



# 中华人民共和国通信行业标准

YD/T 172—94

---

## 邮电工业工艺文件格式

1994-06-23 发布

1994-12-01 实施

邮电工业工艺文件格式

代替 YD 172—78

1 主题内容与适用范围

本标准规定了邮电工业产品工艺文件格式的基本要求及编制原则。  
本标准适用于邮电工业产品工艺文件的编制。采用特殊工艺及用计算机编制工艺文件格式的企业，可参照本标准制定本企业标准。

2 引用标准

- GB 1.1 标准化工作导则标准编写的基本规定
- GB 4457.1 机械制图图纸幅面及格式
- GB 4863 机械制造工艺基本术语
- YD/T 166 邮电工业设计文件管理制度

3 工艺文件格式的基本幅面

- 3.1 工艺文件格式的基本幅面采用国家标准 GB 4457.1 中规定的 A4 幅面。
- 3.2 在特殊情况下(图表不能缩小时)，根据实际需要，图样的幅面可允许按 GB 4457.1 规定幅面的加长量的倍数进行增长，对于 GH21 格式，当 A4 幅面或按此幅面加长量的倍数进行加长后仍不能满足需要时，可采用 GB 4457.1 中规定的其他幅面。
- 3.3 工艺文件格式的基本幅面为横式(GH)。

4 工艺文件标准格式及标题栏

- 4.1 工艺文件格式的基本尺寸如附录 A(补充件)所示。
- 4.2 工艺文件格式如附录 B(补充件)所示。
- 4.3 工艺文件名称及格式代号见表 1。

表 1

序 号	工 艺 文 件 名 称	格式代号	幅 面
1	工艺文件(封面)	GH1-1	A4
2	典型工艺文件(封面)	GH1-2	A4
3	工艺文件目次	GH2	A4
4	工艺过程卡片	GH3-1	A4
5	工艺过程卡片	GH3-2	A4
6	工序卡片	GH4	A4

续表 1

序 号	工 艺 文 件 名 称	格式代号	幅 面
7	塑料注射成型工艺卡片	GH5-1	A4
8	塑料压制工艺卡片	GH5-2	A4
9	镀覆工艺卡片	GH6	A4
10	涂覆工艺卡片	GH7	A4
11	热处理工艺卡片	GH8	A4
12	自动车床调整卡片	GH9	A4
13	元器件筛选工艺卡片	GH10	A4
14	元器件预成形工艺卡片	GH11	A4
15	装配工艺过程卡片	GH12-1	A4
16	装配工艺过程卡片	GH12-2	A4
17	调测工艺过程卡片	GH13	A4
18	焊接工艺卡片	GH14	A4
19	冷冲压工艺卡片	GH15	A4
20	照相制版工艺过程卡片	GH16	A4
21	丝网感光丝版印刷工艺卡片	GH17	A4
22	光缆成缆工艺卡片	GH18	A4
23	塑料粉末喷涂工艺卡片	GH19	A4
24	工艺说明	GH20	A4
25	外协件明细表	GH21	A4
26	工艺关键件明细表	GH22	A4
27	工艺装备明细表	GH23	A4
28	仪器仪表明细表	GH24	A4
29	工位器具明细表	GH25	A4
30	材料消耗工艺定额明细表	GH26	A4
31	材料消耗工艺定额汇总表	GH27	A4
32	检验卡片	GH28	A4
33	工艺文件更改通知单	GH29	A4

5 工艺文件格式填写规则

5.1 基本要求

- 5.1.1 编制工艺文件主要依据是：产品设计文件及有关专业标准。
- 5.1.2 编制的工艺文件应做到完整正确，统一清晰，科学先进合理，能有效地指导生产。
- 5.1.3 填写内容的文字表达应准确、简明、通俗易懂。
- 5.1.4 工艺文件在采用的术语、符号、代号及计量单位等均应遵照有关标准的规定。

5.2 工艺简图的绘制

- 5.2.1 工艺简图是对工艺过程的补充说明。
- 5.2.2 工艺简图的绘制比例应协调，但在必要时允许简图可不按比例绘制。
- 5.2.3 工艺简图中所标注的尺寸数据、极限偏差及表面粗糙度等应符合各有关标准的规定。

