

安徽安凯汽车股份有限公司

作业指导书

文件编号:

共 28 页

编制日期: 2017年2月

蒙皮通用作业指导书

(公交系列客车)

编	制:	
会	签:	
	准:	

目录

1,	内蒙皮焊接	••••	1
2,	侧围蒙皮焊接	1	10
3、	顶蒙皮焊接		19

内蒙皮焊接

	 叽汽车 B		ᆙ旦ᅬ	 長作』	/ 七 <u> </u> E		j	产品型号				零音	邓件号				总第	
有	限公	司	/ ∓7	도니코	上7日で	7 77	j	产品名称	公	交客车		零音	常件名	当	皮垫板		共8 第	第1页
工化	立号	第九、	十工位	エ	序名称	ĸ		内蒙皮焊接		生产的	单位	客车三厂)	焊装车	班组	内蒙班	工戶	序工时	
工步	工步			-	工 步		容		技	术	東 求	特性	设	备	工艺装	長 备	工步 - 工时	反应
号	名移	K		_	L 19	r J	70"			/\ <i>y</i>		分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
1	备料		根据车型	!长度#	务蒙皮 <u>:</u>	垫板备	好								剪刀 卷尺			
2	摆料		根据图纸应的位置		将蒙	皮垫板	放置	在车身相对	玻璃	用定位: 窗框下 端摆放 [§]	横梁上				专用定位块			调整/再 检查
3	检查		蒙皮垫板立柱外沿		固定后	,蒙皮	垫板。	外平面与门										调整/再 检查
											Ę	扁制	t t	交 对	会 答	签	审	核
标记	2 处数	5	 	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

安置	凯汽车股	:份	k 모시	 長作』	ルゼト E	 3 北	j	产品型号				零	部件号				总第	育页
有	限公	司	7= 7	Æ1F7	上が日 マ	ידי	Ī	产品名称	公	交客车		零	部件名		蒙皮垫板		共8 3	第2页
工化	立号 第	第九、	十工位	工	序名称	κ		内蒙皮焊接		生产单	幹 位	客车三厂 间		班组	内蒙班	工戶	ទ 工时	
工步	工步			-	Γ 步		容		技	术 要	立 求	特性	设	备	工艺	麦备	工步 - 工时	反应
号	名称	•		_		1.1	- Н			/\ \ \	. 70	分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
4	焊接		按图要求	焊接,	焊后	除渣、	去飞测	践	蒙皮 从分 收的	柱外侧垫板接接上 整板板 接处 整板 接处 整板 里, 使那一个 一个 一	头处需 内收部 , 与内 接触面		MAG 焊木	Л				调整/再 检查
5	打磨		焊后打磨	需平惠	冬,并:	去飞溅	、焊丝	丝头							尖嘴钳 錾子			调整/再 检查
											4	扁制	ħ	交 对	会 ?	签	审	核
标证	2 处数	見	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

	安凯汽	车股份	ıle		= \	. E. H		产品型号				零音	邻件号				总	第页
	有限	公 司	<u> </u>	·衣门	- AK 1	手		产品名称		公交名	客车	零	邻件名		蒙皮垫板		共8	第 3 页
工化	位号	第九、十工		工序 名称		P	内蒙皮炒	髅	生产	単位	客车三厂焊	装车间	班组	内蒙	班 工序	工时		
工步	-	工步	'	7	<u>'</u>	内 容		!.!.	.	要:		特性	设	备	工艺	装备	工步工时	反应
号	2	名称 			ツ P	竹 台		1X	八	女 ,	水	分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
6	仪表:	台蒙皮下 料	的后孔与要	应部位 対需型 部位は ・架斜	立, 调整, 进行, 整, 建行, 摆, 以,	车身骨 整好位 、折边 线,对 的部位 后用相	五置 和开 于要 五也	下料位置准	确,万	尺寸合₹	里				木榔针 剪子 卷 F			调整/再 检查
0	仪表:	台蒙皮焊 接	1 <u>1</u>	将蒙皮放在仪表台相应 位置,搭边正确,折边 与骨架贴合良好后进行 焊接;				横 梁 部 70-100m 2. 蒙皮与骨	55mm, 7 位 罗 m; 异架结	蒙皮中要 求 炸	可间有斜撑 接 间 超	Ē,	MAG 焊 机		木榔头 剪刀 锤尺 天			调整/再 检查
											编	制	校	对	会	签	审	核
标证	己 处数	更改文化	牛号	签字	日期					日期								

