



广州澳普利发门窗系统有限公司作业指导书
Guangzhou OPLV Door&windows System Co.,Ltd Standard operation process

产品名称	窗	产品系列	门窗系列	工序名称	修订履历/工艺流程图	前道工序		文件编号																																																																																															
						后道工序		文件版本	A																																																																																														
*****文件内容***** <table border="1"><thead><tr><th>项次</th><th>版别</th><th>ECN NO.</th><th>工序名称</th><th>页次</th><th>备注</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>A</td><td></td><td>修订履历/工艺流程</td><td>2</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>A</td><td></td><td>开料</td><td>1</td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>A</td><td></td><td>内框组装</td><td>3</td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>A</td><td></td><td>外框组装</td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>5</td><td>A</td><td></td><td>点胶.打压线</td><td>2</td><td></td></tr><tr><td>6</td><td>A</td><td></td><td>装框扇</td><td>4</td><td></td></tr><tr><td>7</td><td>A</td><td></td><td>包装</td><td>1</td><td></td></tr><tr><td colspan="4">toatal</td><td>19</td><td></td></tr></tbody></table> *****修订履历***** <table border="1"><thead><tr><th>版次</th><th>ECN NO.</th><th>修订内容（项次）</th><th>发行日</th><th>备注</th></tr></thead><tbody><tr><td>A</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>B</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>C</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>D</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>E</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>F</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>G</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>										项次	版别	ECN NO.	工序名称	页次	备注	1	A		修订履历/工艺流程	2		2	A		开料	1		3	A		内框组装	3		4	A		外框组装	6		5	A		点胶.打压线	2		6	A		装框扇	4		7	A		包装	1		toatal				19		版次	ECN NO.	修订内容（项次）	发行日	备注	A					B					C					D					E					F					G				
项次	版别	ECN NO.	工序名称	页次	备注																																																																																																		
1	A		修订履历/工艺流程	2																																																																																																			
2	A		开料	1																																																																																																			
3	A		内框组装	3																																																																																																			
4	A		外框组装	6																																																																																																			
5	A		点胶.打压线	2																																																																																																			
6	A		装框扇	4																																																																																																			
7	A		包装	1																																																																																																			
toatal				19																																																																																																			
版次	ECN NO.	修订内容（项次）	发行日	备注																																																																																																			
A																																																																																																							
B																																																																																																							
C																																																																																																							
D																																																																																																							
E																																																																																																							
F																																																																																																							
G																																																																																																							

产品名称	窗	产品系列	门窗系列	工序名称	修订履历/工艺流程图	前道工序		文件编号	
						后道工序		文件版本	A

工艺流程图：

```

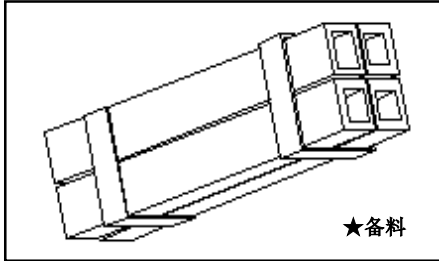
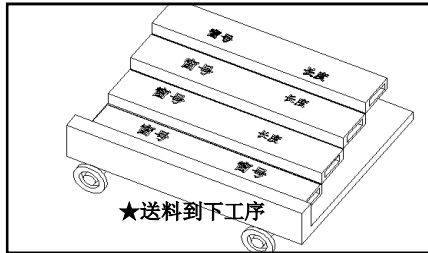
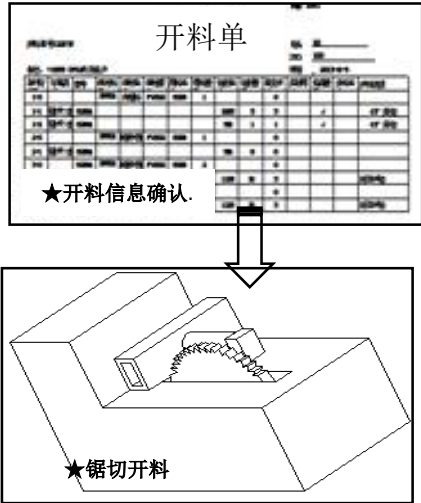
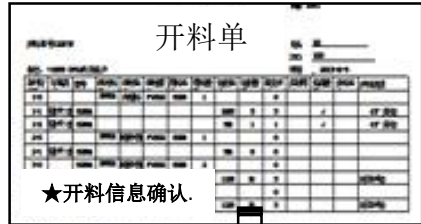
graph LR
    A[开料] --> B[内框组装]
    A --> C[外框组装]
    B --> D[点胶 打压线]
    C --> D
    D --> E[组框扇]
    E --> F[包装出货]
    
```

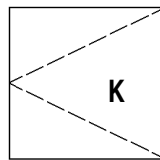
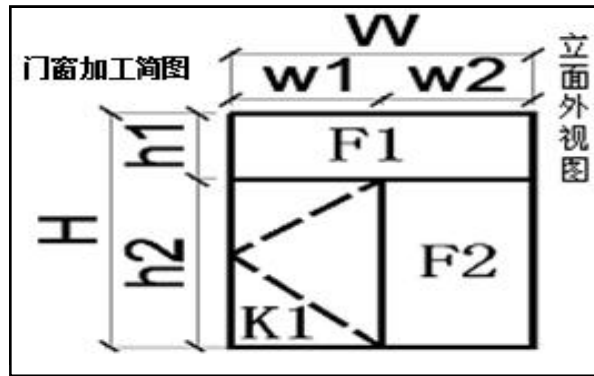
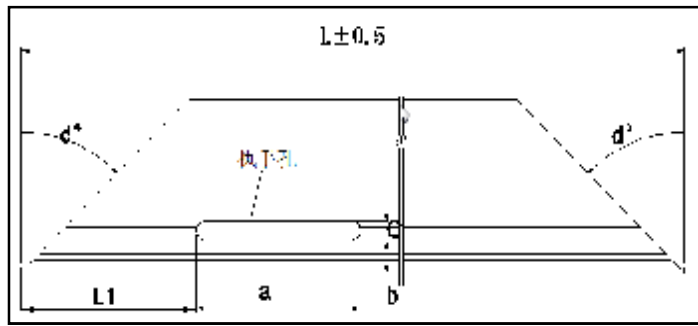
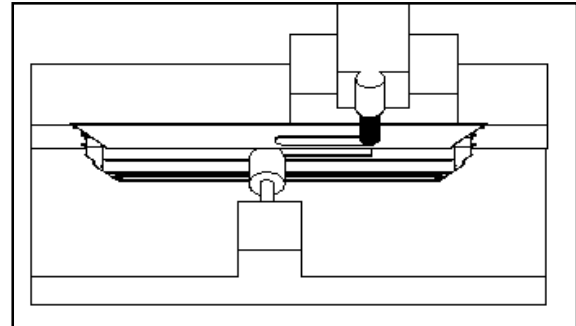
核定		品管		制造		制作		制作日期	20130704	页码	2/2
								修改日期			

彭志成

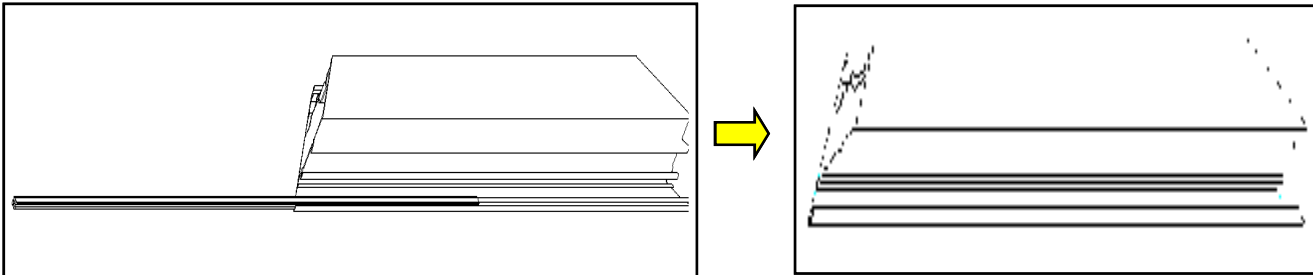
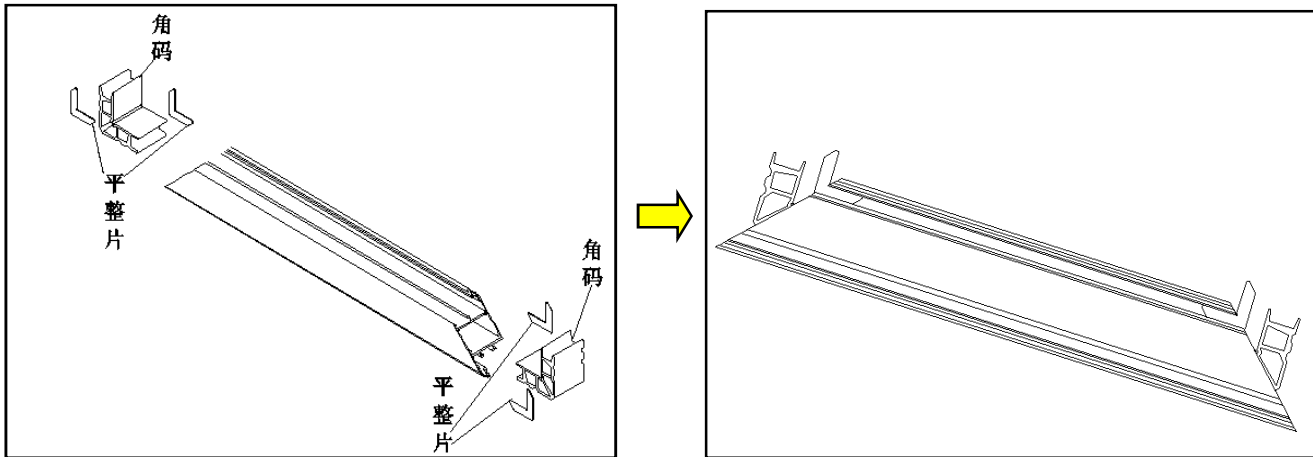
广州澳普利发门窗系统有限公司作业指导书

