

技表9.1A号

TFO 系列号 SERIAL NO.		车 间 SHOP NO.		零件临时制造指令 TEMP. FABRICATION ORDER				机 型 MODEL		关键工序号 KEY OPA NO.		标 记 SIGN		
零 件 图 号 P/L		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		办理原因及理由: DEAL REASON										
任 务 数 量 TASK QTY		合 格 数 量 ACCE QTY												
发 放 日 期 / 计 划 员 RELS DATE / SCHEMER														
				处理措施对质量影响: INFLUENCE to QUALITY										
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					工作说明: DESCRIPTION				技术文件: DOCUMENTS					
材 料 牌 号 MAIL NO.														
热 处 理 HT														
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														
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 2 页 第 1 页 PAGE OF	

技表9.2号

TFO系列号 SERIAL NO.		零件临时制造指令 TEMP.FABRICATION ORDER		机 型 MODEL	零 件 名 称 PART NAME	零 件 图 号 P/N	零 件 序 号 PART CODE			
车 间 SHOP NO.										
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
工 艺 员 PLANNER	更改标记/日期 REV.ID./DATE								定 额 员 BUDGETED BY	
	划改页次 REV.PAGE									
	更改依据 REV.REASON							第 2 页 PAGE OF		
	更改者 CHANGED BY									