4	安凯汽车	股份	ı∤E	1 壮 4	- \ , 	 	•	产品型号				零音	7件号				总	第页
	有限公	〉司	汗	衣旧	- W.1E	ात ाः		产品名称		公交	客车	零音	7件名		蒙皮垫板		共8	第 4 页
工作	立号 第	九、十工	位	工序 名称		Þ	対蒙皮は	接	生产	単位	客车三厂焊	装车间	班组	内蒙	班 工序	匚时		
工步	工		'	エ		字 容			古术	要	录	特性	设	备	工艺装	支 备	工步工时	反应
号	名 名	称			У Р.	J 15		1)	× /\	女 	<u> </u>	分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
7	踏步蒙	皮下料	的后孔与要	容蒙皮备料放到车身骨架 的相应部位,调整好位置 后,对需要修整、折边和开 L的部位进行划线,对于要 5骨架斜撑焊接的部位也 要进行划线,然后用相应的 设备进行裁剪。				下料位置	置准确 。	,尺寸	合理				木榔针刀子尺夹 手			调整/再 检查
	踏步蒙	皮焊接	应位 接, 的立	将踏步蒙皮放到踏步区相 应位置,摆放正确,进行焊 接,焊接顺序为先焊接侧面 的立蒙皮,再焊接踏步处的 底蒙皮。				间距 25-35 2. 蒙皮与骨	mm; }架结	合处无	25mm,焊接 明显缝隙, 焊等焊接缺		MAG 焊 机		木榔针 別 到 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一			调整/再 检查
											编	制	校	对	会 名		审	核
,t >-	1 1.1 1/41.	= 3.2.7	4. FI	hoho id-s	[] ##n	T >-	LI MI.	##-> W D	hoho 🕮	[7] ###P								
标记	2 处数	更改文例	午号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

4	安凯汽车	股份	ıkı	3 壮 /先	- 111, 44	. B #	<u>, </u>	产品型号				零音	 『件号				总	第页
	有限公	〉司	*	旱装作	- W. 1E	ਰਜ਼ ਜ਼ਿਜ਼		产品名称		公交领	客车	零音	『件名		蒙皮垫板		共8	第 5 页
工化	立号 第	九、十工	立	工序 名称		P	内蒙皮炒	接	生产	単位	客车三厂焊	麦车间	班组	内蒙	班 工序	匚时		
工 步	工		•	工	步	字 容			古 术	要	水	特性	设	备	工艺	支 备	工步工时	反应
号	名	称			<i>У</i> Р	<u> </u>				女		分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
8	前后桥	-	的后孔与要	蒙皮备料 相应部位 对需要 的部位运 骨架斜挡 进行划约 备进行表	立,调 要修整 进行划 掌焊接 线,然	整好位 、折边 线,对 的部位	之置 和开 于要 五也	下料位置准	连确,万	尺寸合:	理				木 划 剪 锤 卷 F			调整/再 检查
	前后桥		应位 焊, 上部	蒙皮放至 位置,持 焊接顺 邓蒙皮和 早接前部	医放正原序是 原序是 中内侧	确,进 先焊接 封板蒙	行点 轮区 定 皮,	间距 70-10 2. 蒙皮与情	0mm; }架结台		25mm,焊接 明显缝隙, 焊等焊接缺		MAG 焊机		木榔针 剪子 锤 天 夹			调整/再检查
											编号	钊	校	对	会	签	审	核
1 >-	1 1 14	再 3-2-7-7	<u> </u>	kk i	F1 ₩0	4-: >-1	11 W	再北文州口	kk i	□ #n								
标证	2 处数	更改文例	牛号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

