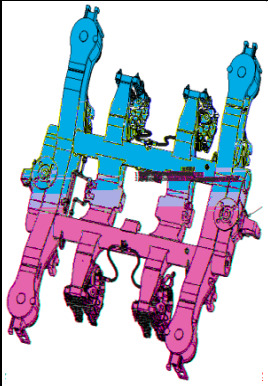


标准作业 指导书	编号	作业名称	所属项目	部位	工位	适用车型	工序分级	分类	版本号
	D0000177249	JP01C_减振器座安装作业指导书	160动力集中转向架（工程模型）		构架组装工位 （TS141110112）	拖车一位转向架	普通工序	B	A

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制章。	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	
----	-----	----	-----	----	-----	--	----	----	------	------------	--	----	------------	--