

装配作业指导书(精典)

产品装配作业指导书										工
料号		总人	13	版次	v. 0	标准工时	15	文件	YL-ZB-YD-604	
产品名称	XXXXXX	工位	1	工位	1	标准产量	20	工位	装配	
1、使用材料			4、操作说明：				7、图示			
配件名称	物料编码	单件	1、准备好上转动支架、螺丝、支架底座于工位前（图 1、2、3）； 2、自检各装配部件有无不良品质项，将挑出的不良部件分开放于指定位置； 3、左手拿取支架底座放台面，右手拿取上转动支架与支架底座所示装配孔位对齐（图 4）； 4、左手取 M5 螺丝放上转动支架螺丝孔位，右手拿电批将螺				     			
上转动支		1								
螺丝		1								
支架底座		1								
2、操作前准备										
1、领取作业指导书/图纸/样件作参照确认生产物料及生产工具；										
2、按照作业指导书排拉，并调试好所有设备和夹/治具；										
3、生产前确认首件，并了										

编制：

审核：

解产品工序工艺相关操作方法和品质要求；		丝锁紧〔图 5〕；
		5、装好的组件如图 6 所示，自检装配好半成品，并摆放在托盘内流入下工序装配；
		5、技术要求
3、使用工具		1、螺母需拧紧且不滑牙及损坏螺纹；
3.1	电批 / 十字螺丝	6、考前须知
3.2		1、不良品必须单独摆放并做好标示待管理人员统一处理；
3.3		
3.4		

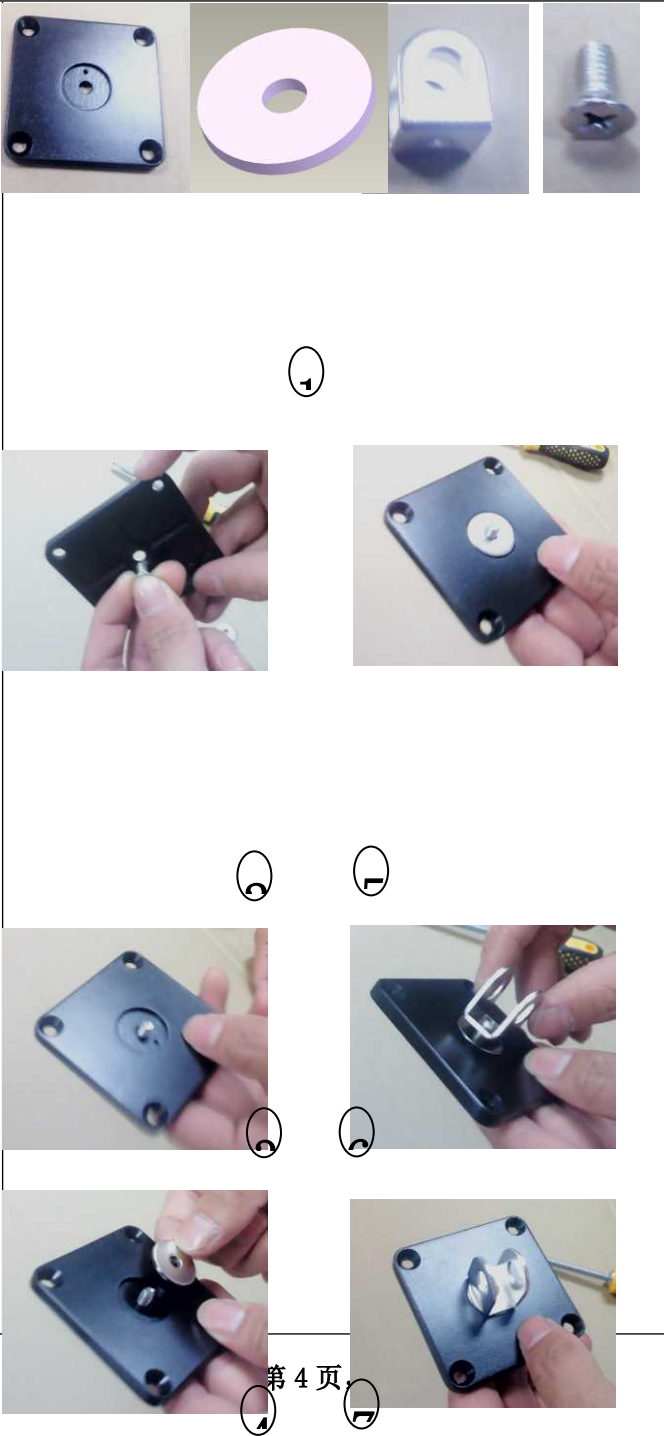
产品装配作业指导书								工位内	
料号		总人	13	版次	v. 0	标准工时	15	文件	YL-ZB-YD-604
产品名称	XXXXXX	工位	1	工位	2	标准产量	20	工位	装配
1、使用材料			4、操作说明：				7、图示		

