

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 PL				成形工段 WORK SEC						零 件 图 号 PN					
派 工 号 COSTACCT				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 MAIL 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 MAT/LOT NO.	
												类 型 / 规 格 TYPE/SPEC		数 量 QTY	
												发 料 员 DELIVERER			
编 制 PREP'D		审 核 REV'D		标 审 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.	
														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
激光成形	1	取出成形件，回收粉末并归还库房								<div>操作者 OPERATOR</div> <div>检验员 INSPECTOR</div>
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	
称重	35									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
检验 (荧光)	70									
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						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 4 页 PAGE OF			