RO 系列号 SERIAL NO.		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	标记 SIGN	
零件图号 P/L			成形工段 WORK SEC			RK/REPA			零件图号 P/N						
派工号 COST ACCT				批次 LOT NO.		产品图号 ENG DWG NO.		零		長号 PL NO.					
开工日期 START DATE		完 J		L 日期 P DATE		不合格品审理单· NONCONF NO									
任务数量 TASK QTY		合札		格数量 CE QTY		工作说明:				支术文件:					
发	·	期/ 计划员 E/SCHEMER				DESCRIPTION			DOCUMENTS						
										_					
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								-					
THETTVILLE															
材料用 MATL 1	早号 NO.	TC11													
热处理															
НТ															
零件标 PARTID	f识 □	□ 钢印 STEEL STAMP □ 笔标 PEN MARK □ 胶印 RUBBER STAMP □ 标签 TAG □ 漆墨印 INK PRINT							_						
			TKIINI												
零件序 PART C		HLJ23A.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 PRE	 制 EP' D	审 核 REV'		核 标 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		工艺会签 PA	质量会签 QA	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	零件名称 PART NAME	零件图 <sup>4</sup> P/N	零件图号 P/N				
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER	外主襟翼3号滑轮架	卜主襟翼3号滑轮架本体		н		9		
工 种 KIND OF WORK	工序号 OPA.NO.	工作内容 WORK DESCRIPTION	TOOLING	工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE (名称、图号)(NAME. NO.)			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	对零件项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 PLANN		更改标记/日期 REV.ID./DATE							定 復 BUDGE	」 额 员 CTED BY
陈博		划改页次 REV.PAGE							20201	
2020.03.18		更改依据 REV.REASON							第	2 页
		更改者 CHANGED BY							E OF	