



技表7.2号

RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	零件返工/返修指令 REWORK/REPAIR ORDER		机 型 MODEL	零件名称 PARTNAME	零件图号 P/N	零件序号 PART CODE				
车 间 SHOP NO.					外主襟翼3号滑轮架本体		HLJ23A.05.099				
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工 作 内 容 WORK DESCRIPTION			工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号) (NAME. NO.)		单件 工时 UNIT	准备 工时 STUP	完成 数量 QTY COMP	印章/日期 STAMP/DATE	
										操作者 OPERATOR	检验员 INSPECTOR
激光成形	1	取出成形件, 回收粉末并归还库房									
激光成形											
热处理	5	对零件及岁炉料进行退火热处理									
机械加工											
机械加工	10	对零件顶面及随炉料基材顶面进行机械加工									
	10-1	零件加工各立柱至自基板上表面向上77±1mm高度									
		随炉料基板自顶面向下加工1±0.5mm									
	10-3	允许外协完成									
检验	15	零件各立柱高度符合77±1mm									
		随炉料基板厚度符合39±0.5mm									
除油	20	对零件及随炉料按MPM-TY-GC-021进行除油处理									
除油											
打磨	25	打磨零件各立柱顶面及边界外扩10mm范围									
打磨		打磨随炉料基板加工表面									
装夹											
装夹	30	将零件及随炉料装夹在成形工装上									
工 艺 员 PLANNER	更改标记/日期 REV.ID./DATE								定 额 员 BUDGETED BY		
陈博	划改页次 REV.PAGE										
	更改依据 REV.REASON										
2020.03.18	更改者 CHANGED BY								第 2 页 PAGE OF		

技表7.2号

RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	零件返工/返修指令 REWORK/REPAIR ORDER		机 型 MODEL	零件名称 PARTNAME	零件图号 P/N	零件序号 PART CODE			
车 间 SHOP NO.					外主襟翼3号滑轮架本体		HLJ23A.05.099			
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工 作 内 容 WORK DESCRIPTION			工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号) (NAME. NO.)		单件 工时 UNIT	准备 工时 STUP	完成 数量 QTY COMP	印章/日期 STAMP/DATE
称重	35									操 作 者 OPERATOR
称重										
焊工	40									
焊工										
热处理	45									
(去应力退火)										
热处理										
(去应力退火)										
检验	50									
(理化检测)										
检 验										
检验	55									
(力学性能)										
(理化检测)										
拍照	60									
拍照										
检验	65									
(超声波检测)										
工 艺 员 PLANNER	更改标记/日期 REV.ID./DATE						定 额 员 BUDGETED BY			
陈博	划改页次 REV.PAGE									
	更改依据 REV.REASON									
2020.03.18	更改者 CHANGED BY						第 3 页 PAGE OF			

技表7.2号

RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	<div>零件返工/返修指令</div> <div>REWORK/REPAIR ORDER</div>		机 型 MODEL	零件名称 PARTNAME	零件图号 P/N	零件序号 PART CODE			
车 间 SHOP NO.					外主襟翼3号滑轮架本体		HLJ23A.05.099			
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工 作 内 容 WORK DESCRIPTION			工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号) (NAME. NO.)		单件 工时 UNIT	准备 工时 STUP	完成 数量 QTY COMP	<div>印章/日期 STAMP/DATE</div> <div>操作者 OPERATOR</div> <div>检验员 INSPECTOR</div>
检验	70									
(荧光)										
标印	75									
标印										
检验	80									
(终检)										
(终检)										
工 艺 员 PLANNER	更改标记/日期 REV.ID./DATE								定 额 员 BUDGETED BY	
陈博	划改页次 REV.PAGE									
	更改依据 REV.REASON									
2020.03.18	更改者 CHANGED BY								第 4 页 PAGE OF	