配件名称	物料编码	单件
吸板固定		1
吸板固定		1
下转动支		1
螺丝		1

2、操作前准备

- 1、领取作业指导书/图纸/样件作参照确认生产物料及生产工具；
- 2、按照作业指导书排拉，并调试好所有设备和夹/治具；
- 3、生产前确认首件，并了解产品工序工艺相关操作方法和品质要求；

- 1、准备好吸板固定座、吸板固定介子、下转动支架、螺丝 M5*10KB 于工位前（图 1）；
- 2、自检装配部件有无不良品质项，将挑出的不良部件分开放于指定位置；
- 3、左手拿取 M5 螺丝，右手拿取吸板固定座，将螺丝从吸板固定座中间孔位穿过（图 2），用左手中指抵住螺丝（图 3），右手拿取吸板固定介子装入（图 4 图 5）
- 4、右手拿取下转动支架，如图 6 所示与螺丝对齐旋入至紧固；
- 5、装好的组件如图 7 所示，



编制：

审核：

		自检装配好半成品，并摆放在托盘内流入下工序装配；	
		5、技术要求	
		1、吸板固定座装配时要注意方向；	
3、使用工具			
3.1		6、考前须知	
3.2		1、不良品必须单独摆放并做好标示待管理人员统一处理；	
3.3			
3.4			

产品装配作业指导书								工位内容：连接	
料号		总人	13	版次	v.0	标准工时	17	文件编	YL-ZB-YD-604A
产品名称	XXXXXX	工位	1	工位	3	标准产量	200	工位名	装棚
1、使用材料			4、操作说明：				7、图示		

配件名称	物料编码	单件
转动轴套		1
内六角螺		1
M6 六角螺		1

2、操作前准备

- 1、领取作业指导书/图纸/样件作参照确认生产物料及生产工具；
- 2、按照作业指导书排拉，并调试好所有设备和夹/治具；
- 3、生产前确认首件，并了解产品工序工艺相关操作方法和品质要求；

3、使用工具

3.1	4.0mm 内六角扳
3.2	小扳手
3.3	

编制：

内六角螺		1
M6 六角螺		1

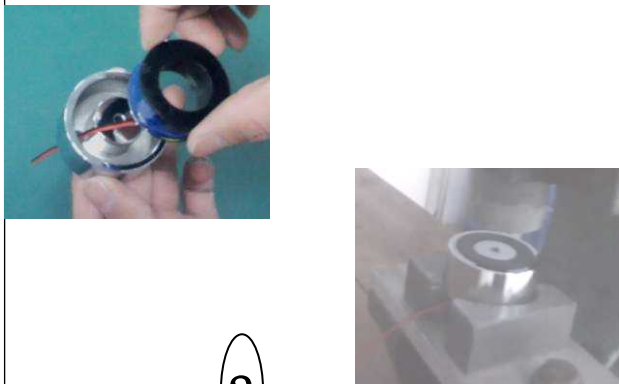
2、操作前准备

- 1、领取作业指导书/图纸/样件作参照确认生产物料及生产工具；
- 2、按照作业指导书排拉，并调试好所有设备和夹/治具；
- 3、生产前确认首件，并了解产品工序工艺相关操作方法和品质要求；

