枯寿7.1号

LOT NO.								
LOT NO. ENG DWG NO.		会签 0 A		批准 APPVL	用户代表 CUSTOMER	į.		克后存档 TO FILE
COST ACCT LOT NO. ENG DWG NO.			日期 DATE	材料批号 MATLLOT N	· 类型/规 (0. TYP/SPE)	格费	t <u></u> TY	发料 员 DELIVERI
DOT NO. ENG DWG NO. FI L F H								
LOT NO. ENG DWG NO. FI L H								
DOT NO. ENG DWG NO.								
DOT NO. ENG DWG NO.								
DOT NO. ENG DWG NO.								
DOT NO. ENG DWG NO.								
DOT NO. ENG DWG NO.								
DOT NO.	技 DC	大文件: CCUMENTS						
PM: WORK SEC REWORK/REPAIR ORDER 派工号 批次 产品图号		P/N 長号 PL NO.						
RO 系列号 RO-2020-		机型 MODEL 零件图号		关键工序号 KEY OPA. NO		标记 SIGN		

技表7.2号

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 ¹ P/N	号	零件序号 PART CODE HLJ23A 05.09			
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑轮架本体					9	
工种 KIND OF	工序号	工作內容			工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE		准备工时	完成 数量	1 ' '	/日期 P/DATE
WORK	OPA.NO.	WORK DESCRIPTION	(名称、图号)	(名称、图号)(NAME. NO.)			QTY COMP	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							1	
		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							1	
装夹										
装夹	30	将零件及随炉料装夹在成形工装上								
									1	
工艺 PLANN		更改标记/日期 REV.ID./DATE						l		↓ 飯员 CTED BY
陈博		划改页次 REV.PAGE							וטעטע	וטענו
	•	更改依据 REV.REASON							<u>*************************************</u>	2 页
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY								Z Д EOF

技表7.2号

RO系列号 SERIAL NO.	RO-202	◎ 零件返工/返修指令	机型 MODEL	零件名称 PART NAMI		零件图 5 P/N	}	零件序号 PART CODE				
车间 SHOP NO.		REWORK/REPAIR ORDER		外主襟翼3号滑轮	架本体			HLJ23A.05.099		9		
工 种 KIND OF WORK UPA.NO.				TOOLIN	TOOLING, MEASURING, MACHINE		单件 工时	准备工时	完成 数量 QTY		E/日期 (P/DATE 检验员	
		1, 0,11, 2,20,11, 1,0,1		(名称、图号)(NAME. NO.)		UNIT	STUP	COMP	OPERATOR	INSPECTOR		
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		更改标记/日期 REV.ID./DATE								定 BUDGE	類员	
PLANN 陈博		划改页次 REV.PAGE								שטעטפ	ום עם נ	
		更改依据 REV.REASON								第	3 页	
2020.03	3.18	更改者 CHANGED BY									Э EOF	

枯麦7 2号

技表7.2号										
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 ¹ P/N	· 零件,PARTC		F件序号 ART CODE		
车间 SHOP NO.				外主襟翼3号滑轮架本体	主襟翼3号滑轮架本体		HL		99	
工种 KIND OF	工序号	工作内容			工艺装备、量具、设备 TOOLING、MEASURING、MACHINE		准备工时	完成数量		:/日期 P/DATE
WORK OPA.N		WORK DESCRIPTION			(名称、图号) (NAME. NO.)			QTY COMP	操作者 OPERATOR	检验员 INSPECTO
检验	70									
(荧光)										
标印	75								1	
标印										
检验	80									
(终检)										
(终检)										
									1	
									1	
									1	
									-	
工艺		更改标记/日期 REV.ID./DATE							定	数 员
PLANI		划改页次 REV.PAGE							BUDGE	TED BY
陈恒	4	更改依据 REV.REASON								
2020.0	3.18	更改者 CHANGED BY								4 页 GEOF