

[illegible]

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 PART NAME	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								
	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								
	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										
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	
	划改页次 REV.PAGE									
陈博	更改依据 REV.REASON									
	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 PART NAME	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 PART NAME	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
检验	70										
(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									
陈博		划改页次 REV.PAGE									
		更改依据 REV.REASON								第 4 页 PAGE OF	
2020.03.18		更改者 CHANGED BY									