4	安凯汽车	股份	,l/E	3 3士 仏	- 111, 45	. e. #		产品型号				零音	8件号				总	第页
	有限公	〉司	.	旱装作	- <u>111</u> 2	可什		产品名称		公交	客车	零音	『件名		蒙皮垫板		共8	第6页
工化	立号	5九、十工作	立	工序 名称		P	内蒙皮炒	接	生产	単位	客车三厂焊	装车间	班组	内蒙	班 工序.	工时		
工步	l	步	·	工	· 步	· 容		<u></u>		要	求	特性	设	备	工艺	装备	工步工时	反应
号	名	称 			<i>y</i> r	1 11.		J.	× //·	<u>у</u>	7,0	分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
	大座椅 *		的后孔与要		立,调 要修型 进行 建 持 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大	整好位 、折边 线,对 的部位	五置 和开 于要 五也	下料位置准	主确, <i>)</i>	尺寸合	理				木榔头 剪子 萝子 水 剪子 大 水			调整/再 检查
9	大座椅		将架右按同皮2.上检搭	要进行划线,然后用相应的设备进行裁剪。 1. 点焊大座椅靠背蒙皮: 现将中间一块蒙皮放置与骨架处,左右调整位置,与方右两侧蒙皮位置,后对按位置进行点焊,同样方式焊接左右两块蒙皮; 2. 点焊大座椅上部蒙皮上部蒙皮上部蒙皮进放在底架上层,检查与骨架吻合度,与骨架搭边值,过孔位置是否准确,用手按住,先固定一点			滑与用煤蒙 , , 层骨准	间距 45-55 2. 蒙皮与骨	mm; }架结	合处无	25mm,焊接 明显缝隙, 焊等焊接缺		MAG 焊机		木划剪锤卷 F			调整/再检查
											编	制	校	对	会	签	1	核
											-							
标证	2 处数	更改文件	牛号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

	安凯汽车	车股份	,ŀE	3 3 1 1/4	11 . 44	. E. #	,	产品型号				零部	3件号				总	第页
	有限	公 司	79	旱装作	- 117 .7 <u>E</u>	可力		产品名称		公交	客车	零部	3件名		蒙皮垫板		共8	第 7 页
工作	位号	第九、十工		工序 名称		P	内蒙皮炒	接	生产	単位	客车三厂焊	麦车间	班组	内蒙	班 工序	工时		
工步	-	工步	•	工	步 卢	字		-lt-	支 术		求	特性	设	备	工艺》	支 备	工步工时	反应
号	2	名称			ツ P) 谷		12	(女	<i>X</i>	分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
	1	仓内蒙皮 备料	的后孔与要	更多 程度 程度 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是	立, 调要 些行力 性力 性力 大力 大力 大力 大力 大力 大力 大力 大力 大力 大	整好位 、折边 线,对 的部位	五置 和开 于要 五也	下料位置准	重确, 戶	己十合	理				木 柳 野 明 子 尺 夹			调整/再 检查
10	1	仓内蒙皮 焊接	器2.再隙出况3.是仓先焊处现,截:	设备进行裁剪。 1.对油箱仓、电瓶仓、空滤器仓等按顺序次序焊接; 2. 先焊内侧前后侧立蒙皮,再焊下部蒙皮,蒙皮对接缝隙处要平齐,搭边值均匀, 出现蒙皮与矩形管干涉情况,在干涉位置划线开口; 3. 截面梁连接处焊接顺序 是: 先内后外,先上后下,焊接无干涉。				间距 45-55 2. 蒙皮与骨	mm; }架结台	 全处无	25mm,焊接 明显缝隙, 焊等焊接缺		MAG 焊 机		木榔头 划引子 锤 天 天			调整/再检查
			7/13/21/20							编制	jl]	校	对	会	签	审	核	
标ii	已 处数	更改文件	牛号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

