中转向架(工程模型)		构架组装工位 (TS14110112)	拖车一位 转向架	普通工序	B	A

人员资质	GXJNZXJTY0039 构架组装			环境要求		ZHJ-XX-0034 照度 ≥200Lx			合计工时( min )		44			
t0003474399_g.jp01c	工步	操作指导	检测项点	检测标准	人数(人)	时间(min)	工具	工装	设备	特性及八防	风险点	安全风险识别	劳动防护	
	10 吊装 ( ZDZ-09-0006 )				1	2		液压升降小车	升降机、电动葫芦					
	20 清洁 ( ZDZ-09-0001 )	1.对所有螺栓进行清洁			1	5		工作平台	升降机					
	30 涂抹 ( ZDZ-09-0002 )	1.螺栓螺纹部位涂抹润滑脂 ( 7582 )。			1	3		工作平台	升降机					
	40 预紧 ( ZDZ-09-0003 )	1.使用棘轮扳手预紧，4个螺栓应对角紧固。			1	5	双向棘轮两用扳手		升降机					
	50 减震器座施加扭矩 ( ZDZ-09-0035 )	1.4个螺栓应对角施加扭矩。	K21_8	200( 5, -5 ) MM	1	16	扭力扳手		升降机	特殊_防脱	是			
	60 涂打防松标记 ( ZDZ-09-0005 )	1.按照TCF000001 14664《转向架防松标记涂打工艺规程》执行。	组装质量	螺栓紧固状态良好，防松标记涂打规范。	1	3			升降机	重要_防脱	否			
	70 加盖实名制章 ( ZDZ-09-0007 )	1.周边光洁区域加盖实名章。	组装质量	实名制章清晰规范。	1	5			升降机	无_无	否			
	80 安装防松铁丝 ( ZDZ-09-0016 )	1.上下两个螺栓用镀锌钢丝\\1.5呈"∞"字型机械防松。	组装质量	防松铁丝安装规范。	1	5	钢丝钳		升降机	重要_防脱	否			
编制	王长海	校对	王志勇	审核	郭继祥		批准	崔岩	发布日期	2019.06.19		页码	第 1 页共 1 页	