**产品工艺 流程图**

**桥梁伸缩缝：**

将型钢进行尺寸切割下料、钢筋尺寸下料、型钢并缝合缝、龙门架焊接（需确认过程）、U型钢筋焊接（需确认过程）、伸缩缝表面除锈处理、喷漆（外包）。

**橡胶止水带**：

橡胶原料切条-入摸-硫化成型（需确认过程）--开模修边-检验打包-入库

**橡胶支座：**

原材料（粘结剂、球冠衬板、上、下支座板）→下料→钻孔/开槽/钻丝/攻丝→焊接（需确认过程）→抛丸→攻丝→车背面→超声波探伤→车正面→喷漆（外包）→包装入库

**盆式支座：**

配料→炼胶→裁胶→入摸→硫化→出模具→修边→检验

↑（1、2）

（1、 裁板→打孔→整形→除锈→涂粘结剂； 2、聚四氟乙烯→表面活性处理→）