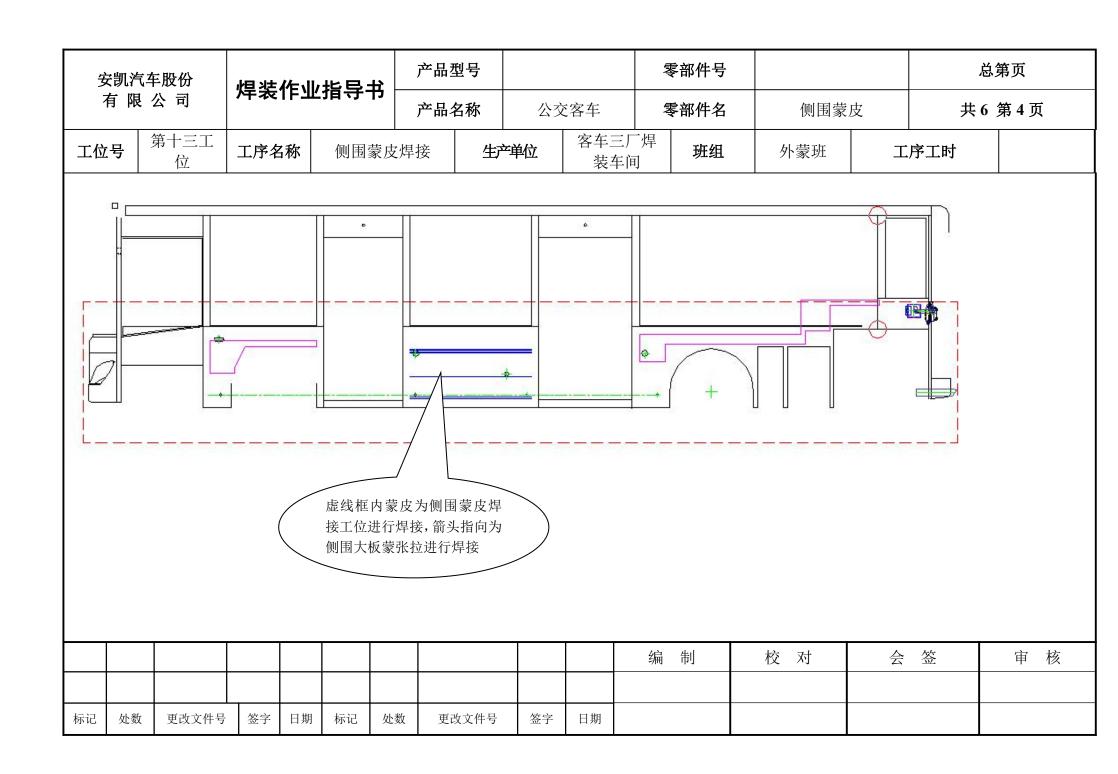
4	安凯汽车	股份	,jk	3 3 ± 1 //-	- 111, 44	. B #	<u> </u>	产品型号				零音	□□□□□□ β件号				总	第页
	有限公	〉 司	<u> </u>	旱装作	- 1114	可什		产品名称		公交	客车	零音	『件名		蒙皮垫板		共8	第 8 页
工化	立号 第	轨、十工	位	工序 名称		P	内蒙皮炒	接	生产	単位	客车三厂焊	装车间	班组	内蒙	班 工序	工时		
工步	工		•	エ		字 容			支 术	要	求	特性	设	备	工艺	支 备	工步工时	反应
号	名	称			ツ r	1 1		1	ζ / \	女	70	分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
11	内蒙皮焊		1. 根据图纸要求,需要在 内蒙皮上焊接部分扎带 环、搭铁螺栓、和螺母, 用来固定电器线束、部 分管路、线束负极接地 搭铁等; 2. 用尖嘴钳钳住扎带环, 将扎带环位置放在正开 口处对准内蒙皮焊接处 进行焊接(仪表台区 域);				扎累、接 不正接带,部地 ,开处	使用 MAG 焊接准确 ,是焊,漏焊等	无穿孔	•	点,要求焆 ² ,脱焊,假	1	MAG 焊机		木榔 划 剪锤 老嘴 尖嘴钳			调整/再 检查
12	内蒙皮剪	剪口	对影响电泳液流转的内蒙 皮部位(封堵电泳孔部位、 封腔结构、凹面蒙皮等)进 行剪口			3位、	出电泳孔, 对角线下部	封腔约3均要身	吉构对 尊口,	小至完全漏 封腔上部及 剪口大小便 皮在存液处		+*	7-1-	划针剪刀	fo/r		调整/再 检查	
											编	制	校	対	会	签	审	核
 标证	2 处数	更改文例	牛号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								



,	安凯汽车	股份	比田。	: <i>//</i> = \ , +	七巳 +	,	产品型号				零部	3件号				总	第页
	有限公	〉 司	次 	作业技	百寸十	ן ל	产品名称		公交名	李 车	零部	3件名		侧围蒙皮		共6	第1页
工作	立号第	十三工 位	工序 名称		侧围	蒙皮焊	接	生产	单位	客车三厂灯	旱装车	班组	外蒙	班 工序	工时		
工步	工	-		工	步	容		技	术	要求	特性	设	备	工艺	接 备 -	工步工时	反应
号	名	称				• 1			, · ,		分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
1	打胶前分	分析	形成 2. 打胞	対闭仓	的部位:	都要打 垫板外	侧及左右			2.括所有会 战封闭仓的							调整/再 检查
2	打胶		当; 2. 矩用 厚, 处, 排笔	》管夹角。 形成半圆 应及时原 成45度	处打密。 圆体形。 用排笔双 角进行	封胶时 在打等 対胶进 涂抹 ,	角,速度适 ,胶需加 完胶的接缝 行涂抹,时 抹涂时用 ,抹涂时用		度皮焊 打胶的]]] 接缝饱 好出 是用 的 。 Sika	主要针对外 接完成后无 的位置,如: 区、局部仓 链均匀,不 耐打不打 电泳专用胶 aflex-360HG				排笔 刮胶板 胶枪			调整/再 检查
3	贴防急	 長海绵	将左右 条;	侧围蒙皮	区垫板部	7位贴_	上防震胶							美工刀			调整/再检查
										编	制	校	对	会	签	审	核
 标记	2 处数	更改文例	牛号 签	字日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