Guangzhou OPLV Door&windows System Co.,Ltd Standard operation process

产品名称	窗	产品系列	门窗系列	工序名称	开料	前道工序	后道工序	文件编号	文件版本	A																							
一.作业步骤及图示: 1.备料: 依据订单需求备好所需求的物料. 2.开料信息确认. 依据开料单重点确认项目及方法如下: ①型材材料号:比对型材截面与型材图纸（参考型材图纸或标签简图）. ②颜色结构:实物颜色与开料单颜色代码对应颜色一致. ③锯切长度:记录开料单长度作为锯切依据 ④数量:确认开料单需求数量,明确开料目标 ⑤开料角角度:开料单开料说明栏,45° 斜切或90° 直切. 3.锯切开料 将产品放到机台上,依据开料信息锯切开料.首件必须检查.开完料后,需在开料单上做好记录并在产品胶带表面记录窗号及锯切长度.(角码/压线等表面来料无胶带物料不需要). 4.送料到下工序: 将开好的物料铝屑清理干净送到下工序.  ★备料  ★送料到下工序  ★锯切开料  ★开料信息确认. 二.治具及设备 1.设备:锯床(根据物料特性不同选用不同锯床) 2.检具:卷尺 角尺 三.关键控制点及技术要求 1.开料角度必需确认清楚,斜切45° 还是90° 45° 斜切需确认放置方向（参照开料图） 2.放材料时要用风枪将操作台吹干净方能放材料,以保证开料尺寸,角度的准备性. 3.开料长度公差±0.5mm 角度公差±0.5° . 4.切割出的型材必须配合紧密. 5.颜色代码 <table><tr><td>颜色</td><td>氧化香槟色</td><td>电泳不锈钢</td><td>喷粉银白</td></tr><tr><td>代码</td><td>YV002</td><td>DV003</td><td>PV004</td></tr><tr><td>颜色</td><td>木纹黑色</td><td>氧化浅香槟</td><td>电泳金黄</td></tr><tr><td>代码</td><td>DV005</td><td>YS006</td><td>DS007</td></tr><tr><td>颜色</td><td>氟碳米黄</td><td></td><td></td></tr><tr><td>代码</td><td>FV008</td><td></td><td></td></tr></table> 6.产品必须轻拿轻放,防止碰划伤.						颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白	代码	YV002	DV003	PV004	颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄	代码	DV005	YS006	DS007	颜色	氟碳米黄			代码	FV008			制作日期	20130706	页码	1/1
						颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白																								
						代码	YV002	DV003	PV004																								
						颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄																								
						代码	DV005	YS006	DS007																								
						颜色	氟碳米黄																										
						代码	FV008																										
						修改日期																											

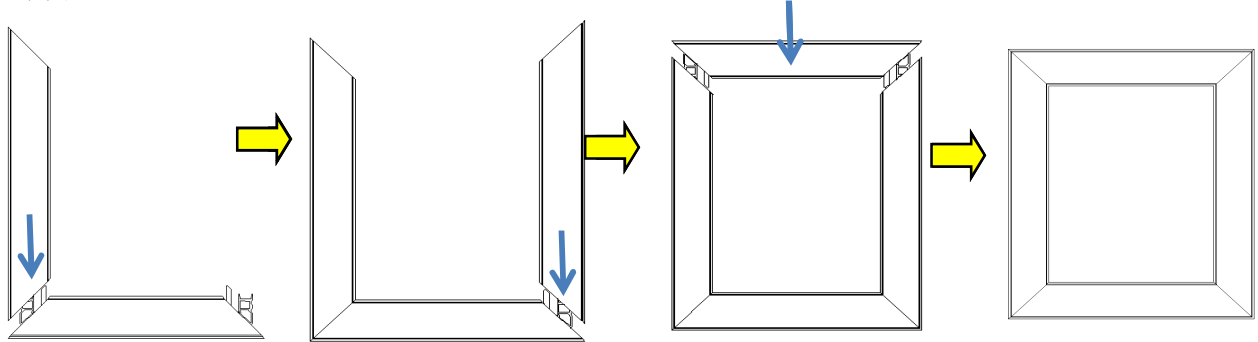
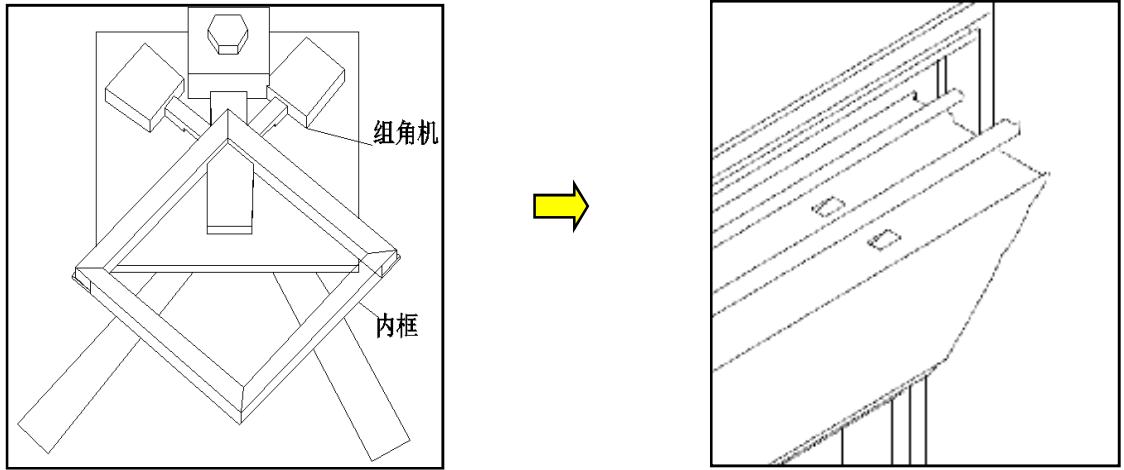
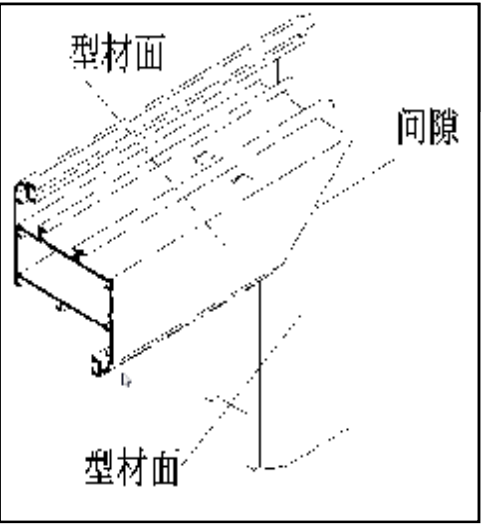
产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	内框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶. 打压力线	文件版本	A
一. 作业步骤及图示: 1. 门窗生产加工单信息确认: ①. 内框料中型材料号/颜色/长度/数量/开料角度. ②. 生产加工单的窗型简图及含义: H:表示窗外形高度 h:表示窗扇的高度 w:表示窗扇的宽度 F:表示固定玻璃扇 K:表示可开扇  三角虚线:表示内开窗 三角实线:表示外开窗 三角顶端:表示固定合页端 三角底部:开合端(把手端)  门窗加工简图 立面外视图 2. 铣执手孔. ①. 门窗加工简图确认执手位置,及时内开还是外开赖确定开内开孔还是外孔. ②. 依据加工图纸确认加工尺寸,用笔画线确定孔的位置及大小.画好线后将需铣执手孔的物料放到铣床厂,依据画线将孔加工完. 参照下图:  						二. 治具及设备			
						1. 设备:铣床			
						三. 注意事项及技术要求			
						1. 内框《门窗生产加工单》为粉红色,内容与外框加工单一致,外框《门窗生产加工单》为白色以便区分.			
						2. 颜色代码			
						颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白
						代码	YV002	DV003	PV004
						颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄
						代码	DV005	YS006	DS007
						颜色	氟碳米黄		
代码	FV008								
3. 铣执手孔,只加工装执手的一边内框料.不能铣错多铣.									
4. 铣床完后必须首件检查,检查要求:									
①. 孔径公差±0.5mm									
②. 孔位公差±0.5mm									
③. 孔铣后无毛刺.									
④. 孔壁无破损且光滑,并要刮碎铝.									
5. 部分执手需钻孔,钻孔要根据配件的孔尺寸配合钻孔.									
6. 画线定位时,线必须画在产品表的面胶带上不能画在产品上.									
7. 产品轻拿轻放,防止碰划伤.									

