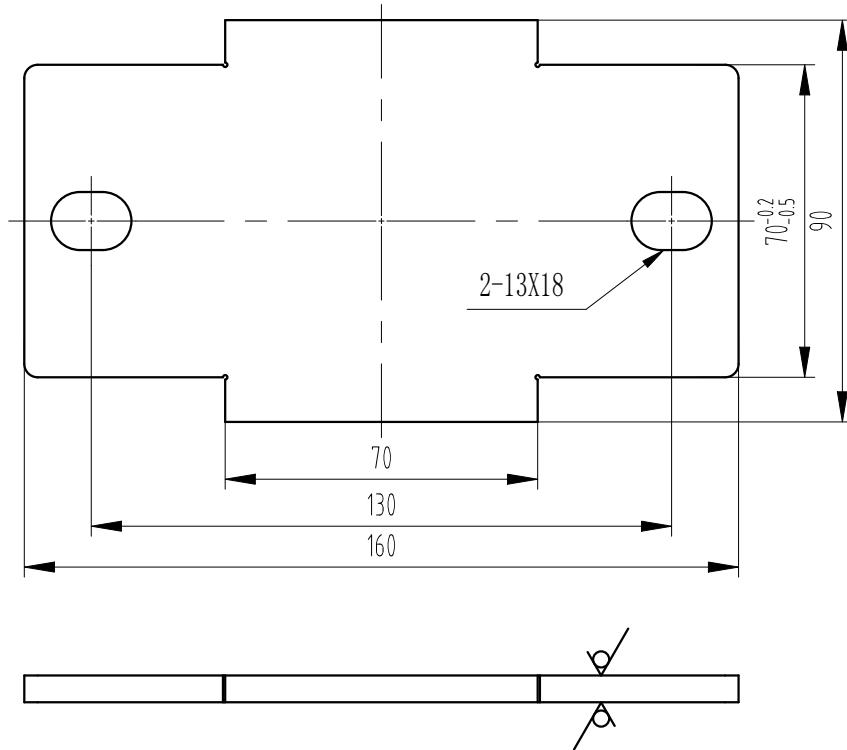


NBFJ04S231K10 K=10

NBFJ04S231K16 K=16

						外购件			<b>YSFS</b> 御 士 富 士
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化						
校对							--	1:2	
审核									
工艺			批准			共 1 张	第 1 张		NBFJ04S231

AX029V020G96

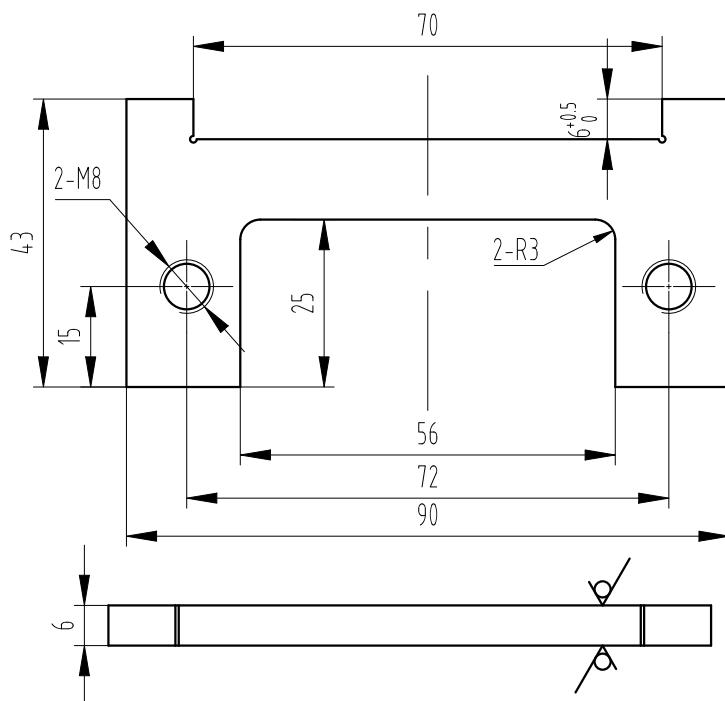
其余<sup>12.5</sup>

### 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 内直角处设圆孔过度工艺孔直径为1mm；
- 3 未注明圆角为R3。

标记	处数	更改内容				签名	年月日
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司			
CC	关键特性			NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
设计	李民生	25.4.7	标准化		钢板 6.0/Q235B		
审核	舒佳乐	25.4.7			阶段标记	重量	比例
工艺			批准	白卫宏	25.4.7	第 6 张	共 6 张
AX029V020							