5.3 工艺文件内容的编制

- 5.3.1 编制工艺文件应符合 GB 1.1 规定。
- 5.3.2 工艺文件中允许引用工序的简称，如“装”代替装配工序等。

5.4 工艺文件标题栏、其他栏内容的填写(见附录 A)

- 5.4.1 工艺文件的标题栏由“文件名称及格式代号区”、“产品名称及代号区”、“签字区”、“更改区”等栏目组成。
- 5.4.2 工艺文件的其他栏由“底图管理区”、“图样发送区”及“图样的描图、校对、代号区”等栏目组成。
- 5.4.3 填写方法(见表 2)。

表 2

栏 号	填 写 内 容
(1)	分别填写工艺文件名称及格式代号
(2)~(3)	分别填写产品图样的代号及名称
(4)~(6)	分别填写该项文件的顺序页数、总页数及文件的序号册数
(7)	填写更改区域的分区代号

5.5 工艺文件格式填写说明

对各种工艺文件格式中出现的相同栏目，只在第一次文件格式“填写方法”说明其填写要求。

5.5.1 GH1-1 工艺文件(封面)

- a. 用途  
格式(GH1-1)用于产品工艺文件装订成册的封面。
- b. 填写方法(见表 3)

表 3

栏 号	填 写 内 容
(1)	按照《工艺文件编号方法》填写工艺文件代号
(2)(3)	分别填写总册数,序号册数

注：《工艺文件编号方法》各企业自己制定。

5.5.2 GH1-2 典型工艺文件(封面)

- 用途  
格式(GH1-2)用于产品典型工艺文件装订成册的封面。

5.5.3 GH2 工艺文件目次

a. 用途

格式(GH2)用于工艺文件装订成册时的所有工艺文件清单。

b. 填写方法(见表 4)

表 4

栏 号	填 写 内 容
(1)(2)	分别填写产品零、部、整件的图号及名称
(3)	填写工艺文件代号或名称
(4)	填写该项工艺文件的总页数

5.5.4 GH3-1、GH3-2 工艺过程卡片

a. 用途

格式(GH3-1、GH3-2)用于以工序为单位简要说明产品零、部件加工(或装配)过程的一种工艺文件。

b. 填写方法(见表 5)

表 5

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写该道工序所需设备型号及名称
(2)	填写该道工序所需工装名称及编号
(3)	填写首次工艺工时定额
(4)	编制工艺简图或工艺说明

5.5.5 GH4 工序卡片

用途

格式(GH4)用于按每道工序所编制的一种工艺文件。

5.5.6 GH5-1 塑料注射成形工艺卡片

a. 用途

格式(GH5-1)用于热塑性或热固性塑料注射成形的一种工艺文件。

b. 填写方法(见表 6)

表 6

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写零件材料颜色

5.5.7 GH5-2 塑料压制工艺卡片

a. 用途

格式(GH5-2)用于热固性塑料压制成形的一种工艺文件。

b. 填写方法(见表 7)

表 7

栏 号	填 写 内 容
(1)~(5)	分别填写完成一次压制工艺过程各操作工步的工艺时间

5.5.8 GH6 镀覆工艺卡片

用途

格式(GH6)用于电化学方法给金属及非金属零件表面镀覆的工艺文件。

5.5.9 GH7 涂覆工艺卡片

用途

格式(GH7)用于产品零、部件表面形成涂覆层的工艺文件。

5.5.10 GH8 热处理工艺卡片

a. 用途

格式(GH8)用于产品金属零件在一定介质中加热、保温和冷却的工艺文件。

b. 填写方法(见表 8)

表 8

栏 号	填 写 内 容
(1)	绘制零件热处理工艺曲线图

5.5.11 GH9 自动车床调整卡片

a. 用途

格式(GH9)用于机械凸轮单轴纵切或六角自动车床工艺调整的工艺文件。

b. 填写方法(见表 9)