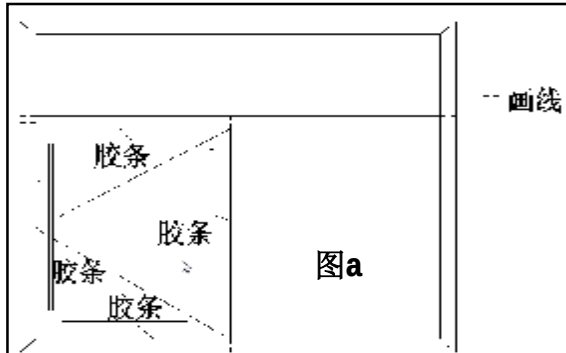
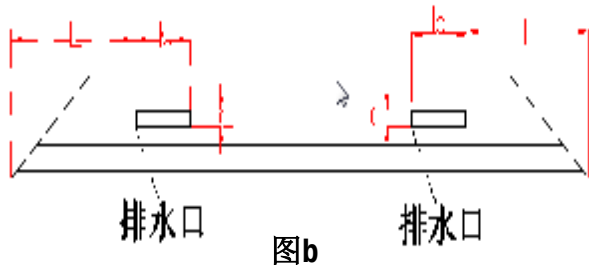
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	201307010	页码	1/3
								修改日期			

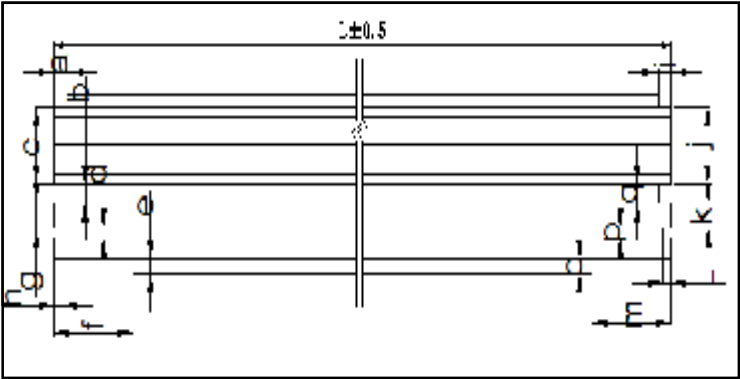
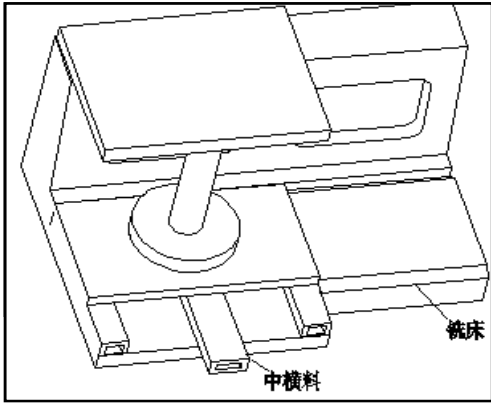
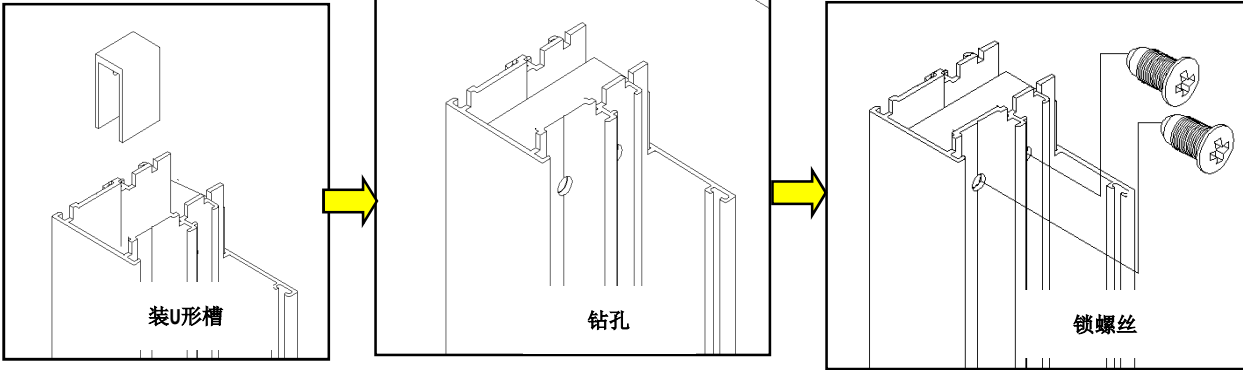
产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	内框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶.打压线	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 3.内框料穿胶条 ①.将胶条穿到型材对应的槽口中,穿好后胶条超出型材端面10~20mm. ②.取剪刀剪胶条多出的部分沿型材端面方向剪掉. 参照下图:  4.内框组角码 ①.取较短的外框料先装好平整片后,再组角码(参照下图).用同样的方法将另一只较短的内框料平整片及角码组装好. 						二.治具及设备 1.剪刀1把 三.注意事项及技术要求 1.胶条剪切方向必须与型材斜度一致 胶条剪切后不能超出型材端面. 2.平整片及角码型号及使用数量,参照组装图. 角码组转后不能过松,也不能过紧. 3.角码上的铝屑油污组装前必须清理干净 以免影响组转及产品品质. 4.产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	2/3

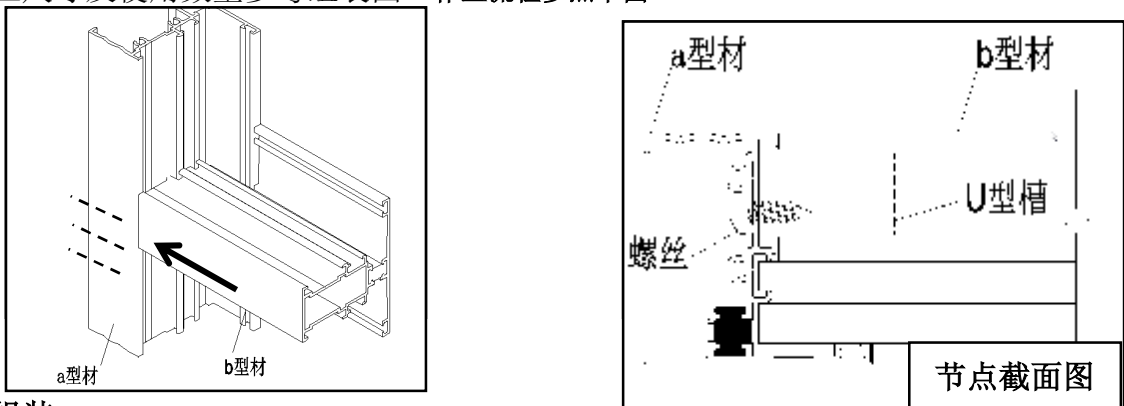
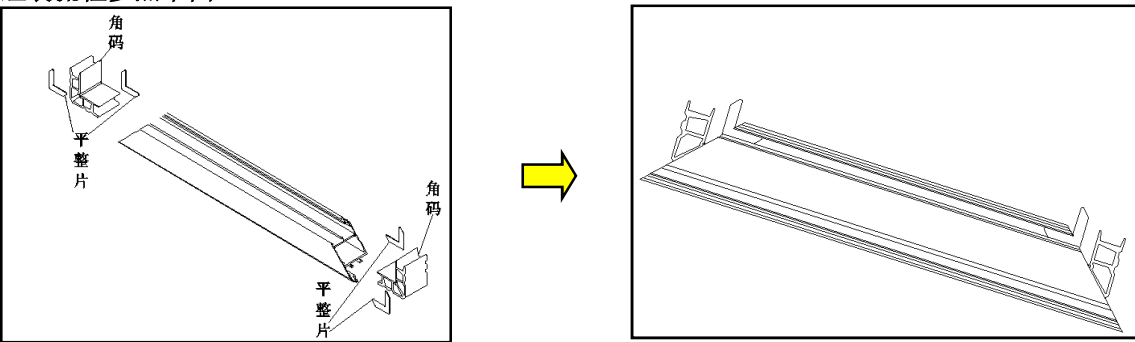
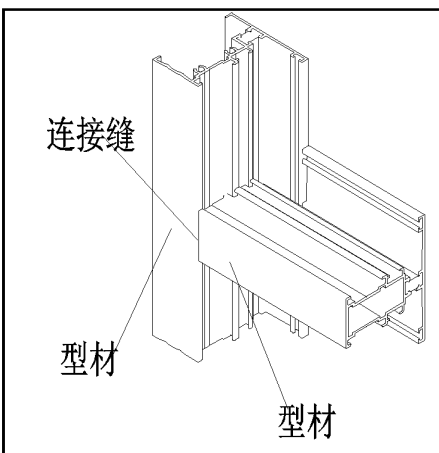
广州澳普利发门窗系统有限公司作业指导书