AX029V020G97

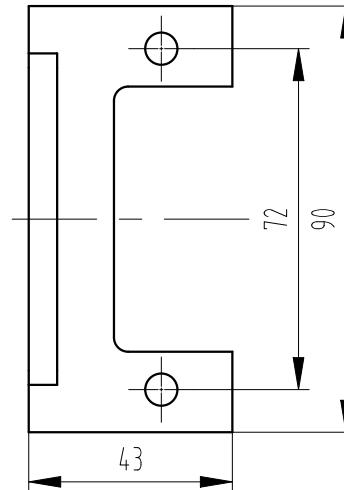
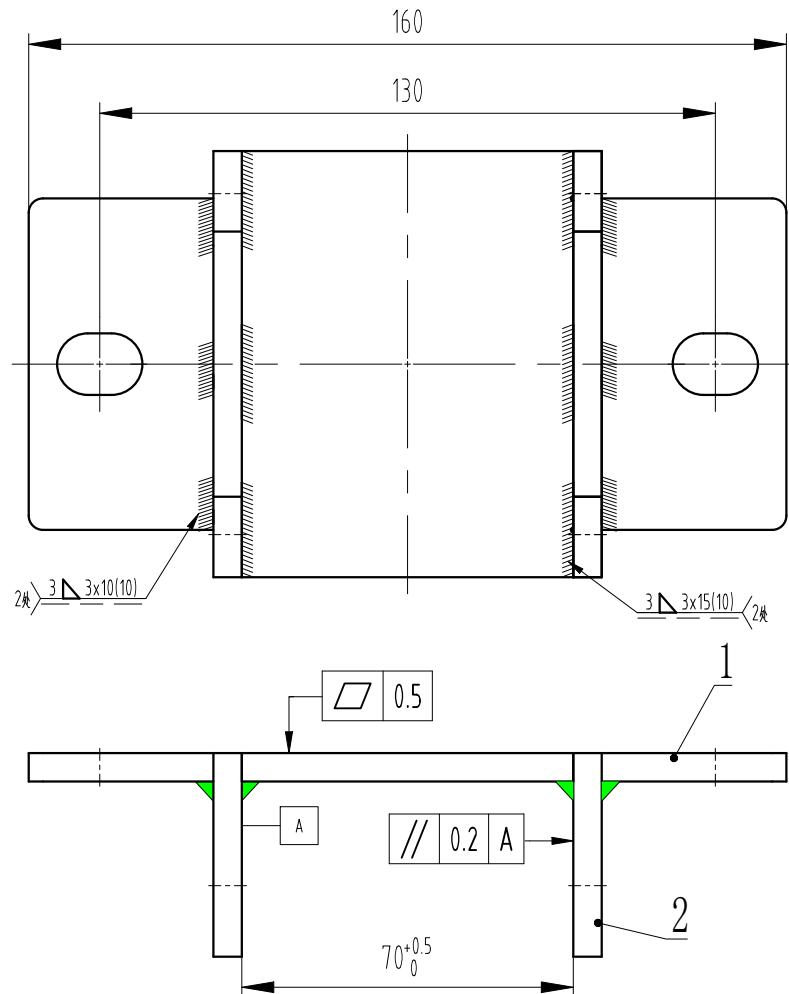
其余<sup>12.5</sup>

