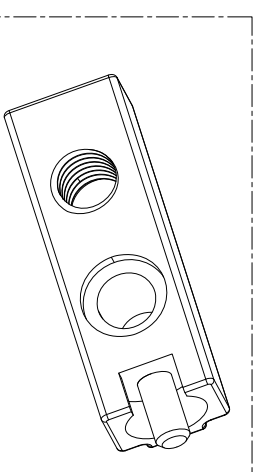
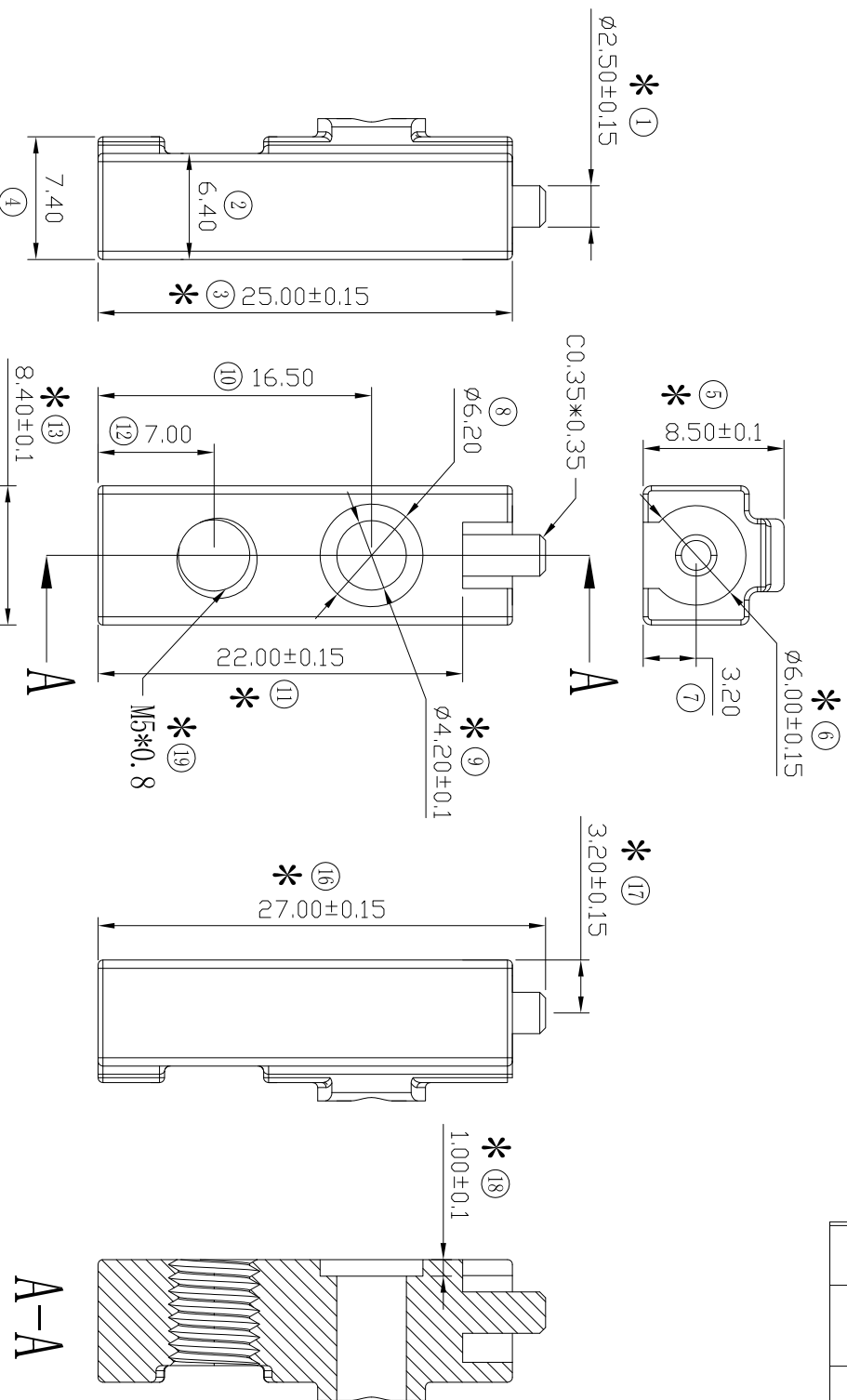


# 作业指导书(SOP)

版次	更改标记	更改说明	签名	日期
A				



尺寸编号	尺寸	公差	质检规范	首检	巡检	备注
①	$\phi 2.5$	$\pm 0.15$	千分尺	◆	◆	
②	6.40	$\pm 0.2$	千分尺	◆	◆	
③	25.00	$\pm 0.15$	游标卡尺	◆	◆	
④	7.40	$\pm 0.2$	游标卡尺	◆	◆	
⑤	8.50	$\pm 0.10$	千分尺	◆	◆	
⑥	$\phi 6.00$	$\pm 0.15$	工具量	◆	◆	
⑦	3.20	$\pm 0.2$	工具量	◆	◆	
⑧	$\phi 6.20$	$\pm 0.2$	工具量	◆	◆	
⑨	$\phi 4.20$	$\pm 0.1$	止通规	◆	◆	$\phi 4.1$ 通 $\phi 4.3$ 止
⑩	16.5	$\pm 0.2$	工具量	◆	◆	
⑪	22.00	$\pm 0.15$	游标卡尺	◆	◆	
⑫	7.00	$\pm 0.2$	工具量	◆	◆	
⑬	8.40	$\pm 0.10$	千分尺	◆	◆	
⑭	6.40	$\pm 0.10$	千分尺	◆	◆	
⑮	4.40	$\pm 0.10$	千分尺	◆	◆	
⑯	27.00	$\pm 0.15$	游标卡尺	◆	◆	
⑰	3.20	$\pm 0.15$	工具量	◆	◆	
⑱	1.00	$\pm 0.1$	高度规	◆	◆	
⑲	$M5 \times 0.8$	通止正常	$M5 \times 0.8$ 塞规 塞规	◆	◆	

## 工艺流程:

物料-->压铸-->检验-->电镀-->铆接-->包装-->入库-->发货.

- 作业指导技术要求:
1. 零件无划伤、垫伤、翘曲、变形等缺陷.
  2. 零件毛刺需控制在0.10以内.
  3. 未注公差为 $\pm 0.2$ .
4. 注 \* 为重点保证尺寸, 品管检验, 员工自检.
5. 零件材质: 锌合金(3#锌).
6. 零件镀锌, 盐雾试验 $\geq 144$ 小时.
7. 未注圆角及尺寸见3D图.
8. 材料颜色: 对照首次样件.

单位	MM	视角	☉	姓名	日期	零件名称	压铸件
	未注公差			TWM	2014-7-10	零件编号	005
设计	制图	审核	批准	日期	2014-7-12	表面处理	电镀
图号							
共(1)页		第(1)页					

材质	锌合金(3#锌)	状态	
厚度		比例	1:1

上海翔马实业有限公司