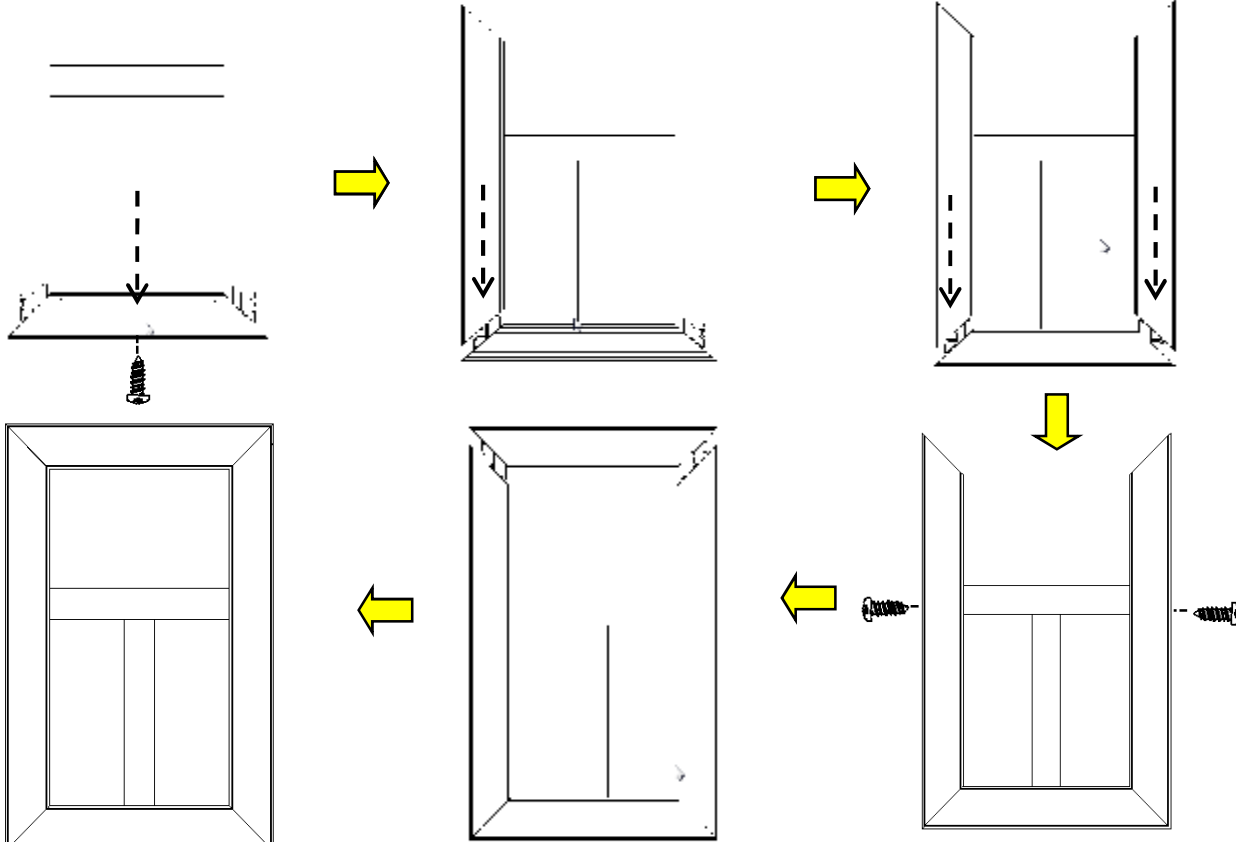
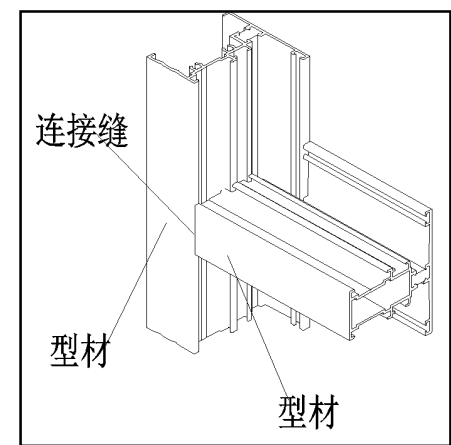
Guangzhou OPLV Door&windows System Co.,Ltd Standard operation process

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	内框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶.打压线	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 4.内框组角码 ②.将1支内框较长料对照平整片与角码组装到较短料上,同样方法组装另外1支较长料组装好. ③.取已组装好角码及平整片的较短料,对准型材孔组装到较长料上.检查确认是否组装ok. 参照下图:  ④.取组装好的内框,在四个角连接处点胶后,放到门窗组角机上调机,调机OK,起动组角机,组角. 4个角组装好后,用擦拭布将残余的胶擦拭干净. 						二.治具及设备 1.设备:组角机1台. 三.注意事项及技术要求 1.组角首件必须检查,要求: ① 两型材间隙规格±0.3mm ② 相同型材面高底差±0.3mm ③ 不同型材面高底差±0.5mm ④ 组装后不能松动变形. 参照下图: 			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	3/3

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	外框组装	前道工序 后道工序	开料 点胶.打压线	文件编号 文件版本		A																													
一.作业步骤及图示: 1.门窗生产加工单信息确认: ①.外框料中型材料号/颜色/长度/数量/开料角度. ②.生产加工单的窗型简图及含义: H:表示窗外形高度 h:表示窗扇的高度 w:表示窗扇的宽度 F:表示固定玻璃扇 K:表示可开扇 2.划线（无中梃料跳过此步） ①.组外框料前依据加工简图尺寸,将外框料与中梃料及中梃料之间连接处定位线画好,并在开合扇(K)位置穿好对应长度的胶条.并用剪刀剪切多余的部分.胶条型号参照组装图. 参照图a: 3.冲漏水孔. ①.依据加工简图尺寸,及冲漏水孔加工图在一支外框料上冲漏水孔.参照图b.   二.治具及设备 1.剪刀 卷尺 直尺 笔 三.注意事项及技术要求 1.内框《门窗生产加工单》为粉红色,内容与外框加工单一致,外框《门窗生产加工单》为白色以便区分. 2.颜色代码 <table><tr><td>颜色</td><td>氧化香槟色</td><td>电泳不锈钢</td><td>喷粉银白</td></tr><tr><td>代码</td><td>YV002</td><td>DV003</td><td>PV004</td></tr><tr><td>颜色</td><td>木纹黑色</td><td>氧化浅香槟</td><td>电泳金黄</td></tr><tr><td>代码</td><td>DV005</td><td>YS006</td><td>DS007</td></tr><tr><td>颜色</td><td>氟碳米黄</td><td></td><td></td></tr><tr><td>代码</td><td>FV008</td><td></td><td></td></tr></table> 3.划线一定要画在产品表面的胶带上,划线一定画直.需话3跟线. 4.胶条剪切方向必须与型材斜度一致. 5.漏水孔一定要靠下冲,才能让水流出与底部距离公差0~0.5mm 6.产品轻拿轻放,防止碰划伤.						颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白	代码	YV002	DV003	PV004	颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄	代码	DV005	YS006	DS007	颜色	氟碳米黄			代码	FV008												
						颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白																														
						代码	YV002	DV003	PV004																														
						颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄																														
						代码	DV005	YS006	DS007																														
颜色	氟碳米黄																																						
代码	FV008																																						
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	201307010	页码	1/6																												
								修改日期																															