安制			装作J	ルモ	——— (土)	j	产品型号				零i	部件号				总第	第页
有	限公司		₹ 1 F Δ	上1日~	т т	j	产品名称		公交客	F	零i	部件名	便	围蒙皮		共6 第	第2页
工作	立号	十三工位	工	序名称	ĸ	便	围蒙皮炸	旱接	生产	単位	客车三 装车	1 1	班组	外蒙班	工户	 字工时	
工步	工步			华	内 容	,			术要		特性	设	备	工艺岩	支 备	工步 - 工时	反应
号	名称			<i>'</i> 'y'	ri 1 I			1,7	小 女	-7C	分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
4	侧围蒙!点焊(?	便 使 使 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是 是	支瓜佥蒙立整《安品需则留《反榔上夹面查蒙,好然先;需围15在与头后紧相;位为蒙后点》要蒙一立立头,以"位为"是分类。	再与 置拉位别侧 去在 哪蒙夹皮打调腰 確后置从蒙 的乘翻皮紧握边边	整梁 角的后两皮 烫客力未;那处蒙上,后蒙再端下 皮门,覆 边点皮白, 皮的,覆 敲焊, 放弃靠鱼 , 皮将向边, 原本靠鱼, 是	立要《拜进蒙卜乃》,并全板的一折一置用一液,点两靠再一剪和紧2一贴	压焊端拢点 除前靠一3 到装用 行蒙 余桥柱下 柱	量拉2.低辊标高差3.0-70m 5-0π 5-0π	支拉·多蒙梁皮辊磨于的 m. m.假伸机。05%—0.装了架上用压高 m.即点点、上用素的,。焊点,不有,	1%, 准; 面压皮尺 为直要 皮状 鱼类 色求 电子		点焊机 MAG 焊机 等离子切 割机		锤子针器 下椰头			调整/再 检查
										4,	扁制	校	对	会名	签	审	核
#= \frac{1}{2}	1 <i>h</i> k #h	再改立件只	炒ウ		F:17	かり	再办分件	早	· □ #								
标记	. 处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件	号 签字	日期								

安問		份	旭地	き作业	, 	金金	Ī	产品型号				零	部件号				总第	第页
有	限公	司	作本	₹∏F₩	LJE T	, דד	ī	⁻ 品名称	岔	交客车		零	部件名	侧	围蒙皮		共6 第	第3页
工化	立 号 第	5十三	工位	工/	序名称	ζ	侧]]国蒙皮焊持	妾	生产的	单位	客车三 装车	1 7	妊组	外蒙班	工户	了下时	
工步	工步	- 1	·	-	□ 歩		容		技	术 男	京求	特性	设	备	工艺装	長 备	工步 - 工时	反应
号	名称			_		1.1				<i>7</i> ₹		分级	名称	编号	名称	编号	min	计划
5	侧围小蒙皮备							哈侧单边折 f弯机折边;							划针 折弯机			调整/再检查
6	侧围小蒙皮焊	世 史 2. 接 / 焊	进行焊接 . 调整好	; 各块蒙 侧后窗	を を で を で は で は で し で し で り で り で り で り り で り り り り り り	置后, 蒙皮、	用F夹 司机窗	未焊接部分 夹紧,依次 3周边蒙皮 上间隙为	5㎜, 海要紧柱折,	求仓门 表	求 足牌 立在,则正的 放弃 柱对对面面 加工		悬点焊机		锤子 划针 手剪刀 F 夹			调整/再 检查
											4	扁制	校	对	会 答	交	审	核
标记	. 处数	更改	文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								



