

<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="font-size: 2em; font-weight: bold; margin-right: 10px;">C&U</div> <div> <div>上海邦克轴承有限公司</div> <div>开、关机标准操作作业卡</div> </div> </div>			文件编号	Q/C&U(BK)-Z04-CK36-2019	编制	2019.7.28
			版本号	A/0	审核	2019.7.28
			工序名称	小超工序	批准	2019.7.28
项目分类	NO.	作业步骤	方法及要点说明	注意事项	图示	
开机操作	1	打开电源开关	将电源开关向上推送至合闸位置。	开关安装合理, 不能湿手操作。	1图: 外观干净。	
	2	电机启动	按下操作面板电机启动按钮。	开关按钮正常, 无卡顿. 按压正常。	2图: 面板干净无油污。	
	3	打开气电开关	打开机床外部供油供气总阀门。	阀门无渗漏, 打开正常。	3图: 使用干净毛巾将阀门配件擦拭干净。	
关机操作	1	将机床开关打在调整状态	将机床工作模式开关打到调整位置。	开关正常。	4图: 面板干净无油污。	
	2	电机停止	按下操作面板电机停止按钮。	开关按钮正常, 无卡顿. 按压正常。	5图: 面板干净无油污, 无开关破损。	
	3	关气和油阀门开关	关闭机床外部供油供气总阀门。	阀门无渗漏, 关闭正常。	6图: 外观干净。	
	4	关闭总电源开关	将电源开关向下拉开脱离合闸位置。	开关脱闸正常灵活。	7图: 外观干净, 整齐。	
保养项目:						
NO.	项目名称	保养要求	保养使用工具	保养方式	注意事项	
1	开关按钮	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	勿损坏电气元件	
2	操作面板	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	勿损坏电气元件	
3	触摸屏	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	勿损坏触摸屏	
4	阀门天关	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	破损阀门必须更换	
5	管线	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	破损管线必须更换	
6	其他					



扫描全能王 创建

C&U		上海邦克轴承有限公司		文件编号	Q/C&U(BK)-Z04-CK38-2019	编制	2019.7.28
		油石更换标准操作作业卡		版本号	A/0	审核	2019.7.28
				工序名称	小超工序	批准	2019.7.28
项目分类	NO.	作业步骤	方法及要点说明	注意事项	图示		
规范操作	1	机床工作模式开关处于调整状态	工作模式开关必须打在调整状态。	开关操作切换正常。	1图：面板保养干净		
	2	确认油石使用量是否达到极限	观看油石压杆是否达到油石架下限位置。	压杆无磨损，气缸无漏气。	2图：油石架无破损		
	3	将油石压杆向上提取向右偏出一点角度	向上提取同时向右偏10度角度，取出油石方便。	油石夹无破损，压杆正常。	3图：工装夹具干净无磨损		
	4	安装新油石	将新油石装入油石夹内。	油石安装灵活，松紧适合。	4图：工装夹干净整洁		
	5	确认油石研磨成形物料质量	观看油石成形状况是否良好，沟道抛光。	研磨沟道丝路正常，无砂轮花。	5图：超精油浇位正常，无到处溅油		
	6	正常生产	按照工艺要求正常生产。	及时做好自检自控。	/	/	
保养项目：							
NO.	项目名称	保养要求	保养使用工具	保养方式	注意事项		
1	操作面板	干净整洁无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	开关正常		
2	摆头机构	干净整洁无油石头	清洗干净的毛巾	擦拭	无砸痕无损坏		
3	定心轴	工装表面无破损	清洗干净的毛巾	擦拭	无砸痕无损坏		
4							
5							
6							
7							



扫描全能王 创建

			上海邦克轴承有限公司	文件编号	Q/C&U(BK)-Z04-CK39-2019	编制	2019.7.28
			压轮更换标准操作作业卡	版本号	A/0	审核	2019.7.28
				工序名称	小超工序	批准	2019.7.28
项目分类	NO.	作业步骤	方法及要点说明	注意事项	图示		
规范操作	1	机床工作模式开关处于调整状态	工作模式开关必须打在调整状态下操作。	开关操作切换正常。	1图: 面板干净清洁		
	2	拆除定心轴通油管	拆油管时一定要将供油总阀门关闭 防止油溅到身上。	注意料道周边勿割到手。	2图: 工装表面正常		
	3	拆除定心轴锁紧拉杆螺钉	用呆板手反方向松锁紧拉杆。	勿用损坏的工具操作。	3图: 锁紧螺杆表面干净正常		
	4	准备修磨好的定心轴	检查定心轴修磨外观是否正常。	陶瓷片粘结牢固。	4图: 定心轴干净正常		
	5	安装好压轮轴	检查压轮轴两端内孔螺纹是否正常。	勿用损坏的工具操作。	5图: 工装表面干净正常		
	6	更换两边轴承	安装过程中勿损坏轴承精度。	压轮无卡顿, 旋转灵活	6图: 工装表面干净整洁		
保养项目:							
NO.	项目名称	保养要求	保养使用工具	保养方式	注意事项		
1	操作面板	面板干净无油污及手印	清洗干净的毛巾	擦拭	开关操作灵活		
2	定心轴座	工装表面正常	清洗干净的毛巾	擦拭	工装无破损		
3	定心轴	工装表面正常	清洗干净的毛巾	擦拭	工装无破损		
4	机床外罩	外观干净	清洗干净的毛巾	擦拭	外表面干净		
5							
6							



