

[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	