安凯泽	气车股份	焊装作业	1,花巴书	产品型	型号			\$	常件号			总统	第页
有限	艮公司	产表TF1	比相守节	产品4	名称	公交	で客车	复	常件名	侧围蒙	皮	共6	第 5 页
工位号	第十三工 位	工序名称	侧围蒙皮	焊接	生产	产单位	客车三厂 装车间		班组	外蒙班	エ	序工时	



侧围蒙皮翻边后 用压板夹紧,压板 用F夹夹紧后再进 行点焊,翻边时应 保证各部位尺寸 均匀,翻边值为 15-20mm,焊点间 距为60±10mm,点 焊要求无脱焊、假 焊、漏焊等缺陷

										编制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

安凯泽	气车股份	 焊装作』	1,花巴书	产品型	型号			\$	拿部件号			总统	第页
有限	艮公司	产衣TF1	比相守节	产品名	宮 称	公交	で客车	复	常件名	侧围蒙	皮	共6	第6页
工位号	第十三工 位	工序名称	侧围蒙皮	烂焊接	生产	产单位	客车三厂 装车间		班组	外蒙班	エ	序工时	



、 轮胎护 面蒙皮 翻边

										编制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

	凯汽车		∤ 旦 ≥	 装作』	l/北드 E		7	^站 品型号					零	部件号				总第	
有	限公	〉司	/ + 2	떠ᄀ	上)日で	יו ב	7	产品名称		公3	交客车		零	部件名	0	則围蒙皮		共1 第	第1页
工化	立号	第十	四工位	工	序名称	ζ	侧	围蒙皮扌	丁磨		生产单	並	客车三 装车		班组	外蒙班	工/	 字工时	
工步	l	步		T	步	内 容			 技		三要	求	特性	设	备	工艺	装备	工步 - 工时	反应
号	名	称				L1 .TI.			1,2	/ \	· 女 	7,0	分级	名称	编号	名称	编号		计划
1			逐点打磨接缝处运				氧化层	层,蒙皮	打磨	手平 季	整,无		· 中山	角向磨 利			<i>γ</i> γ		调整/再检查
										_		<u> </u>	扁制	杉	を対	会	签	审	· 核 ————
	2 处数	数	更改文件号	签字	日期	标记	处 数	更改文件	号 签:	字	日期								



安制	叽汽车股 ⁄	分	型生作小	业指导书		产品型号				Į.	厚部 件	-号				总统	第页
有	限公司	司 ^	F₹₹IF≟	正月廿九		产品名称	2	公交客车		Ę	拿部件	名	-	顶蒙皮		共9页	第1页
工作	立号 第	5十二工位	エ	序名称		顶蒙皮焊扎	妾	生产	単位	客车三	厂焊 间	美 车	近组	外蒙班	工	序工时	
工	工步									特性	I	设	备	工艺装	支 备	工步	反应
步 号	名称		I	步内	容		技	术 要	求	1 分 级		名称	编号	名称	编号	工时 min	计划
1	焊接前沿 备	2. 蒙 3. 检 4. 按	皮前后拱 查焊机设 照工艺要	戴劳保用品顶尺寸检查备、工装是 水设置焊机使用工具;	五; 是否合	格完好;		【戴劳保]品合理	用品和	1		焊机 G 焊机		锤子, 錾 子, 划 针, 剪 刀,活动 夹钳			调整/再检查
2	大顶蒙/ 备料	支 2. 将 置 3. 将	; 蒙皮放到 ; 蒙皮放到	的蒙皮备料 升降台上, 顶盖骨架的 位置准确;	举升		确定备	料蒙皮	尺寸符	F				升降台, 活动夹 钳			调整/再检查
		·							:	编制	•	校	对	会 答	签	軍	核
标记	. 处数	更改文件	· 签字	日期	材 处	数 更改文件号	号 签字	日期									