扫描全能王 创建

C&U		上海邦克轴承有限公司	文件编号	Q/C&U(BK)-Z04-CK40-2019	编制	2019.7.28
		靠山更换标准操作作业卡	版本号	A/0	审核	2019.7.28
			工序名称	小超工序	批准	2019.7.28

项目分类	NO.	作业步骤	方法及要点说明	注意事项	图示
规范操作	1	机床工作模式开关处于调整状态	工作模式开关必须打在调整状态下操作。	开关操作切换正常。	1图：面板干净清洁
	2	拆除油石	拆油石时一定要将供油总阀门关闭，防止油溅到身上	注意料道周边勿割到手。	2图：工装表面正常
	3	打开机床工件轴皮带罩	用呆板手反方向松锁紧拉杆。	勿用损坏的工具操作。	3图：锁紧螺杆表面干净正常
	4	准备修磨好的定心轴	检查定心轴修磨外观是否正常。	陶瓷片粘结牢固。	4图：定心轴干净正常
	5	准备修磨好的靠山	定心轴锁紧拉杆一定要检查是否拉紧有间隙。	勿用损坏的工具操作	5图：工装表面干净正常
	6	调整好沟位试超	确定压轮转动正常，物料无内孔划伤。	压轮喷油正常。	6图：机床加工中无到处溅油

保养项目：

NO.	项目名称	保养要求	保养使用工具	保养方式	注意事项
1	操作面板	面板干净无油污及手印	清洗干净的毛巾	擦拭	开关操作灵活
2	工件轴座	外观干净	清洗干净的毛巾	擦拭	外表面干净
3	皮带罩	外观干净	清洗干净的毛巾	擦拭	外表面干净
4	机床外罩	外观干净	清洗干净的毛巾	擦拭	外表面干净
5					
6					
7					
8					



扫描全能王 创建

C&U		上海邦克轴承有限公司	文件编号	Q/C&U(BK)-Z04-CK41-2019	编制	李永华 2019.7.28
		定心轴更换标准操作 作业卡	版本号	A/0	审核	赵光峰 2019.7.28
			工序名称	小超工序	批准	王东 2019.7.28

项目 分类	NO.	作业 步骤	方法及要点说明	注意事项	图示
规范操作	1	机床工作模式开关处于调整状态	工作模式开关必须打在调整状态下操作。	开关操作切换正常。	1图： 面板干净清洁
	2	拆除定心轴通油管	拆油管时一定要将供油总阀门关闭、防止油溅到身上。	注意料道周边勿割到手。	2图： 工装表面正常
	3	拆除定心轴锁紧拉杆螺钉	用呆板手反方向松锁紧拉杆。	勿用损坏的工具操作。	3图： 锁紧螺杆表面干净正常
	4	准备修磨好的定心轴	检查定心轴修磨外观是否正常。	陶瓷片粘结牢固。	4图： 定心轴干净正常
	5	安装定心轴用锁紧拉杆锁紧	定心轴锁紧拉杆一定要检查是否拉紧有间隙。	勿用损坏的工具操作。	5图： 工装表面干净正常
	6	确认定心轴更换后加工物料质量	确定压轮转动正常，物料无内孔划伤。	压轮喷油正常。	6图： 机床加工中无到处溅油

保养项目：

NO.	项目名称	保养要求	保养使用工具	保养方式	注意事项
1	操作面板	面板干净无油污及手印	清洗干净的毛巾	擦拭	开关操作灵活
2	定心轴座	工装表面正常	清洗干净的毛巾	擦拭	工装无破损
3	定心轴	工装表面正常	清洗干净的毛巾	擦拭	工装无破损
4	机床外罩	外观干净	清洗干净的毛巾	擦拭	外表面干净
5					
6					
7					
8					