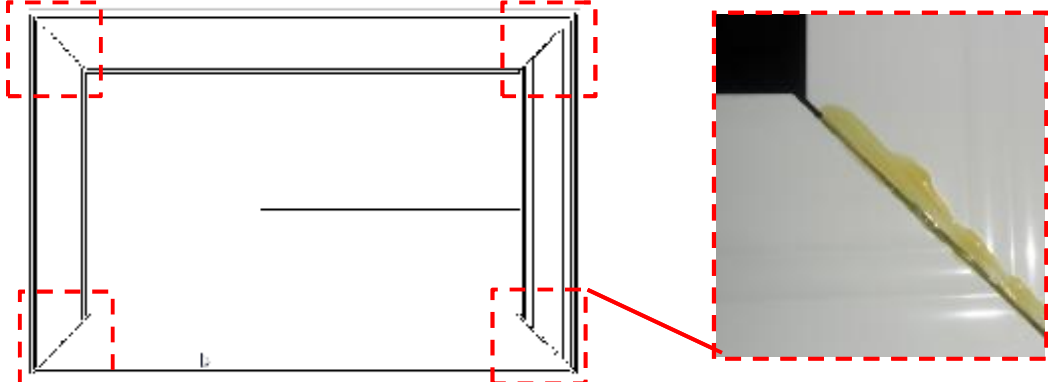
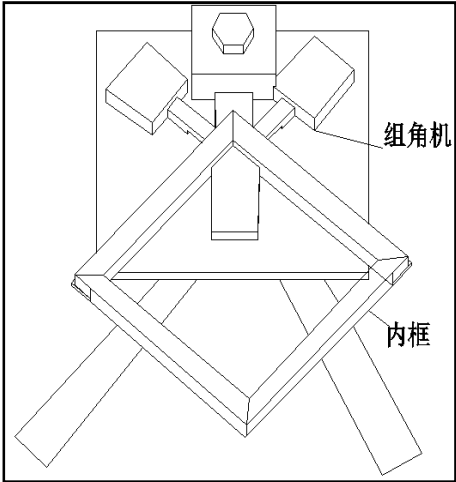
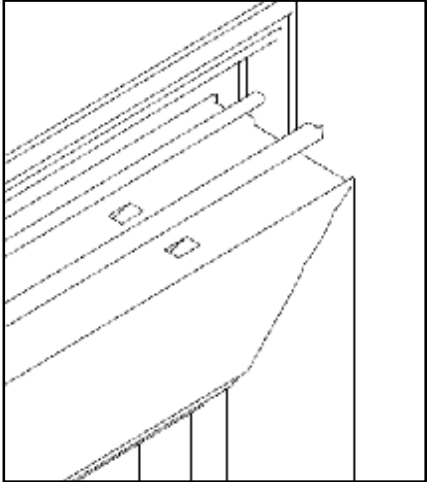
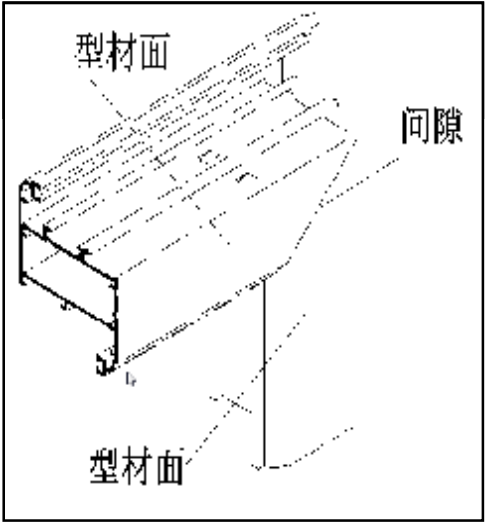
产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	外框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶.打压线	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 4. 铣端面 (无中梃及组角固定的外框料跳过此步) ①. 门窗加工简图确认及物料清单找出要铣端面的中梃料及外框料. ②. 依据加工图纸确认加工尺寸,依据图纸调好铣床后,将物料放到铣床上固定好后加工. 参照下图:   5. 组装中梃料 (无中梃料跳过此步) ①. 依据加工简图确认需组装U型槽的中梃料或外框料,将U型槽组装到中梃料两端面位置或外框料内侧画线处,固定钻孔,锁螺丝固定.螺丝尺寸及使用数量参考组装图. 参照下图: 						二. 治具及设备 1. 设备: 铣床 2. 设备: 气动起子. 3. 设备: 气动电钻. 三. 注意事项及技术要求 1. 铣端面首件必须检查,要求如下: ①. 端面铣削公差$\pm 0.5\text{mm}$ ②. 铣削后端面无毛刺,铝屑必须清理干净. ③. 孔壁无破损且光滑,并要刮碎铝. ④. 实配确认.组装不能干涉及间隙过大 2. 部分执手或其他部件需钻孔及冲孔要根据配件的孔位尺寸配合钻孔. 3. 气动钻钻的光孔尺寸比使用的螺丝直径小$0.5\sim 0.8\text{mm}$.请根据螺丝直径与孔径一定要匹配. 4. 螺丝一定要锁附到位,不能漏锁,锁歪.螺丝型号及数量参照组装图. 5. U型槽的是固定在中梃料或外框料,需根据U型槽的形状及组装图来确定. 6. 产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	201307010
								修改日期	
								页码	2/6

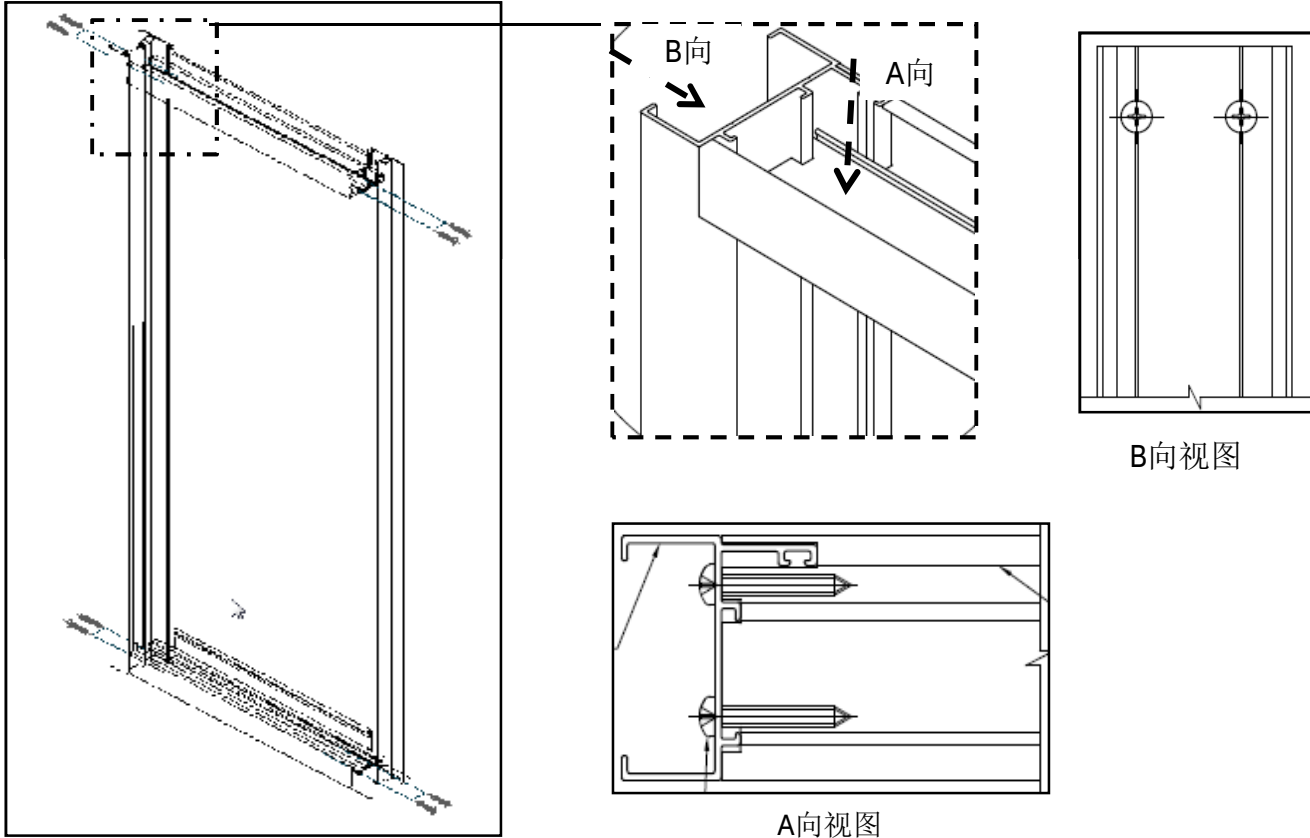
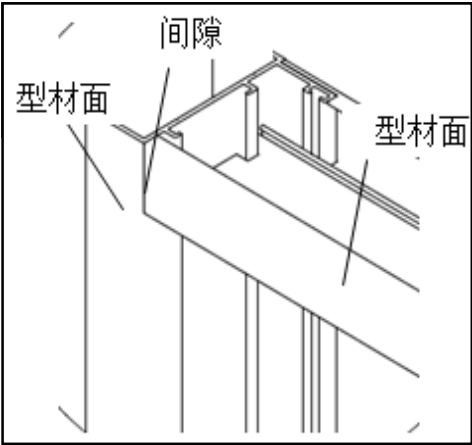
产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	外框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶.打压线	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 5. 组装中梃料 (无中梃料跳过此步) ②. 依据加工简图尺寸及中梃料上的画线,确定中梃料组装位置.将另一支中梃料组装到到划线中梃料上,固定钻孔,锁螺丝固定.依据同样的方法将其他中梃料组装好. 螺丝尺寸及使用数量参考组装图. 作业流程参照下图:  6. 外框组装 a. 外框通过角码连接组装方法如下: ①. 取较短的外框料先装好平整片后,再组角码 (参照下图).用同样的方法将另一只较短的外框料平整片及角码组装好.角码/平整片数量及型号参考组装图. 简易组装流程参照下图: 						二. 治具及设备 1. 设备: 气动起子. 2. 设备: 气动电钻. 三. 注意事项及技术要求 1. 气动钻钻的光孔尺寸比使用的螺丝直径小0.5~0.8mm. 请根据螺丝直径与孔径一定要匹配. 2. 螺丝一定要锁附到位, 不能漏锁, 锁歪. 螺丝型号及数量参照组装图. 3. 中梃料相对位置差值 (倾斜$\leq 0.2\text{mm}$) 中梃料连接平整不能松动, 变形等. 两型材间隙规格$\pm 0.3\text{mm}$ 型材面高底差$\pm 0.5\text{mm}$ 参照下图:  4. 产品轻拿轻放, 防止碰划伤.			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	3/6

