RO 系列 SERIALN	号 O.	RO-2020-		车间 SHOP NO.		零件	返工/返	修指令	•	机型 MODEL		关键工序号 KEY OPA.NO	A 5	示记 SIGN	
零件图· P/L	号			成形工段 WORK SEC			RK/REPA			零件图号 P/N					
派工号 COSTAC				批次 LOT NO.		产品图号 ENG DWG NO.			零件和	長号 PL NO.					
开工日 START D	期		完工	日期 P DATE	L	不合格品审理单· NONCONF NO									
任务数量 TASK QTY		合札		合格数量 ACCE QTY		工作说明:				支术文件:					
发		切/ 计划员		2002 X11		DESCRIPTION			D	OCUMENTS					
										_					
日期 DATE	工序 · OPA N	号 分十 IO. SPLI	÷数量 T 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							-						
材料用 MATL 1	早号 NO.	TC11													
热处	理		——— 退·	 火态											
НТ															
零件标 PARTID	f识 □	钢印 STEEL 胶印 RUBBE 漆墨印 INK 1	R STAM		示 PEN MARK 签 TAG					_					
			TKIINI												
零件序 PART C			HLJ23	A.05.099							日期 DATE	材料批号 MATILLOT NO	类型/规格). 类型/规格	数 量 QTY	发料员 DELIVERER
编制 解的 PREP'D		审 核 REV' D		标 S	审 A	工艺会签 PA	质 量 会 签 Q A	会签 O A		会签 O A		MAILLOI NO 批准 APPVL	D. TYPISPEC 用户代表 CUSTOMER RE	完	」 <u>DELIVERER</u> 成后存档 X TO FILE
															4 页 1 页 PAGE OF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	零件返工/返修指令	机型 MODEL	零件名和 PART NAM	尔 Œ	零件图号 P/N		零 PA	件序号 ART CODE		
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑轴	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		/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									
	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									
T #	<u> </u>									ن جنر	
工艺 PLANN		更改标记/日期 REV.ID./DATE									
陈博	· 事	划改页次 REV.PAGE									
2020.03	3 18	更改依据 REV.REASON									2 页
2020.03.16		更改者 CHANGED BY								PAG	E OF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	♥ 學件返工/返修指令	机型 MODEL	零件 4 PART N	ろ ス AME	零件图号 P/N		F			
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号注	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	工时 工时		印章/ STAMF 操作者 OPERATOR	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 NER	更改标记/日期 REV.ID./DATE								定 額 BUDGE	
陈博		划改页次 REV.PAGE									
		更改依据 REV.REASON								第 3	3 页
2020.03.18		更改者 CHANGED BY									E OF

RO系列号 SERIAL NO.	RO-202			零件名称 PART NAME		零件图号 P/N	Ę P	V 件序号 ART CODE			
车间 SHOP NO.					主襟翼3号滑轮架本体			HL	J23A.05.09	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.)			准备 工时 STUP	完成 数量 QTY COMP		/日期 P/DATE 检验员 INSPECTOR
检验	70										
(荧光)											
	75										
标印											
检验	80										
(终检)											
(终检)											
工艺 PLANN	员 NER	更改标记/日期 REV.ID./DATE							定有 RIIDGE	预员 TED BY	
陈博		划改页次 REV.PAGE							שטעטע	וע עמוי	
		更改依据 REV.REASON								第	4 页
2020.03	5.18	更改者 CHANGED BY									E OF