

(曲轴一厂粗加工 1线 精加工3线)

福田康明斯 541727(13L) 曲轴过程作业指导书

文件编号 13143000000064

编制	<input type="text"/>
审核	<input type="text"/>
标准	<input type="text"/>
会签	<input type="text"/>
批准	<input type="text"/>

桂林福达曲轴有限公司		过程作业指导书目录					产品型号	QZLJ19	产品图号	QZ零件	文件编号	13143000000006
							内部图号	QZ零件	文件页码	2	文件版本	A;3
工序号	工序名称	设备名称	重要度	备注								
	入库	圆盘锯	[a]	测试数据19								
	涂油											
	扫二维码											
	打印条形码、二维码 标签											
	点分组标识											
更改记录								设计(日期)	审核(日期)	标准化(日期)	会签(日期)	批准(日期)
标记	处数	更改文件号	日期	标记	处数	更改文件号	日期					

桂林福达 曲轴有限公司				过 程 作 业 指 导 书																	
产品型号		QZLJ19	客户产品图号		QZ零件	工序名称		入库		工序号				设备型号名称				文件编号		13143000000	
产品名称		QZ零件		内部产品图号		QZ零件		产线名称		自动化产线		加工节拍		100S		材料牌号		QZLJ19		文件页码 3	
序号	作业步骤	加工部位	装置、 夹具、工装、刀具	特性产品	产品或过程规范/公差			评价测量技术	样本		加工参数	注意事项									
					技术要求	最小值	最大值		容量	频率											
更改记录								设计(日期)		审核(日期)		标准化(日期)		会签(日期)		批准(日期)					
标记	处数	更改文件号	日期	标记	处数	更改文件号	日期														

桂林福达 曲轴有限公司				过 程 作 业 指 导 书																	
产品型号		QZLJ19	客户产品图号		QZ零件	工序名称		涂油		工序号				设备型号名称				文件编号		13143000000	
产品名称		QZ零件		内部产品图号		QZ零件		产线名称				加工节拍				材料牌号		QZLJ19		文件页码 4	
序号	作业步骤	加工部位	装置、 夹具、工装、刀具	特性产品	产品或过程规范/公差			评价测量技术	样本		加工参数	注意事项									
					技术要求	最小值	最大值		容量	频率											
10	清洗																				
20	涂油																				
更改记录								设计(日期)	审核(日期)	标准化(日期)	会签(日期)	批准(日期)									
标记	处数	更改文件号	日期	标记	处数	更改文件号	日期														

桂林福达 曲轴有限公司				过 程 作 业 指 导 书																	
产品型号		QZLJ19	客户产品图号		QZ零件	工序名称		扫二维码		工序号				设备型号名称				文件编号		13143000000	
产品名称		QZ零件		内部产品图号		QZ零件		产线名称				加工节拍				材料牌号		QZLJ19		文件页码 5	
序号	作业步骤	加工部位	装置、 夹具、工装、刀具		特性产品	产品或过程规范/公差			评价测量技术	样本		加工参数	注意事项								
						技术要求	最小值	最大值		容量	频率										
更改记录								设计(日期)		审核(日期)		标准化(日期)		会签(日期)		批准(日期)					
标记	处数	更改文件号	日期	标记	处数	更改文件号	日期														

桂林福达 曲轴有限公司				过程作业指导书																	
产品型号		QZLJ19	客户产品图号		QZ零件	工序名称		打印条形码、二维码		工序号				设备型号名称				文件编号		13143000000	
产品名称		QZ零件	内部产品图号		QZ零件	产线名称				加工节拍				材料牌号		QZLJ19		文件页码		6	
序号	作业步骤	加工部位	装置、 夹具、工装、刀具		特性产品	产品或过程规范/公差			评价测量技术	样本		加工参数	注意事项								
						技术要求	最小值	最大值		容量	频率										
更改记录								设计(日期)		审核(日期)		标准化(日期)		会签(日期)		批准(日期)					
标记	处数	更改文件号	日期	标记	处数	更改文件号	日期														

桂林福达 曲轴有限公司				过 程 作 业 指 导 书															
产品型号		QZLJ19	客户产品图号		QZ零件	工序名称	点分组标识		工序号			设备型号名称				文件编号		13143000000	
产品名称		QZ零件	内部产品图号		QZ零件	产线名称			加工节拍			材料牌号		QZLJ19		文件页码		7	
序号	作业步骤	加工部位	装置、 夹具、工装、刀具		特性产品	产品或过程规范/公差			评价测量技术	样本		加工参数	注意事项						
						技术要求	最小值	最大值		容量	频率								
更改记录								设计(日期)	审核(日期)	标准化(日期)	会签(日期)	批准(日期)							
标记	处数	更改文件号	日期	标记	处数	更改文件号	日期												