扫描全能王 创建

<div>C&U</div>		上海邦克轴承有限公司		文件编号	Q/C&U(BK)-Z04-CK35-2019	编制	2019.7.28
		点检、首检、自检标准作业书		版本号	A/0	审核	2019.7.28
				工序名称	小超工序	批准	2019.7.28
项目分类	NO.	作业步骤	方法及要点说明		注意事项	图示	
点检、首检、自检、规范操作	1	工作系统气压	确认机床系统压力表压力数据在正常压力范围。		压力不能超过规定范围, 压力过小必须调整, 或检查车间供气压力。	1图: 每天检查保养	
	2	油石粗压压力	将油石粗压压力调至作业文件要求范围以内。		压力不能超过规定范围, 压力过小过大必须调整, 调压阀失效必须更换。	2图: 每天检查保养	
	3	压轮压力	将压轮压力调至作业文件要求范围以内。		压力不能超过规定范围, 压力过小过大必须调整, 调压阀失效必须更换。	3图: 每天检查保养	
	4	油雾器油位	油雾器油杯油位不得底于油杯1/3油位以下, 正常保持油位在2/3油位左右。		油位不能过底或过高, 不得无油状态下运行。	4图: 每天检查保养	
	5	油雾器滴油滴数	观察油雾器滴油帽观察口, 每分钟滴油次数在60滴左右。		滴油出油要正常。	5图: 每天检查保养	
	6	首件记录	确认设备开机加工物料达到工艺合格范围。		开机批量生产达到80只必须做首件记录, 记录必须符合工艺要求。	6图: 每天保持干净整洁 字迹清楚 数据真实。	
	7	自检记录	生产物料加工首件记录做好之后每隔1小时对设备加工出来的物料进行再次工艺质量记录。		发现测量数据与工艺参数有误差时, 必须停机调整, 直到加工产品达到质量要求。	7图: 每天保持干净整洁 字迹清楚 数据真实。	
保养项目:							
NO.	项目名称	保养要求		保养使用工具	保养方式	注意事项	
1	油雾器	无油污油渍等脏物, 外观干净		清洗干净的毛巾	擦拭	保养时勿用力过猛损坏元件	
2	气压指示表	表盘干净正常, 能看清楚表盘读数		清洗干净的毛巾	擦拭	保养时勿用力过猛损坏元件	
3	滴油窗口	外观干净		清洗干净的毛巾	擦拭	保养时勿用力过猛损坏元件	
4	油杯	外观干净		清洗干净的毛巾	擦拭	保养时勿用力过猛损坏元件	
5	联结管线	外观干净		清洗干净的毛巾	擦拭	保养时勿用力过猛损坏元件	
6	其它	/		1、每次保养时查看仪气仪表是否有破损、对破损的进行更换 2、仪表油杯有漏的必须维修或更换再使用。			



扫描全能王 创建

C&U

上海邦克轴承有限公司

文件编号

Q/C&U(BK)-Z04-CK42-2019

编制

2019.7.28

靠山修磨标准操作作业卡

版本号

A/0

审核

2019.7.28

工序名称

小超工序

批准

2019.7.28

项目分类	NO.	作业步骤	方法及要点说明	注意事项	图示
规范操作	1	检查修磨工装模具	检查外圆磨床工件轴工装模具是否正常。	模具不合理必须更换。	1图：外观干净
	2	松动拉杆更换磨具	用专用扳手松动拉杆，便手更换前面联结模具。	勿使用损坏的工具。	2图：干净无油污
	3	安装小超靠山修磨模具	选择正常的修磨模具。	模具表面无伤痕，精度无损坏。	3图：模具表面干净无生锈
	4	安装待修磨靠山	安装好待修磨的靠山。	靠山锁紧牢固。	4图：靠山表面无碰伤痕
	5	对好修磨位置	对好靠山与砂轮的修磨位置。	修磨位置必须是全交合修磨。	5图：外观干净整洁
	6	启动磨床砂轮及工件启动按钮	启动操作面板上的砂轮及工件启动开关。	开关操作转换灵活。	6图：外观干净
	7	检查修磨靠山精度	用端面磨检平行差仪表进行修磨精度检测。	检测平行差不得超出2um。	7图：外观干净，整齐

保养项目：

NO.	项目名称	保养要求	保养使用工具	保养方式	注意事项
1	开关按钮	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	勿损坏电气元件
2	操作面板	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	勿损坏电气元件
3	工作台	表面干净无油污	清洗干净的毛巾	擦拭	干净整洁
4					
5					
6					



扫描全能王 创建