安制	几汽车股化	} } ⊮	╚装作业	1/45号:		产品型号				零	部件号					总统	第页
有	限公司		- X F 1	正)自立。	13	产品名称	2	公交客车		零	部件名]	页蒙皮		共9页	第2页
工位	立号 第	十二工位	工	序名称		顶蒙皮焊扎	妾	生产的	尬	客车三厂		廷	E组	外蒙班		序工时	
工	工步									特性	设		备	工艺装	支 备	工步	反应
步 号	名称		I	. 步 口	为 容		<u>技</u>	术 要	求	分级	名称	ĸ	编号	名称	编号	工时 min	计划
3	大顶蒙原 焊接	边蒙焊焊向接四 2. 财产	和顶蒙皮 安接缝处 寒顺序是 司一个两端	前冠用 病性 , 有进一对 , 向各时对车顶	端采用点 早后用MA 可边各一 早接,中 早工同时	接,左右两 焊,中加 6焊机加 同學工 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10	5mm, 5 5-7mm。 5 5-7mm。 5 60-2	要求点点。 以是,假焊、 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。	为接焊 旱从 逢爱气 中线 医漏 饱你孔	逢间 , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	点焊 CO2 焊	-	Δ4	会 3	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1	调整/再 检查 核
									:	州 巾		仪	<i>\\</i> \]	云 3	<u> </u>	₽ 	1 亿
	. 处数	更改文件号	· 签字	日期	标记 处	数 更改文件号	号 签字	日期									

安制	凯汽车股 [⁄]	份	但壮	· 作、III	と指导		7	产品型号				零	部件号				总第	
有	限公司	1	件衣	₹IJ⊢₩	LJE T	ידי	7	产品名称	公	交客车		零	部件名	-	顶蒙皮	į	共9页	第3页
工化	立号 第	5十二工作	<u> </u>	工)	字名称	ζ	1	顶蒙皮焊持	妾	生产的	单位	客车三厂间	· · · · · +	近组	外蒙班	工户	序工时	
I	工步		·				·			b ===		特性	设	备	工艺装	長 备	工步	反应
步 号	名称			工	步	内 名	\$		技	术 要	求	分级	 名称	编号	名称	编号	工时 min	计划
4	前后拱	页 2. 月 3. 月 3. 月	正,示 用活动 划线; 从车身	高灯 为 中	孔尺寸 把前后 下,按	符合要 計拱顶固 划线位	要求; 同定在 [*] 置修	位置,放 骨架上 剪拱顶蒙 边毛刺。	划线准净	确,毛束	削清除 -	F			划针,剪刀,活动夹钳			调整/再检查
5	前后拱程接		用活 动进行焊		固定拱	: 顶蒙皮	ζ;		2. 焊点 焊点直 3. 要求 穿孔,	蒙皮位 距离 30 径Φ5-7 焊接准框 焊焊,排 焊等缺口	±5mm, ⁷ mm; 确 , ヲ 总焊, ſ	Ē	MAG 焊机		锤子 活动夹 钳			调整/再 检查
											4	扁制	校	对	会 答	· ·	审	核
标记	2 处数	更改文件	牛号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期								

安制	凯汽车股值	分 №	 装作』	l/ 七드 E	金金	j	产品型号					零音	7件号						总第	万
有	限公司		æ F 1	正)日下	<u> </u>	j	产品名称	2	交客车			零音	1件名		1	页蒙皮		共	9页	第4页
工作	位号 第	十二工位	工	序名称	ζ	-	顶蒙皮焊接	妾	生产的	单位	客	车三厂》 间	焊装车	到	E组	外蒙班	I	序工	二时	
工	工步											特性	设	.	备	工艺》	支 备	-	Σ步	反应
步 号	名称		I	步	内容	\$		技	术 要	求		分级	名称	Ķ	编号	名称	编号	-ı	工时 min	计划
6	开空调回 风口及出 风口	回风口。 进行敲: 出风口。 2. 沿出。	及出风口 击,敲出 和回风口 风口及回 出风口和	コ,用 出轮廓 コ周边 コ风口 コ风口	榔头在1 线;用则进行裁则四周进行。 四周进行。	一窗框内 剪刀浴 剪; 行点灯	干出空调 內侧四周 沿着空调 早; 生行挡条	2. 焊点 焊点直 点焊要	裁剪无 间距 25 径为Φ; 求牢固; 焊、漏焊	-35mm 5-7mm; 无脱	í		点焊	机		榔头 记号笔 直尺 手电钻 剪刀				
7	开天窗口	口,用 ² 出顶窗 ² 2. 用剪 ² 寸达到i	邮头在图 轮廓线; 刀裁剪刃 翻边要刃 窗处蒙唇 -12mm,	窗框内位 天窗周边 长; 安向上社 翻边后	侧四周; 边蒙皮, 翻边90 [°] 등需打磨	进行高 ,蒙尽 。, , ,	于出天窗 弦击,窗 皮预留尺 医窗翻边 点焊;	点直径 焊要求	距 25-3 为Φ5-7 牢固, 漏焊、焊	7mm;) 无脱焊	点点		点焊	机		榔头 记号尺 直尺钻 剪边器 翻边器				
		'								2	编	制		校	对	会名	· ·		审	核
标记	2 处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	· 签字	日期											