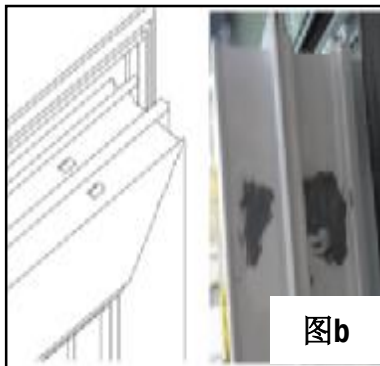
产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	外框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶.打压线	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 6.外框组装 ②.依据组装中梃料同样的方法将已组装的中梃料组装到已组好角码的外框料上. 取2支外框料对准角码及平整片组装到外框料上,与中梃料连接处,依据组装中梃料的方法组装好,最后取组装好角码及平整片的外框料组装到外框上.确认组装到位. 简易组装流程参照下图: 						二.治具及设备 1.设备:气动起子. 2.设备:气动电钻. 三.注意事项及技术要求 1.气动钻钻的光孔尺寸比使用的螺丝直径小0.5~0.8mm.请根据螺丝直径与孔径一定要匹配. 3.螺丝一定要锁附到位,不能漏锁,锁歪.螺丝型号及数量参照组装图. 4.中梃料相对位置差值(倾斜$\leq 0.2\text{mm}$) 中梃料连接平整不能松动,变形等. ①两型材间隙规格$\pm 0.3\text{mm}$ ②型材面高底差$\pm 0.5\text{mm}$ 参照下图:  5.产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	4/6

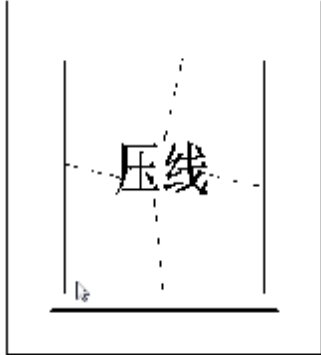
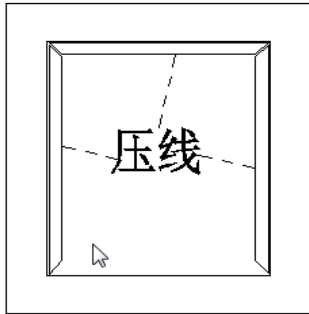
广州澳普利发门窗系统有限公司作业指导书

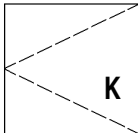
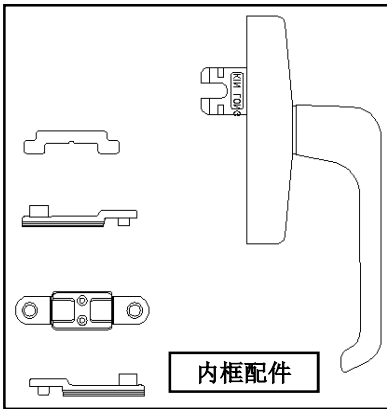
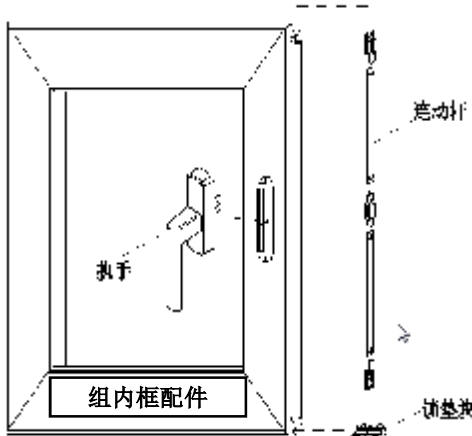
Guangzhou OPLV Door&windows System Co.,Ltd Standard operation process

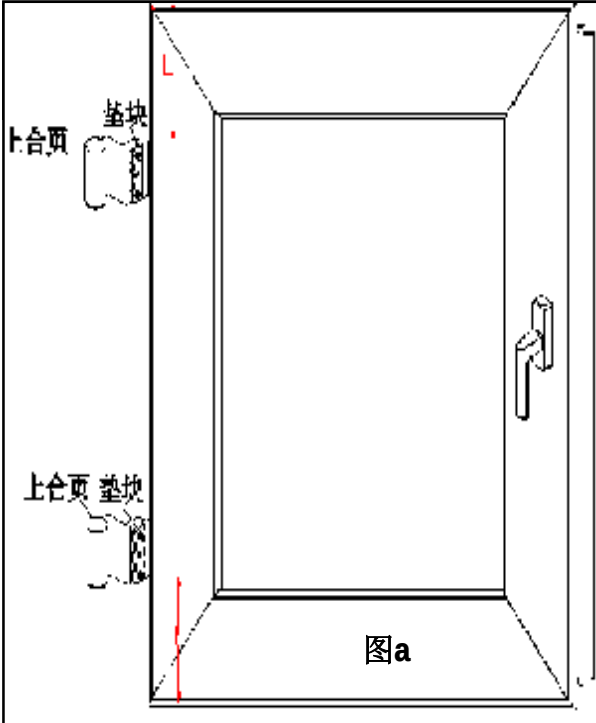
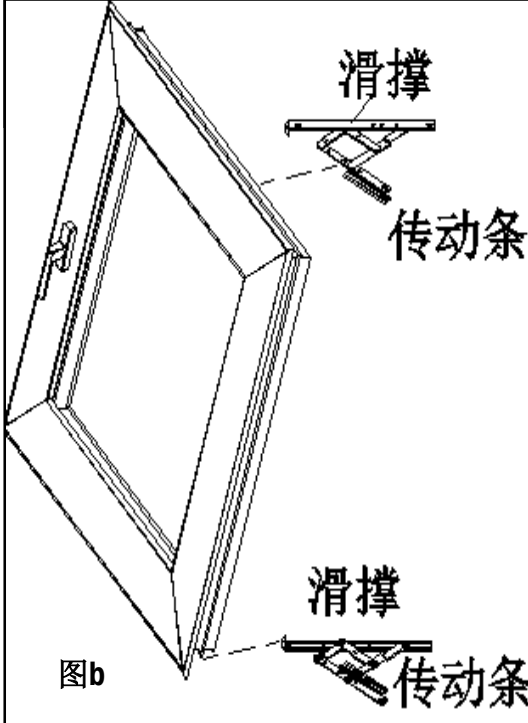
产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	外框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶.打压线	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 6.外框组装 ③.撞角前取外框在外框四个角打开缝隙1~2mm之间,在整个缝连接处点胶.参照下图:  ④.取组四个角连接处点胶后的内框,放到门窗组角机上调机,调机OK,起动组角机,开始组角. 4个角组装好后,用擦拭布将残余的胶擦拭干净. 参照下图:  						二.治具及设备 1.设备:组角机1台. 三.注意事项及技术要求 1.组角首件必须检查,要求: ① 两型材间隙规格±0.3mm ② 相同型材面高底差±0.3mm ③ 不同型材面高底差±0.5mm ④ 组装后不能松动变形. 参照下图:  2.产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	5/6

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	外框组装	前道工序	开料	文件编号	
						后道工序	点胶.打压线	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 6.外框组装 b.对于外框组装通过螺丝连接的窗型组装如下: ①.将1支已铣好端面的外框料型材孔对准1支已冲好孔的外框料,取螺丝将其固定.螺丝数量及位置参考组装图.如有中横料参照中横料组装方法.						二.治具及设备 1.设备:组角机1台. 三.注意事项及技术要求 1.组装后首件必须检查,要求: ① 两型材间隙规格$\pm 0.3\text{mm}$ ② 相同型材面高底差$\pm 0.3\text{mm}$ ③ 不同型材面高底差$\pm 0.5\text{mm}$ ④ 组装后不能松动变形.			
									
						2.螺丝一定要锁附到位,不能漏锁,锁歪. 螺丝型号及数量参照组装图. 3.产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	6/6

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	点胶.打压线	前道工序	内/外框组装	文件编号																									
						后道工序	装框扇	文件版本	A																								
一.作业步骤及图示: 1.门窗生产加工单信息确认: ①.外框料中型材料号/颜色/长度/数量/开料角度. ②.生产加工单的窗型简图及含义: H:表示窗外形高度 h:表示窗扇的高度 w:表示窗扇的宽度 F:表示固定玻璃扇 K:表示可开扇 2.点胶 ①.点防水胶: 在组好的外框及中梃料拐角缝合处增加防水胶. 参照下图a. ②.点防水胶: 将4个角的撞角角口加防水胶,盖住整个撞角痕. 参照下图b. ③.点加强胶: 在内外框胶条连接处点502胶水将胶条连接好. 参照下图c.   						二.治具及设备 1.防水胶 502胶水 三.注意事项及技术要求 1.内框《门窗生产加工单》为粉红色,内容与外框加工单一致,外框《门窗生产加工单》为白色以便区分. 2.颜色代码 <table><tr><td>颜色</td><td>氧化香槟色</td><td>电泳不锈钢</td><td>喷粉银白</td></tr><tr><td>代码</td><td>YV002</td><td>DV003</td><td>PV004</td></tr><tr><td>颜色</td><td>木纹黑色</td><td>氧化浅香槟</td><td>电泳金黄</td></tr><tr><td>代码</td><td>DV005</td><td>YS006</td><td>DS007</td></tr><tr><td>颜色</td><td>氟碳米黄</td><td></td><td></td></tr><tr><td>代码</td><td>FV008</td><td></td><td></td></tr></table> 3.防水胶一定要将拐角处的缝合处间隙,盖住以起到防水的作用. 4.防水胶一定要盖住整个角口. 5.加强胶一定要将胶条连接好. 6.产品轻拿轻放,防止碰划伤.				颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白	代码	YV002	DV003	PV004	颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄	代码	DV005	YS006	DS007	颜色	氟碳米黄			代码	FV008		
						颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白																								
						代码	YV002	DV003	PV004																								
						颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄																								
						代码	DV005	YS006	DS007																								
颜色	氟碳米黄																																
代码	FV008																																
						制作日期	201307011	页码	1/2																								
						修改日期																											

