

零件加工路线单/工艺卡



7) 平方	`:					派上日	朔	安氺元	总成日期:		
零件名	宫称	滚筒6012		2	图号				物料编码		
型号		W6012-C6 项			重量/单套(kg)		单套数量		
加工工序	单套工时	辅助			工艺要求			转工序	报检签名/日期		各工序要求
		工时							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。								
								1			

工艺工程师 签名/日期: 梁树银

版本: 2018/7/23