

技表7.1号

RO 系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	车 间 SHOP NO.	零件返工/返修指令 REWORK/REPAIR ORDER				机 型 MODEL	关键工序号 KEY OPA NO	标 记 SIGN	
零 件 图 号 PL		成形工段 WORK SEC						零 件 图 号 P/N		
派 工 号 COST ACCT		批 次 LOT NO.		产 品 图 号 ENG DWG NO.		零件表号 PL NO.				
开 工 日 期 START DATE		完 工 日 期 COMP DATE		不合格品审理单号 NONCONF NO						
任务数量 TASK QTY		合格数量 ACCE QTY		工作说明: DESCRIPTION		技术文件: DOCUMENTS				
发 放 日 期 / 计 划 员 RELS DATE / SCHEMER										
日期 DATE	工 序 号 OPA NO.	分 卡 数 量 SPLIT QTY	结 余 数 量 BALANCE				计 划 员 SCHEMER			
零 件 名 称 PART NAME	外主襟翼3号滑轮架本体									
材 料 牌 号 MATERIAL NO.	TC11									
热 处 理 HT	退火态									
零 件 标 识 PART IDENT	<input type="checkbox"/> 钢印 STEEL STAMP <input type="checkbox"/> 笔标 PEN MARK <input type="checkbox"/> 胶印 RUBBER STAMP <input type="checkbox"/> 标签 TAG <input type="checkbox"/> 漆墨印 INK PRINT									
零 件 序 号 PART CODE	HLJ23A.05.099									
编 制 PREP'D	审 核 REV'D	标 审 S A	工 艺 会 签 P A	质 量 会 签 Q A	会 签 O A	会 签 O A	批 准 APPVL	用户代表 CUSTOMER REPS.	完 成 后 存 档 OK TO FILE	
										共 4 页 第 1 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	
										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									
		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									
		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	检 验 员 INSPECTOR
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-	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	
检 验	70									操 作 者 OPERATOR	检 验 员 INSPECTOR
(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		