工艺文件

编制校对

会 签 标 审

审 核 批 准

中车永济电机有限公司

	中车永济				加工工艺过程卡片		产品名称		零(部)件名称 底座		零 (部) 件图号 88668866		文件编号		
	t t dot	电机有限公司													
	材料					35 下料尺寸		每毛胚可制件数		每台件数		单件净重		材料定额	
	车 工 加 搬 贮 检 下 工 运 存 查 号 ● → ■ ▲		工序名称及内容		工序卡片编号	设备		工艺装配				│ 一 工序价值			
	间(学 号 ■	→	→ ■ ▲		工门和你次门行			名称	型号 名称	型号	名称	型号	→/1 NI IEI	
	三机	.0)			工过程参照《铜排加	工工艺守则》		剪板机		修边器		高压水切割喷嘴		
		_	_	-											
		+	+												
描图															
描校															
777		_		_											
		+													
底图号		+													
签字															
		\perp													
		+		1	$\vdash \vdash$										
					\Box				 编制			会签			
日期															共2页
2017. 07. 23	1-	. > ¬	-	1.1 101		= 1> 1/1 / 2 1	kk h	F-1 14-1	校对			标审			第1页
2011.01.20	杨	标记 处数		•	更改文件编号 签名		日期	主管			批准				

	永济新时速 电机电器责任有限公司		工艺阶	 	产品名称		零(部)件名称	零 (部) 件图号	文件编号	
	电机电器责任 车间	任有限公司	工序号	→	工序名称		底座	88668866	<u> </u>	
					,,,,,,					
	_	_	_	_	_	_				
描图										
							/ _			
描校										
底图号										
) KEI J										
					ſ					
签字										
			Г		T	Т	·	T T	1	
日期						编制		会签	共 2 页	
2017. 07. 23	标记	 处数	更改文件编号	 签名	<u> </u> 日期	校对 主管		标审	第 2 页	