安制	凯汽车股 /	分	装作』	ル世目			产品型号					零部	件号					总统	第页
有	限公司		∞ - 1	工月仁工	יו ד		产品名称	/2	公交客车	i		零部	件名]	页蒙皮		共9页	第5页
工化	立号 第	十二工位	工	序名称	Κ		顶蒙皮焊挂	· 妾	生产	単位	客	车三厂焊 间	装车	班	组	外蒙班	エゲ	亨工时	
工	工步											特 性 _	设		备	工艺装	支 备	工步	反应
步 号	名称		工	步	内名	字		技	术	夏 求		1分级	名称		编号	名称	编号	工时 min	计划
8	侧围小均蒙皮焊持	料; 之. 用点 进行 3. 用点	〔焊机对 焊接;	例围	蒙皮和	顶蒙。) 进行下 皮连接处 之上部分	2. 要 柱 对 对 面 面	接求盖应于焊焊面靠板紧柱折,,接接,	於	在,则正		点焊机	П		划针,剪 刀,活动 夹钳			
9	顶蒙皮排 磨	丁 用磨光	机对车顶	页蒙皮 <i>。</i>	进行打厂	磨		毛刺,	「磨无凸与相邻。」 与相邻。 焊缝打!	表面圆	滑					磨光机			
										:	编	制	;	校	对	会 名	签	审	核
标记	2 处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期										

3	安凯汽车	E股份	\FB 7∓	<i>tt</i>	ドロ 北	产品型号			零部	『件号			总	第页
	有限		焊 表	作业指	旨导书	产品名称	公交客	车	零部	『件名	顶蒙皮		共9页	第6页
工位	号	第十二工 位	工序 名称	顶蒙层	皮焊接	生产单位	客车三厂焊	装车间	班 组	外蒙班	工序工时			
					[车顶蒙皮示	意		
									编	制	校 对	会	签	审核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记 夕	数 更改文	件号 签字	日期						

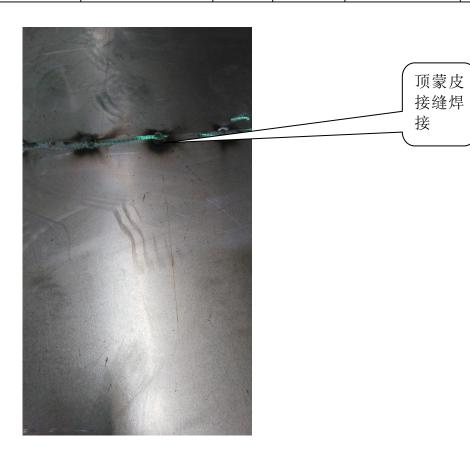
安凯汽车股份 有限公司		水 国化	: 佐小比巴士	产品型号		零音	邓件号		总第页
		焊装作业指导书		产品名称	公交客车	零部件名		顶蒙皮	共9页 第7页
工位号	第十二工 位	工序		生产单位	客车三厂焊装车间	班 组	外蒙班	工序工时	



天窗蒙 皮翻边

										编制	校 对	会 签	审 核
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

4	安凯汽车股份 有限公司		旧址	:佐小比巴士	产品型号		零音	8件号		总第页
			焊装作业指导书		产品名称	公交客车	零部件名		顶蒙皮	共9页 第8页
工作	位号	第十二工 位	工序		生产单位	客车三厂焊装车间	班 组	外蒙班	工序工时	



										编制	校 对	会 签	审 核
	·												
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期				

多	安凯汽车股份		旭妆作业长色书			产品型号	产品型号		零						总统		
有限公司		焊装作业指导书			产品名称	公	公交客车		零部件名		顶蒙皮			共9页	第9页	,	
工位	:号	第十二工 位	工序 名称	顶蒙	皮焊接	生产单位	客车	三厂焊装	连间	班 外蒙班		工序	工时				
	虚线区域内侧围蒙皮在大顶蒙皮焊接工位焊接																
										编	制	校双	付	会	签	审核	ξ
标记	处 数	更改文件号	签字	日期	标记 夕	业数 更改文	工件号	签字	日期								