RO 系列- SERIALN	号 RO-2020-		车间 SHOP NO.		零件返	红/返	修指令		机型 MODEL		关键工序号 KEY OPA.NO		标记 SIGN			
零件图· P/L	号			成形工段 WORK SEC		REWORI	K/REPA	IR ORDEI	2	零件图号 P/N						
派工号 COSTAC	} T			批次 LOT NO.		产品图号 ENG DWG NO.			零件表	号 PL NO.						
开工日 START D	期 ATE		完 I	L 日期 P DATE		不合格品审理单号 NONCONF NO										
任务数量 TASK QTY		合 桁 ACC		合格数量 ACCE QTY		工作说明: DESCRIPTION			找	t 术文件: DCUMENTS						
发放日期 RELS DATE		/计划员 SCHEMER				DESCRIPTION			и	COMENTS						
			<u>'</u>													
日期 DATE	T.	序号 A NO.	分卡数量 SPLIT QTY	结余数量	计划员 SCHEMER											
		À NÓ.	SPLIT QTY	结余数量 BALANCE	SCHEMER											
零件名 PARTNA			外主襟翼3-	号滑轮架本	体											
材料牌 MATL1	# 号 NO.		Т	C 11												
热处: HT	理		退	火态												
零件标 PARTID	说 ENT	□ 胶印 R	TEEL STAMP UBBER STAM INK PRINT		标 PEN MARK 签 TAG											
零件序号 PART CODE HLJ23A.05.		A.05.099							日期 DATE	材料批号	类型/规模 O. TYP/SPEC	各	大量 QTY	发料员 DELIVERER		
编 PRE	制 P' D		审 核 REV' D	标 S	审 A	工艺会签 PA	质量会签 QA	会签 0 A		会签 0 A		批 准 APPVL	用户代表 CUSTOMER I		完瓦	戊后存档 TO FILE
															共 第 P	4 页 1 页 AGE 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 PART NAME		零件图号 P/N		V 件序号 ART CODE		
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼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			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 STAMI 操作者 OPERATOR	/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									
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									
		随炉料基板自项面向下加工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		更改标记/日期 REV.ID./DATE									
PLANN		划改页次 REV.PAGE								BUDGE	TED BY
陈博	}	更改依据 REV.REASON									n ==
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY									2 页 EOF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	零件返工/返修指令	机型 MODEL		零件名称 PARTNAME	零件图号 P/N			を件序号 ART CODE		
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主複	禁翼3号滑轮架本体			HLJ23A.05.09		1	
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	STAMF 操作者	检验员
称重	35										
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 PLANN	员 JER	更改标记/日期 REV.ID./DATE							定 箱 BUDGE		
陈博		划改页次 REV.PAGE								20200	
	-	更改依据 REV.REASON								第二	3 页
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY									E OF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020	零件返工/返修指令	机型 零件名称 PARTNAME 外主襟翼3号滑轮架本体		E	零件图号 P/N	ą P.	を件序号 ART CODE			
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER			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		TOOLIN	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		/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)											
工艺		更改标记/日期 REV.ID./DATE								定名	斯 员
PLANN		划改页次 REV.PAGE								BUDGE	TED BY
陈博	*	更改依据 REV.REASON								Anto	4 ==
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY									4 页 EOF