技表7.1号

RO 系列号 SERIAL NO.	RO	-2020-	车间 SHOP NO.		零件记	反工/返	修指令		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		REWOR	K/REPA	ÎR ORDEI	2	零件图号 P/N						
派工号 COSTACCT			批次 LOT NO.		产品图号 ENG DWG NO.			零件表	表号 PL NO.						
开工日期 START DAT	E E	完 I	L日期 PDATE		不合格品审理单号 NONCONF NO										
任务数量 TASK QTY	ţ	合 林 ACC	各数量 TE QTY		工作说明: DESCRIPTION	'	,	ħ	支术文件: OCUMENTS						
发放 RELS D	日期/计划员 ATE/SCHEME	ł R			DESCRIPTION			יע	OCCIVIENTS						
日期 DATE	工序号 OPA NO.	分卡数量 SPLIT QTY	结余数量 BALANCE	计划员 SCHEMER	_										
零件名利 PARTNAM	K	外主襟翼3-		•											
材料牌号 MATL NO	1	Т	°C11												
热处理 HT		退	火态												
零件标识 PARTIDEN	□胶印	STEEL STAMP RUBBER STAM PINK PRINT		F PEN MARK E TAG											
零件序号 PART COD	} E	HLJ23	A.05.099							日期 DATE	材料批号 MATLLOT NO	类型/规;).	各 3	t ∎ QTY	发料员 DELIVERER
编 制 PREP'		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		完成	克后存档 TO FILE
														共 第 P.	4 页 1 页 AGE OF

技表7.2号

1141.47													
RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	☞ 零件返工/返修指令	机型 MODEL	零件名称 PART NAME			零件序号 PART CODE HLJ23A.05.099						
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER			体				9				
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工作内容 WORK DESCRIPTION	TOOLING, I	工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号)(NAME. NO.) U			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											
		随炉料基板自项面向下加工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									1				
打磨	25	打磨零件各立柱顶面及边界外扩10mm范围							1				
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 PLANN		更改标记/日期 REV.ID./DATE						1		额员 TED BY			
陈博	ļ	划改页次 REV.PAGE											
2020.03	3 18	更改依据 REV.REASON							第	2 页			
2020.03.18		更改者 CHANGED BY								PAGE OF			

技表7.2号

RO系列号	RO-202	量 供 近 丁 近 梭 也 人	机型 零件名称			零件图号 P/N				
SERIAL NO.	100 202		MODEL	MODEL PARTNAME						
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		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		TOOLING, N	工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号)(NAME.NO.)			完成 数量 QTY COMP	STAM 操作者	/日期 P/DATE 检验员 INSPECTOR
称重	35									
称重										
焊工	40								1	
焊工										
热处理	45								1	
(去应力退火)										
热处理									1	
(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		更改标记/日期 REV.ID./DATE								额员 TED BY
陈恒		划改页次 REV.PAGE							וטעטע	וט שני.
	-	更改依据 REV.REASON							第	3 页
2020.03.18		更改者 CHANGED BY								E OF

技表7.2号

以次1.45											
RO系列号 SERIAL NO.	RO-2020-	零件返工/返修指令	机型 MODEL	零件名称 PART NAME	零件图 P/N	零件图号 P/N		零件序号 PART CODE			
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑轮架2	体体				99		
工种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工作內容 WORK DESCRIPTION		TOOLING.	接条、量具、设备 MEASURING、MACHINE 引号)(NAME. NO.)	MACHINE 工时		完成 数量 QTY COMP	1	t/日期 P/DATE 检验员 INSPECTO	
检验	70										
(荧光)											
标印	75										
标印											
检验	80										
(終检)									_		
(终检)											
									-		
									-		
									-		
									1		
									1		
									1		
									1		
工艺	 	更改标记/日期 REV.ID./DATE				 			完:		
PLANI	NER -	対政页次 REV.PAGE							BUDGE	TED BY	
陈恒	其 ⊢	E改依据 REV.REASON									
2020.0	L	E改者 CHANGED BY								第 4 页 PAGE OF	
~~								PAGE OF			