

零件加工路线单/工艺卡



订单号: 数量: 派工日期 要求完成日期:

						,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	· / •	_ · · · · -	.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		
零件名称			滚筒601	2	图号				物料编码		
型号		W60	V6012-C6 项目				重量/单套(kg)			单套数量	
加工	単套工	辅助	工艺要求				转工序	工序 报检签名/日		各工序要求	
工序	工时	工时			工乙安水			数量	加工者	检验员	完成时间
分配 工单	0'	0'	单套数量: 6012压轴承端盖共2件; 内轴Φ12*546共 1件; 镀锌焊管Φ60*1.5*496共1件。								

工艺工程师 签名/日期: 梁树银

版本: 2018/7/23