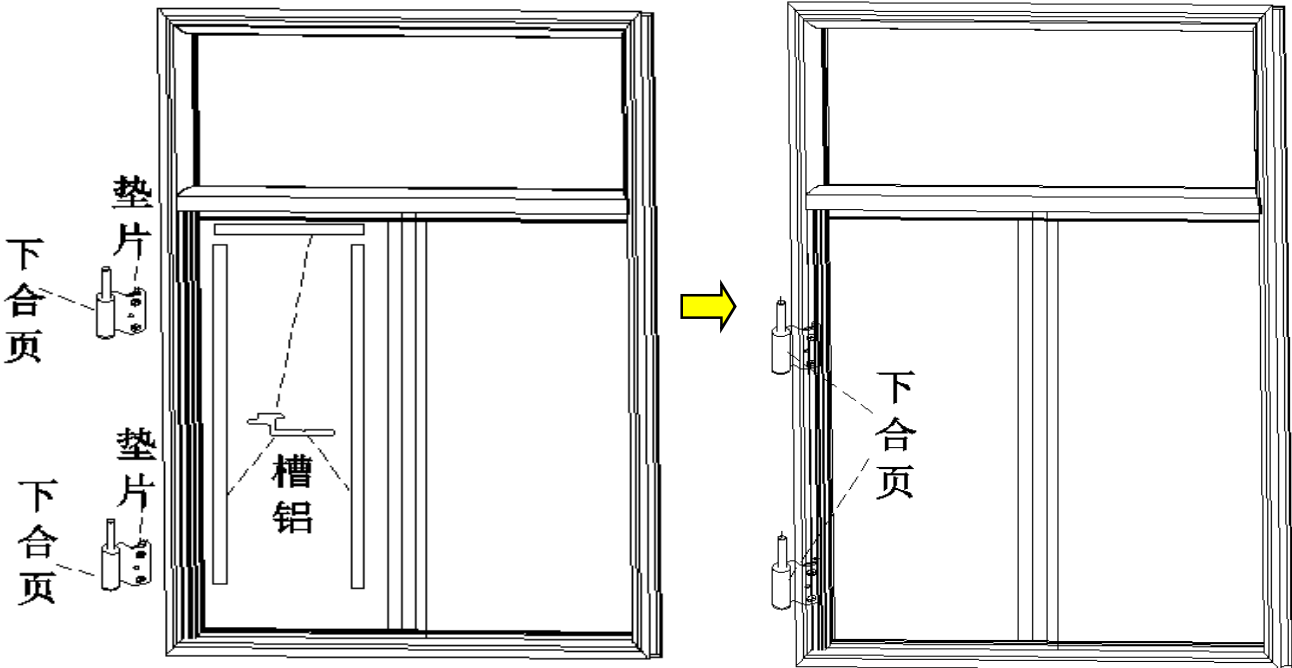
产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	点胶.打压线	前道工序	内/外框组装	文件编号	
						后道工序	装框扇	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 3.打压线 ①.根据加工简图确认固定扇页位置(即打压线位置),根据生产加工单确认压线长度及端面斜度组装压线.压线组装分2种: a.端面直切组装如下: 取压线组装到需组装压线的扇页,如压线过长,需与扇页宽比对并用小刀划线,再拿到手动切割机上,依据划线锯切到需要的长度.再组装到扇页中.依据同样的方法将所有的压线组装好.    b.45°斜切压线料组装方法如下: 组装方法与一致一致,但每个扇叶只组装3支压线,需预留1个缺口并将未组装的压线用胶带固定到压线上.   						二.治具及设备 1.设备:锯床 三.注意事项及技术要求 1.使用45°或90°压线根据生产加工单中的物料来确定. 2.使用45°斜切压线时,预留缺口最好是最短的那一支,方便固定捆绑. 3.压线间隙不能大于1mm.  4.产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	201307011
								修改日期	
								页码	2/2

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	装框扇	前道工序	点胶、打压线	文件编号																									
						后道工序	包装	文件版本	A																								
一.作业步骤及图示: 1.门窗生产加工单信息确认: ①.内框料中型材料号/颜色/长度/数量/开料角度 ②.生产加工单的窗型简图及含义: H:表示窗外形高度 h:表示窗扇的高度 w:表示窗扇的宽度 F:表示固定玻璃扇 K:表示可开扇  三角虚线:表示内开窗 三角实线:表示外开窗 三角顶端:表示固定合页端 三角底部:开合端(把手端) 2.内框组配件 ①.组连动杆与执手.根据装配图及所选用的配件,找到执手与连动杆及相关附件. 先组连动杆.再组执手,找到执手孔位置,执手拨叉对准连动杆孔后,组装垫片,钻孔用螺丝固定执手.将执手固定好.并将其附带他配件组装好.参照下图:  						二.治具及设备 1.气动钻 气动起子. 三.注意事项及技术要求 1.内框《门窗生产加工单》为粉红色,内容与外框加工单一致,外框《门窗生产加工单》为白色以便区分. 2.颜色代码 <table><tr><td>颜色</td><td>氧化香槟色</td><td>电泳不锈钢</td><td>喷粉银白</td></tr><tr><td>代码</td><td>YV002</td><td>DV003</td><td>PV004</td></tr><tr><td>颜色</td><td>木纹黑色</td><td>氧化浅香槟</td><td>电泳金黄</td></tr><tr><td>代码</td><td>DV005</td><td>YS006</td><td>DS007</td></tr><tr><td>颜色</td><td>氟碳米黄</td><td></td><td></td></tr><tr><td>代码</td><td>FV008</td><td></td><td></td></tr></table> 3.气动钻钻的光孔尺寸比使用的螺丝直径小0.5~0.8mm.请根据螺丝直径与孔径一定要匹配. 4.螺丝一定要锁附到位,不能漏锁,锁歪型号及数量参考组装图. 5.装好连动杆及执手后要拧动执手,确认连动杆滑动顺畅. 6.产品轻拿轻放,防止碰划伤.				颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白	代码	YV002	DV003	PV004	颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄	代码	DV005	YS006	DS007	颜色	氟碳米黄			代码	FV008		
						颜色	氧化香槟色	电泳不锈钢	喷粉银白																								
						代码	YV002	DV003	PV004																								
						颜色	木纹黑色	氧化浅香槟	电泳金黄																								
代码	DV005	YS006	DS007																														
颜色	氟碳米黄																																
代码	FV008																																
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	201307010																								
								修改日期																									
								页码	1/4																								

产品名称		产品系列	平开窗系列	工序名称	装框扇	前道工序	点胶.打压线	文件编号	
						后道工序	包装	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 2.内框组配件 ②.组装滑撑或合页.一般情况下,组装滑撑的内框,不需要组装合页.组装合页的内框,不组装滑撑. a.合页组装: 合页到边沿的距离L,根据内框高度及装配图来确定,确认L后将组装合页位置的胶条剪掉,防止干涉,将合页组装到滑槽内,将合页垫块固定钉到合页上.滑动合页到指定位置后,锁螺丝,将合页固定.参照图a. b.滑撑组装: 先将传动条组装到内框滑槽内,滑到指定位置,将滑撑组装到传动条上方,对准滑撑孔,钻孔,锁螺丝将滑撑与传动条固定在内框上.同样的方法将另一侧的滑撑组装好.参照图b.						二.治具及设备 1.剪刀1把 2.气动钻 气动起子. 三.注意事项及技术要求 1.气动钻钻的光孔尺寸比使用的螺丝直径小0.5~0.8mm.请根据螺丝直径与孔径一定要匹配. 2.螺丝一定要锁附到位,不能漏锁,锁歪型号及数量参考组装图. 3.产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
 									