螺丝、M6 六角螺母于工位〔图 1〕；

- 2、自检待装配部件有无不良品质项，将挑出的不良部件开放于指定位置；
- 3、将上两工序装配好的支架底座组件和吸板固定座组件如图 2 所示孔位对好；
- 4、如图 3 所示从孔位处放入转动轴套；
- 5、如图 4 所示再放入内六角螺丝；
- 6、如图 5 所示左手拇指扣住螺丝端部，右手拿六角螺母放入螺丝另端〔图 6〕；
- 7、左手用小扳手卡住螺母

3.4			
-----	--	--	--

产品装配作业指导书							工		
料号		总人	13	版次	v. 0	标准工时	13	文件	YL-ZB-YD-604
产品名称	XXXXXX	工位	1	工位	4	标准产量	20	工位	冲压
1、使用材料			4、操作说明：				7、图示		
配件名称	物料编码	单件	1、准备好线圈座、铜线圈于工位前〔图 1〕； 2、自检待装配部件有无不良品质项，将挑出的不良部件分开放于指定位置； 3、定位好冲压定位治具，装好手啤机冲压头，调试手啤机定位并试冲压合格； 4、将铜线圈的两根导线从线圈座的一个孔内穿过〔图 2〕，并将铜线圈上线圈支架上凸				 ①		
线圈座		1							
铜线圈		1							
2、操作前准备							 ②		
1、领取作业指导书/图纸/样件作参照确认生产物料及生产工具；									
2、按照作业指导书排拉，并调试好所有设备和夹/治具；									
3、生产前确认首件，并了解									

产品工序工艺相关操作方法和品质要求；		起对齐线圈座上另一孔位，然后将它们相向用力相合（图3），对好位产品如图4所示；	   
		5、将对好位线圈座及与铜线圈放在手啤机定位治具上，下压手柄对它们进行冲压（图5图6）；	
		6、将装配好吸板组伯摆放在托盘内流入下工序待装配；	
		5、技术要求	
3、使用工具		1、 线圈座与铜线圈对位准确；	 
3.1	手啤机	6、考前须知	
3.2	定位治具	1、不良品必须单独摆放并做好标示待管理人员统一处理；	
3.3	压头		
3.4			

产品装配作业指导书										工
料号		总人	13	版次	v. 0	标准工时	10	文件	YL-ZB-YD-604	
产品名称	XXXXXX	工位	1	工位	5	标准产量	20	工位	测试	
1、使用材料			4、操作说明：				7、图示			
配件名称	物料编码	单件	操作说明： 1、将数显万用表电源开关翻开； 2、如图 1 所示将数显万用表将黑表笔插进“com”孔，红表笔插进“V Ω”； 3、将数显万用表档位旋到如图 2 所示位置； 4、如图 3 所示数显万用表黑表笔插入线圈组件中央； 5、如图 4 所示将线圈组件 4 根导线裸线部份排列在一起；							
		1								
2、操作前准备										
1、领取作业指导书/图纸/样件作参照确认生产物料及生产工具；							①		④	
2、按照作业指导书排拉，并调试好所有设备和夹/治具；										
3、生产前确认首件，并了解产品工序工艺相关操作方法										

和品质要求;		6、如图 5 所示将数显万用表红表笔与 4 根导线裸线部份相接触,万用表发出警报表示线圈漏电,不合格;无异响表示线圈不漏电,合格;	② ⑤  ③
		5、技术要求	
		1、测量准确,操作标准;	
3、使用工具			
3.1	数显万用表	6、考前须知	
3.2		1、不良品必须单独摆放并做好标示待管理人员统一处理;	
3.3			
3.4			

产品装配作业指导书									工
料号		总人	13	版次	v.0	标准工时	14	文件	YL-ZB-YD-604
产品名称	XXXXXX	工位	1	工位	6	标准产量	20	工位	装配
1、使用材料			4、操作说明:				7、图示		
配件名称	物料编码	单件	1、准备好待装配顶柱、弹簧、						

