SERIALN	RO 系列号 SERIAL NO.			车间 SHOP NO.		零件返工/返修指令			•	机型 MODEL		关键工序号 KEY OPA.NO		标 记 SIGN		
零件图· P/L	件图号 P/L P/L			成形工段 WORK SEC		REWO	RK/REPA	IR ORDE	R	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 COMP	完工日期 COMP DATE		不合格品审理单 NONCONF NO	·号									
任务数量 TASK QTY		合本		合格数量 ACCE QTY		工作说明: DESCRIPTION	1		į. Į	支术文件: OCUMENTS						
发放日期/计 RELS DATE/SCH		/ 计划员		- 1					D	OCCIVILATIO						
日期 DATE	工序 [」] OPA N	号 分十 O. SPLI	⊨数量 IT QITY	结余数量 BALANCE	计划员 SCHEMER											
零件名称 PARTNAME		外主襟翼3号滑轮架本体														
材料間 MATL	早号 NO.	TC11														
热 处: HT		退火态														
						v										
│ 零件标识 │ □		□ 钢印 STEEL STAMP □ 笔标 PEN MARK □ 胶印 RUBBER STAMP □ 标签 TAG □ 漆墨印 INK PRINT			K											
零件序				A 05 000												
PARTO			HLJ23A	4.05.099							日期 DATE	材料批号 MATILLOT N	类型/规 O. TYP/SP	l格 BC	数 量 QTY	发料员 DELIVERER
编 制 PREP' D		审 核 REV' D		标 审 S A		工艺会签 PA	质 量 会 签 Q A	会签 O A		会签 O A		批 准 APPVL	用户代 CUSTOMER	表	完成	t 后存档 TO FILE
															共第	4 页 1 页
															Ĩ.P.	AGE OF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	◎ 零件返工/返修指令	机型 零件名称 MODEL PART NAME		零件图 [!] P/N	零件图号 P/N				
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑轮架本体	禁翼3号滑轮架本体		HLJ23A.05.099		9	
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工作内容 WORK DESCRIPTION	TOOLING, ME	工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号)(NAME. NO.)			完成 数量 QTY COMP		/日期 P/DATE 检验员 INSPECTOR	
激光成形	1	取出成形件,回收粉末并归还库房								
热处理	5	对零件及岁炉料进行退火热处理								
机械加工	10	对零件项面及随炉料基材项面进行机械加工 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								
打磨	25	打磨零件各立柱顶面及边界外扩10mm范围 打磨随炉料基板加工表面								
装夹	30	将零件及随炉料装夹在成形工装上								
工艺 PLANN	员 VER	更改标记/日期 REV.ID./DATE							定 程 BUDGE	额 员 TED BY
陈博 2020.03.18		划改页次 REV.PAGE 更改依据 REV.REASON 更改者 CHANGED BY							第	2 页 SE OF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	零件返工/返修指令	返工/返修指令 MODEL		零件图 P/N	零件图号 P/N				
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑轮势	農本体		Н	HLJ23A.05.099		
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工作内容 WORK DESCRIPTION		TOOLING	工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号)(NAME. NO.)		准备 工时 STUP	完成 数量 QTY COMP	印章 STAMI 操作者 OPERATOR	检验员
称重	35									
<u></u> 焊工	40									
热处理(去应力退火)	45								-	
检验 (理化检测)	50									
检验	55									
(力学性能)										
拍照	60									
检验	65									
(超声波检测)										
工艺 PLANN	NER ├	已改标记/日期 REV.ID./DATE					1	1	定 復 BUDGE	↓
陈博	Į.	引改页次 REV.PAGE								
2020.03.18		已改化語 REV.REASON 已改者 CHANGED BY								3 页 E OF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	零件返工/返修指令	修指令 MODEL		零件名称 零件 PART NAME P/N		ţ	零件序号 PART CODE			
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号	骨轮架本体			HL	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.)			准备 工时 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									-	
	80										
(終检)											
,—											
										_	
工艺	员	更改标记/日期 REV.ID./DATE								定	版 员 000000000000000000000000000000000000
PLANN		划改页次 REV.PAGE								RODGE	TED BY
陈博		更改依据 REV.REASON								笛	4 页
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY									H 贝 E OF