文件版本号: A;3

(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

件编号	1314300000064
编制	
审核	
标准	
会签	
批准	

日期: 2023-12-22 10:23:39

桂林礼	富达的	曲轴	<u> </u>	过程作业指导书目录					号	QZLJ19	产品图号	QZ零件	文件编号	1314300000006					
有图	限公言	司		立介主 ┣ ː		םיו די	13%	内部图	号	QZ零件	文件页码	2	文件版本	A;3					
工序号	1	工序名	3称		设备	各名 称		重要度				备注							
		入店		圆	盘锯		[a]			测试数据19									
		涂油	Ħ																
		扫二维	 登码																
	打印	印条形码 标签	、二维码																
		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	り 文件 号	号 日期	标记	处数	更改文件 ·	号日期											

		林福达 有限公司								ì	过程(乍	业指导		书				
产品型	빌号	QZLJ19	客户产	· 品图号	QZ零件	工序名:	称	入库		I	序号			设 [:]	备型号名称			文件编号	13143000000
产品名	3称	QZ零件	内部产	"品图号	图号 QZ零件 产线:		名称 自动化		-线	加口	C节拍		100S		材料牌号	QZI	LJ19	文件页码	3
<u>-</u>	/ / , , = 787			装置、	き置、 特性产品		•	产品或	品或过程规范/公差			~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~		ــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	样	本	•	L 1 T A Y	. \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\
序号	作业步骤	加工部位	夹具	1、工装、刀	具 特性	产品	技术	要求	最小值	1	 最大值 		· 评价测量技	不	容量		频率	一 加工参数 	注意事项
	<u> </u>			更改记录		I			iGi	 ì+(日期)	重	L 『核(日期)	标准化(日	期)	会签	(日期)	 批准(日期)
										- 1 (- IN (H) VI	/	H)01 H	////	~ ···	/ III / VJ/	2501 FT (FH 1/17)
标记	处数	更改文件	号日	期标记	处数	更改文件	#号	日期											

		本福达 有限公司								过	程作	业指导	寻	书				
产品型	빌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	3称	QZ零件	内部产	产品图号	QZ零件	产线:	名称		ħ	口工节	拍		;	材料牌号	QZLJ	19	文件页码	4
ė ·	//= \ , ⊨ 759	加工如分		装置、	4±,44	· * · □	·	产品或	过程规范/公差				+_1	样	本			· ***
序号	作业步骤	加工部位	夹	具、工装、刀	月 特性	产品	技术	要求	最小值		最大值	── 评价测量技	文不	容量	频率	率	一 加工参数	注意事项
10	清洗																	
20	涂油																	
				更改记录					· 구구	 - 日	担)	 审核(日期	3)	标准化(日		 	(日期)	 批准(日期)
										· (i)	₹3/	サゴス(IJ ※	۱)	1307年15(日	7(7) 7	<u> </u>	(口切)	」ル/圧(口 777)
标记	处数	更改文件-	号日	期标记	, 处数	更改之	文件号	日期	-									

		林福达 有限公司								过	程化	乍 \	业指导		书				
产品型	빌号	QZLJ19	客户产	品图号	QZ零件	工序名	3称	扫二维	码	工序	号			设	备型号名称			文件编号	13143000000
产品名	3称	QZ零件	内部产	品图号	图号 QZ零件 产线		名称		7	加工 [:]	节拍				材料牌号	QZL	_J19	文件页码	5
ė ·		加工如分		装置、	##.##	Ť P	·	产品或	过程规范/公差				本人测量 井	· 4·	样本		•		· 注意市西
序号	作业步骤	加工部位	夹具	、工装、刀	具 特性	产品	技术	要求	最小值	小值 最大值			一 评价测量技		容量	赀	频率	一 加工参数 	注意事项
		1	<u></u>	更改记录 		1	Т		设计	 †(日	排)	宙	核(日期)	标准化(日	期)	会签	(日期)	 批准(日期)
										· (H	(۲۸٦)	·T'		' /	וייייר וט(H	////	<i>→ ™</i>	/ H \\\	15011F (H 1/1)
标记	处数	更改文件	号日期	期 标记	处数	更改文	件号	日期											

		林福达 有限公司			<u> </u>						ì	过程(作:	业指导	구 :	书	<u> </u>				
产品型	빌号	QZLJ19	客户产	品图	号 C	Z零件	工序:	名称	打印条码、二约	形	I	序号			设	备型号名称			文件编号	13143000	0000
产品名	3称	QZ零件	内部产	品图	号 C	Z零件	产线				カロ <u>-</u>	□节拍			7	材料牌号	QZI	LJ19	文件页码	6	
序号	作业步骤	加工部位		装置、	•	特性	-	•	产品或	过程规范	5/公差	/差		证价测量++	*	样本			加工参数	注意事项	<u>.</u>
	TF业少绿 	加工即亚	夹具	₹、工装	、工装、刀具			技术	要求	最小值		最大值		· 评价测量技	.小	容量	 频率 		加工多質	、 注思争り	<u>у</u>
																			<u> </u>		
	I			更改记录	:			Т		· i公i	<u> </u>	日期)		└─── 『核(日期)	 标准化(日	其月)	会签	(日期)	 批准(日期	月)
					-						- 1 (H ////		· 1∨(H \31	/	1974 TO(H)	(۲۷۸	<u> </u>	(LV M)	1501 FT (FI 34	1)
标记	处数	更改文件·	号 日	期标	记	处数	更改文	次件号	日期												

		林福达 有限公司								过程1	作	业指导	异 =					
产品型	빌号	QZLJ19	客户产	品图号	QZ零件	工序名称	点	分组标	识	序号			设律	备型号名称			文件编号	13143000000
产品名	3称	QZ零件	内部产	品图号	QZ零件	产线名称	名称		加	工节拍			材料牌号		QZL	J19	文件页码	7
Ġ-D	かいル上が	加工如冷		装置、	#±.1/+		·	产品或过	过程规范/公	·差		- 本公別早世士		样	本	·	- hn 丁 公 */h	· 注音声语
序号	作业步骤	加工部位	夹具	、工装、刀	具 特性		技术要求	求	最小值	最大值		评价测量技	不	容量 频率		率	加工参数	注意事项
				三改记录					设计	L (日期)	审	 『核(日期)	 标准化(日	<u></u> 並用) ⋅	会答	(日期)	 批准(日期)
									νχ ν I \	(III 757 <i>)</i>	+	' 1×(口 ボ/)	,	איייב וט(H	₩1)		(□7√1)	」110/圧(口 7/7)
标记	处数	更改文件	号日期	明 标记	处数	更改文件	号 [日期										