技表7.1号

RO 系列号 SERIAL NO.		O-2020-	车间 SHOP NO.		零件设	红/返	修指令	•	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		REWOR	K/REPA	IR ORDEI	?	零件图号 P/N						
派工号 COSTACCT	,		批次 LOT NO.		产品图号 ENG DWG NO.			零件表	長号 PL NO.						
开工日 START DA			工日期 APDATE	•	不合格品审理单号 NONCONF NO										
任务数: TASK QT	Y Y	合 构 ACC			工作说明: DESCRIPTION			∄ D(t 术 文 件: OCUMENTS						
发放 RELS	日期/计划 DATE/SCHEM	別计划员 E/SCHEMER						2.	0001122115						
					_										
					-										
日期 DATE	工序号 OPA NO.	分卡数量 SPLIT QTY	结余数量 BALANCE	计划员 SCHEMER	_										
零件名和 PARTNAM	除		号滑轮架本	· 体											
材料牌 [!] MATL NO	号).	•	IC 11												
热处理 HT	!	追	退火态												
零件标i PARTIDEN	沢□胶	印 STEEL STAME 印 RUBBER STAI 墨印 INK PRINT		际 PEN MARK 签 TAG											
零件序 ¹ PART COI		HLJ2	3A.05.099							日期 DATE	材料批号	类型 0. 大型	/规格 SPEC	数量 QTY	发料员 DELIVERER
编(PREP		审 核 REV' D		审 A	工艺会签 PA	质量会签 QA	会签 0 A		会签 0 A		批 准 APPVL	用户 CUSTOM	表	完成 OK	克后存档 TO FILE
														共 - 第 P	4 页 1 页 AGE OF

技表7.2号

RO系列号 SERIAL NO. RO-202		№ 零件返工/返修指令	修指令 MODEL MODEL		零件名称 零件图号 PARTNAME P/N		Ę P.	零件序号 PART CODE		
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑轮架本体				HLJ23A.05.099		
工种 KIND OF	工序号 OPA.NO.	工作内容 WORK DESCRIPTION	TOOLING, MEASU	工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号) (NAME, NO.)			完成 数量 QTY		/日期 P/DATE 檢验员	
WORK				(名称、图号)	(NAME. NO.)	UNIT	STUP	COMP	OPERATOR	
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	对零件项面及随炉料基材项面进行机械加工							1	
	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							1	
	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									1	
打磨	25	打磨零件各立柱顶面及边界外扩10mm范围							1	
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. PLANN		更改标记/日期 REV.ID./DATE				l			↓ 额员 ETED BY	
陈博		划改页次 REV.PAGE								11001
		更改依据 REV.REASON							<u> </u>	2页
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY							1	E OF

技表7.2号

REMAIN	技表7.2亏											
### REWORK/REPAIR ORDER	RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	☞ 學件返工/返修指令	」零件返工/返修指令					Ş P.	零件序号 PART CODE		
工作内容	车间 SHOP NO.				外主襟翼3号滑轮架本体				HIL	HLJ23A.05.099		
# 重	KIND OF					TOOLING, MEASURING, MACHINE		工时	工时	数量 QTY	STAMI 操作者	P/DATE 检验员
厚工 40 厚工 45 熱处理 45 志力選火 2 虚力送火 2 检验 50 理化检测 3 力学性能) 2 理化检测 4 拍照 60 拍照 65 超声放散例 2 型内内 NR 2 型皮棒 REV.PEASON 第 3 页	称重	35										
浮工 熱处理 45 法应力进入) 检验 50 理化检测 2 检验 55 力学性能) 2 理化检测 4 拍照 60 拍照 65 超声效量) 2 正志力 理点 型成标记日界 REV.ID./DATE 均页次 REV.PAGE 型域器 REV.REASON 型次器 REV.REASON 第 3 页	称重											
株分理 45	焊工	40										
技力選及												
株女理	热处理	45										
上立力 ((去应力退火)											
位金 50 理化检測	热处理											
理化检測)	(去应力退火))										
全般		50										
放射 大き	(理化检测)											
力学性能												
理化检測	检验	55										
拍照 60	(力学性能)											
拍照	(理化检测)											
検验 65 超声放性剤)		60										
超声波检測												
工艺员 PLANNER DY NEV.ID./DATE DE		65										
PLANNER 划改页次 REV.PAGE 更改体据 REV.REASON 第 3 页	(超声波检测)											
PLANNER 划改页次 REV.PAGE 更改体据 REV.REASON 第 3 页												
PLANNER 划改页次 REV.PAGE 更改体据 REV.REASON 第 3 页												
対対页次 REV.PAGE			更改标记/日期 REV.ID./DATE								定 BUDGE	额员 CTED BY
			划改页次 REV.PAGE								20001	
71/11115 IX			更改依据 REV.REASON								雏	3 10
	2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY									

技表7.2号

技表7.2亏											
RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020	零件返工/返修指令	机型 MODEL	零件名称 PARTNAME		零件图号 P/N		ą P.	₹件序号 ARTCODE		
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑	主襟翼3号滑轮架本体				HLJ23A.05.099		
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工作內容 WORK DESCRIPTION		工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号)(NAME, NO.)			单件 准备 工时 工时 UNIT STUP		完成 数量 QTY COMP	STAMI 操作者	/日期 P/DATE 检验员 INSPECTOR
检验	70										
(荧光)										_	
标印	75									_	
标印											
检验	80										
(终检)											
(终检)										_	
										-	
										1	
										-	
										_	
										1	
										1	
工艺		更改标记/日期 REV.ID./DATE								定	斯员
PLANN		划改页次 REV.PAGE								BUDGE	TED BY
陈博		更改依据 REV.REASON								第	4 页
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY								1	4 贝 EOF