

工艺装备设计任务书

编号: 技任 (2019) 136 号

工装名称	国产拆车用线槽托架		适用项目	160GC	工装编号	—
工装类别	<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	<input checked="" type="checkbox"/> C	数 量	8 套	
工装图号	—		使用单位	制造安全部总装车间	工位/班组	车下电气班
设计人员	—		申请时间	2019.07.30	使用时间	2019.08.15
是否需要点检			<input type="checkbox"/> 是	是否需要易损易耗件备件		
是否			<input type="checkbox"/> 否	是否		
工装用途说明: 该工装用于 160GC 项目车下线槽拆卸后临时存放使用。 主要性能要求和有关参数 (技术条件和工艺要求): 1、尺寸 3500mm, 双层结构, 每套数量为 8, 分两侧组成 (每侧 4 子件拼接后长度为 14000mm; 每侧承重不小于 1500Kg); (其他尺寸详见图纸) 2、使用碳钢材质进行焊接, 尖锐菱角需倒角粘贴片防护, 表面采用橘黄色油漆喷涂; 3、各托架子件采用 M10X35 紧固件进行拼接 (由线槽托架供应商现场进行拼接)。			费用出处	160GC 项目组专用工装费	预算费用 (元)	
			预算制定依据	前期市场调研。		
申请人			工艺审核		技术部主管领导	
2019.8.29 谢世明			2019.8.29 曾利军		2019.8.29 曾华南	

备注: 1、对产品有影响的工装需要验证: AB 类工装由工艺员确定验证要求, C 类工装简单验证不提验证要求且不需填写验证记录;

2、本表一式一份, 由技术部长期保存;

3、如工装需进行点检, 由相关工艺员在工装验收后编制点检标准;

4、如工装需要易损易耗件备件, 需附详细清单说明备件的品名、规格、数量等信息。