## 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；  
2 内直角处设圆孔过度工艺孔直径为1mm。

标记	处数	更改内容				签名	年月日
第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
CC	关键特性			钢板 6.0/Q235B			
设计	李民生	25.4.7	标准化			阶段标记	重量
审核	舒佳乐	25.4.7					比例
工艺			批准	白卫宏	25.4.7	第 5 张	共 6 张
AX029V020							

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	支承底座	DWG	AX029V020	G96				-01	1
-02	盖板支架	DWG	AX029V020	G97				-02	2

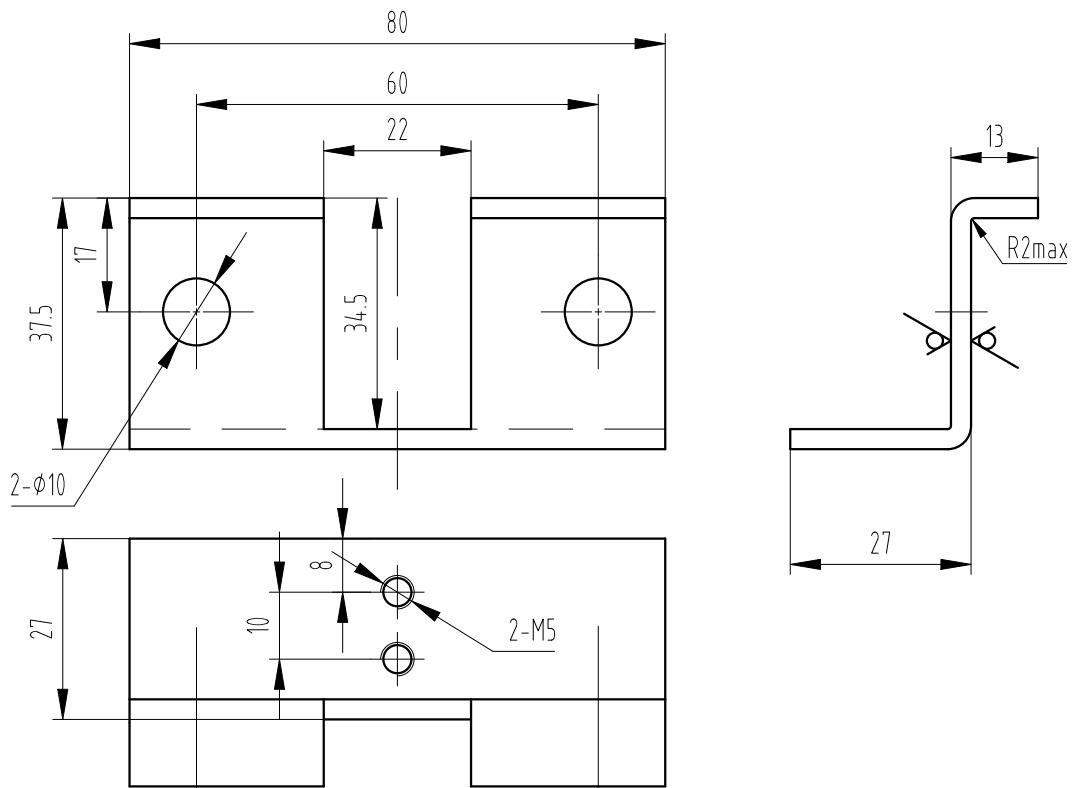


### 技术要求

- 1 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；  
2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣。

第一视角		关键特性	实施日期			阶段标记			重量	比例	导靴底座
设计	李民生		25.4.7	标准化							
审核	舒佳乐	25.4.7								1:1	
批准	白卫宏	25.4.7	第 2 张	共 6 张							AX029V020

X029Y0002G01

其余<sup>12.5</sup>

## 技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；  
2 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期	<b>宁波奥德普电梯部件有限公司</b> NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
CC	关键特性				
设计	李民生	25.6.12	标准化		钢板 3.0/Q235B
					阶段标记 重量 比例
审核	舒佳乐	25.6.18			1:1
工艺	如孜尼萨	25.6.19	批准	白卫宏	第 1 张 共 1 张 X029Y0002