

技表7.1号

RO 系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	车 间 SHOP NO.		零件返工/返修指令 REWORK/REPAIR 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		不合格品审理单号 NONCONF NO								
任务数量 TASK QTY		合格数量 ACCE QTY		工作说明: DESCRIPTION		技术文件: DOCUMENTS						
发 放 日 期/ 计 划 员 RELS DATE/SCHEMER												
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 PARTNAME	外主襟翼3号滑轮架本体											
材 料 牌 号 MATL NO.	TC11											
热 处 理 HT	退火态											
零 件 标 识 PARTIDENT	<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	HLJ23A.05.099											
								日 期 DATE	材 料 批 号 MATL LOT NO.	类 型 / 规 格 TYPE SPEC	数 量 QTY	发 料 员 DELIVRER
编 制 PREP'D	审 核 REV'D	标 申 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 4 页 第 1 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
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				
陈博	划改页次 REV.PAGE										
	更改依据 REV.REASON										
2020.03.18	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	
										操作者 OPERATOR	检验员 INSPECTOR
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											
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					第 3 页 PAGE OF				
2020.03.18		更改者 CHANGED BY									

技表7.2号

RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	<div>零件返工/返修指令</div> <div>REWORK/REPAIR ORDER</div>		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	<div>印章/日期 STAMP/DATE</div> <div>操作者 OPERATOR</div> <div>检验员 INSPECTOR</div>
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								