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	2/4

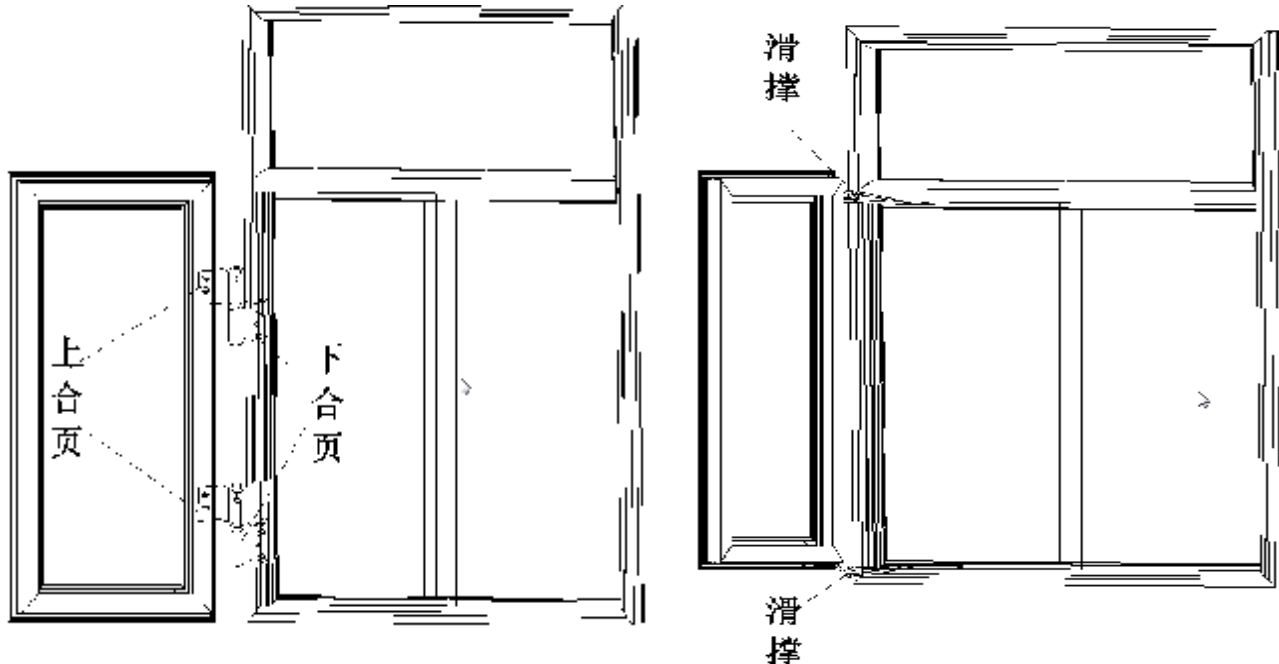
广州澳普利发门窗系统有限公司作业指导书

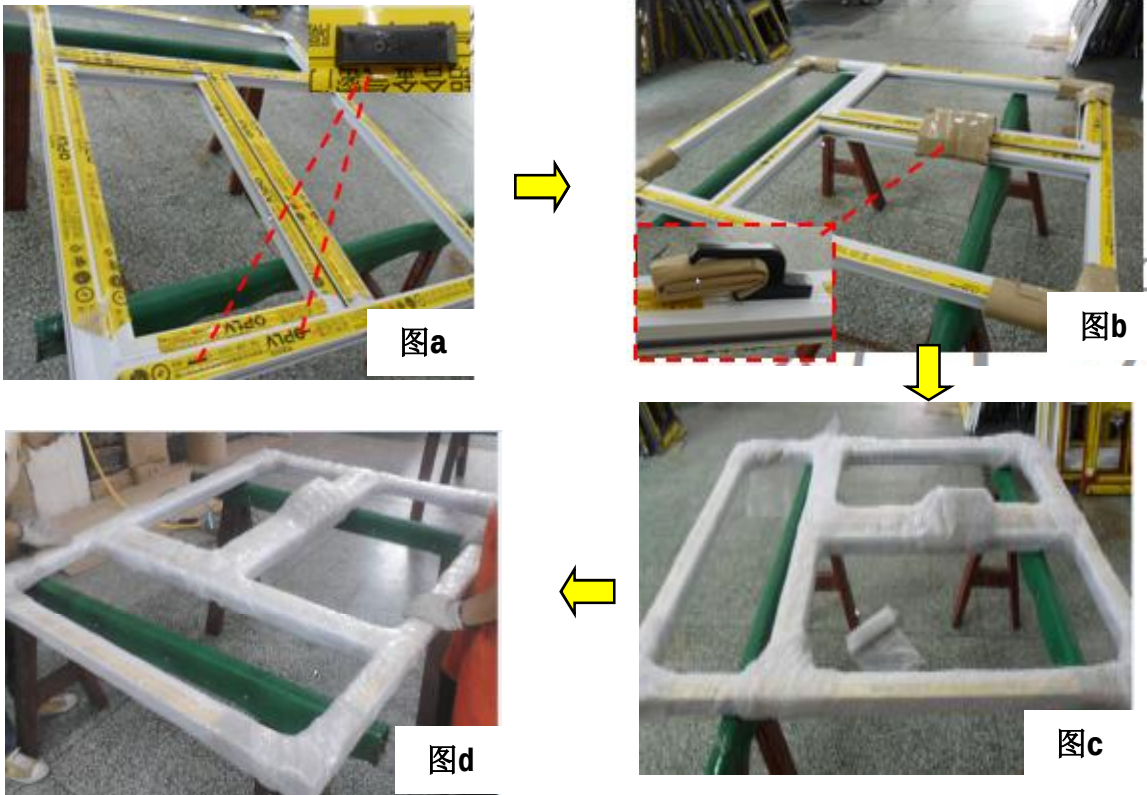
Guangzhou OPLV Door&windows System Co.,Ltd Standard operation process

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	装框扇	前道工序	点胶.打压线	文件编号	
						后道工序	包装	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 3.外框组配件 ①.先在装扇位置左右上,组装3个槽铝合,确认组装到位,铝槽型号参照加工单. ②.当内/外框通过合页固定时,外框需组装下合页,组装方法如下: 将垫片与合页一起固定到外框上,不需固定太紧.组装框扇时还需要调节.						二.治具及设备 1.气动钻 气动起子. 三.注意事项及技术要求 1.产品轻拿轻放,防止碰划伤.			
									
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	3/4

广州澳普利发门窗系统有限公司作业指导书

Guangzhou OPLV Door&windows System Co.,Ltd Standard operation process

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	装框扇	前道工序	点胶.打压线	文件编号																													
						后道工序	包装	文件版本	A																												
一.作业步骤及图示: 4.组框扇. a.当框扇通过合页连接时组装方法如下(参照图a): 移动下合页,将上合页组装到下合页上,开合窗扇,确认开合顺畅后,将下合页螺丝固定好 b.当窗扇通过滑撑连接时组装方法 如下(参照图b): 将已固定到扇上的滑撑打开,在外框滑槽里组装滑动块,将滑撑与滑块用螺丝锁紧.用同样的方法固定另外一端滑撑. c.当窗扇通过合页与滑撑配合连接时,组装方法参照以上合页与滑撑组装方法.  5.组装完窗扇,一定将窗扇关紧锁好.送入下工序包装.							二.治具及设备 1. 气动起子. 三.注意事项及技术要求 1.窗装配尺寸偏差应符合下表规定。(单位:mm) <table><thead><tr><th>项 目</th><th>尺 寸 范 围</th><th>允 许 偏 差</th></tr></thead><tbody><tr><td rowspan="3">门窗宽度、高度构造 内侧尺寸</td><td><2000</td><td>-1.5</td></tr><tr><td>≥2000<3500</td><td>±2.0</td></tr><tr><td>≥3500</td><td>-2.5</td></tr><tr><td rowspan="3">门窗宽度、高度构造内 侧尺寸到边尺寸之差</td><td><2000</td><td>±2.0</td></tr><tr><td>≥2000<3500</td><td>±3.0</td></tr><tr><td>≥3500</td><td>±4.0</td></tr><tr><td>门窗框与扇搭接宽度</td><td></td><td>±1.5</td></tr><tr><td rowspan="2">框、扇杆件接驳高低差</td><td>相同截面型材</td><td>±0.5</td></tr><tr><td>不同截面型材</td><td>-0.5</td></tr><tr><td>框、扇杆件发泡间隙</td><td></td><td>0.5</td></tr></tbody></table> 2.门窗附件安装牢固,参照组装图急加工单 确认五金配件齐全,运转灵活,无卡滞。			项 目	尺 寸 范 围	允 许 偏 差	门窗宽度、高度构造 内侧尺寸	<2000	-1.5	≥2000<3500	±2.0	≥3500	-2.5	门窗宽度、高度构造内 侧尺寸到边尺寸之差	<2000	±2.0	≥2000<3500	±3.0	≥3500	±4.0	门窗框与扇搭接宽度		±1.5	框、扇杆件接驳高低差	相同截面型材	±0.5	不同截面型材	-0.5	框、扇杆件发泡间隙		0.5
							项 目	尺 寸 范 围	允 许 偏 差																												
							门窗宽度、高度构造 内侧尺寸	<2000	-1.5																												
								≥2000<3500	±2.0																												
≥3500	-2.5																																				
门窗宽度、高度构造内 侧尺寸到边尺寸之差	<2000	±2.0																																			
	≥2000<3500	±3.0																																			
	≥3500	±4.0																																			
门窗框与扇搭接宽度		±1.5																																			
框、扇杆件接驳高低差	相同截面型材	±0.5																																			
	不同截面型材	-0.5																																			
框、扇杆件发泡间隙		0.5																																			
							制作日期	20130710	页码	4/4																											
							修改日期																														
核定		品管		制造		制作	彭志成																														

产品名称	窗	产品系列	平开窗系列	工序名称	包装	前道工序	装框扇	文件编号	
						后道工序	出货	文件版本	A
一.作业步骤及图示: 4.包装 已组装好的平开窗包装如下: ①.在排水口组装排水孔盖,排水端朝下参照图a.组装水量及型号参考组装图. ②.在四个角位置用纸板包裹防止撞伤,在其他有凸出的结构位置也要包裹(如把手).参照图b. ③.用珍珠泡棉将整个型材包裹严实.参照图c. ④.用胶带将已包裹的珍珠棉残绕固定.参照图d.						二.治具及设备 1.珍珠泡棉 胶带 三.注意事项及技术要求 1.包装前一定要将脏污擦拭干净,且一定要要品检,检查ok后才可以包装. 2.包装要规范,包装胶纸要紧凑,不能松散、胶带要拉紧胶纸表面,不能看到型材(门窗)表面. 3.包装好的产品立平整,立放角度不能少于70°. 参照下图: 			
核定		品管		制造		制作	彭志成	制作日期	20130710
								修改日期	
								页码	1/1