编制：

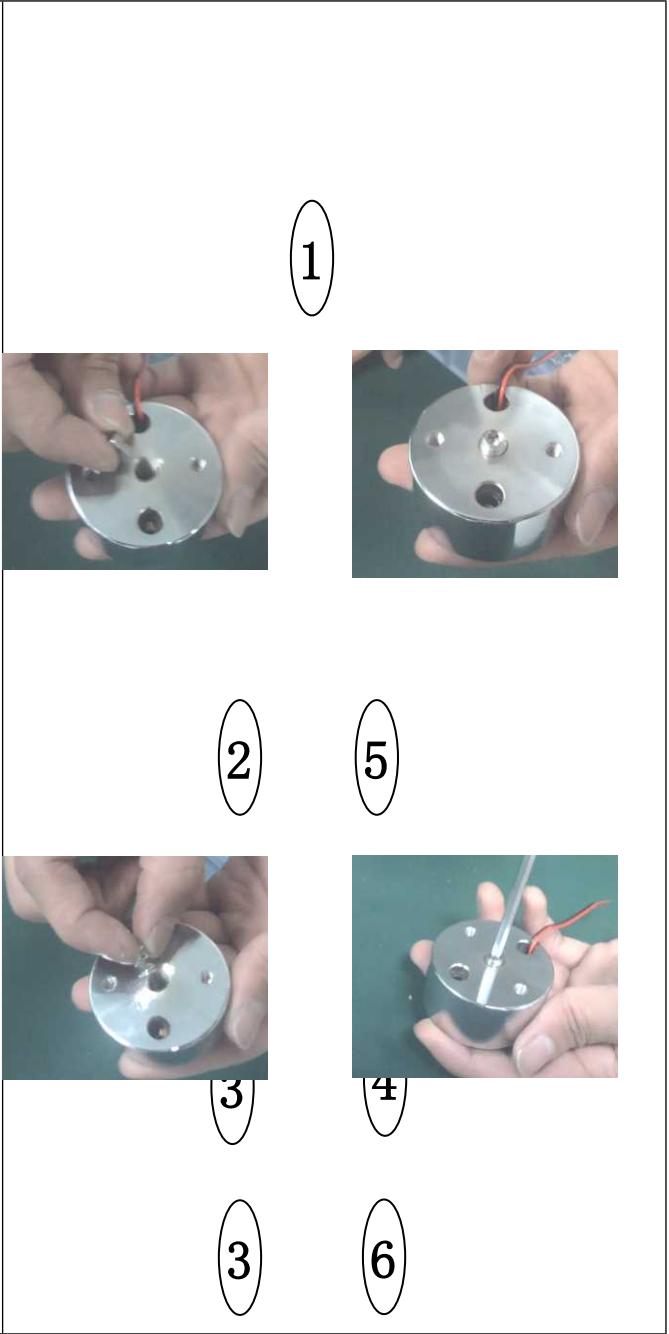
审核：

螺丝 M8*8		1
顶柱		1
弹簧		1

2、操作前准备

- 1、领取作业指导书/图纸/样件作参照确认生产物料及生产工具；
- 2、按照作业指导书排拉，并调试好所有设备和夹/治具；
- 3、生产前确认首件，并了解产品工序工艺相关操作方法和品质要求；

- 螺丝 M8*8 于工位前（图 1）；
- 2、自检待装配部件有无不良品质项，将挑出的不良部件开放于指定位置；
- 3、左手拿取装配好线圈组件，右手拿取顶柱（图 2），顶柱小头朝下装入；
- 4、如图 3 所示将 YD-607 弹簧装入；
- 5、如图 4 所示取螺丝 M8*8 放在中间孔位，用手旋入一点后再取内六角扳手将螺丝旋入，旋入深度以螺丝端部低于线圈座平面 14mm 为宜（图 5 图 6）；
- 4、装配好组件如图 7 所示；



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/666115211123010105>