表 9

栏 号	填 写 内 容
(1)(2)(3)	参考机床使用说明书,分别填写选定的切削速度而换算成的转数
(4)(5)(6)	按凸轮计算结果,分别填写每零件主轴转数、生产率及每件所需的时间
(7)~(23)	按凸轮计算结果和机床使用说明书的实际需要分别进行填写
(24)~(26)	分别填写凸轮名称、编号及其他的工装附件
(27)~(42)	按零件图样及凸轮计算数据分别按栏目逐项填写

5.5.12 GH10 元器件筛选工艺卡片

a. 用途

格式(GH10)用于对元器件筛选的工艺文件。

b. 填写方法(见表 10)

表 10

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写有关组件、部件等产品代号
(2)	填写元器件所在产品中的位置

5.5.13 GH11 元器件预成形工艺卡片

- a. 用途  
格式(GH11)用于元器件引出线形加工的工艺文件。
- b. 填写方法(见表 11)

表 11

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写元器件加工成形的工艺名称(如元器件弯脚成形)
(2)(3)	分别填写对元器件的成形要求及坐标尺寸(如在组件、部件上的坐标位置尺寸)

5.5.14 GH12-1、GH12-2 装配工艺过程卡片

- a. 用途  
格式(GH12-1,GH12-2)用于将零件或部件进行配合和连接,使之装配为半成品或成品的工艺文件。
- b. 填写方法(见表 12)

表 12

栏 号	填 写 内 容
(1)	分别填写装入件与辅助材料的代号、名称及规程和数量

5.5.15 GH13 调测工艺过程卡片

- 用途  
格式(GH13)用于对产品进行调整测试工艺的文件。

5.5.16 GH14 焊接工艺卡片

- 用途  
格式(GH14)用于产品零、部件进行焊接的工艺文件。

5.5.17 GH15 冷冲压工艺卡片

- a. 用途  
格式(GH15)用于产品零、部件进行冷冲压的工艺文件。
- b. 填写方法(见表 13)

表 13

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写冲压过程中所使用的润滑剂等辅助材料

5.5.18 GH16 照相制版工艺过程卡片

- 用途  
格式(GH16)用于照相制版的工艺文件。

5.5.19 GH17 丝网感光丝版印刷工艺卡片

- 用途  
格式(GH17)用于丝版印刷的工艺文件。

5.5.20 GH18 光缆成缆工艺卡片

- 用途  
格式(GH18)用于光缆成缆的工艺文件。

5.5.21 GH19 塑料粉末喷涂工艺卡片

- 格式(GH19)用于静电塑料粉末喷涂的工艺文件。

5.5.22 GH20 工艺说明

a. 用途

格式(GH20)是各种工艺规程的辅助卡片,供画简图、表格及文字说明用。也可供编制规定格式以外的其他工艺文件时使用。

b. 填写方法

按工艺文件内容的具体要求进行编制。

5.5.23 GH21 外协件明细表

a. 用途

格式(GH21)用于产品工艺所有外协件的汇总。

b. 填写方法(见表 14)

表 14

栏 号	填 写 内 容
(1)	分别填写属于本企业工艺装备的名称或编号

5.5.24 GH22 工艺关键件明细表

用途

格式(GH22)工艺中技术要求高、工艺难度大的零部件汇总。

5.5.25 GH23 工艺装备明细表

a. 用途

格式(GH23)用于产品工艺所需的全部工艺装备的汇总。

b. 填写方法

按格式中栏目要求分别逐项填写。

5.5.26 GH24 仪器仪表明细表

a. 用途

格式(GH24)用于产品工艺所需全部仪器仪表的汇总。

b. 填写方法(见表 15)

表 15

栏 号	填 写 内 容
(1)(2)(3)	分别填写仪器仪表的标准或非标准型号及名称
(4)	填写生产线所需数量

5.5.27 GH25 工位器具明细表

a. 用途

格式(GH25)用于产品过程中,在各种工位和周期过程中必须具备的各种工位器具的汇总。

b. 填写方法(见表 16)

表 16

栏 号	填 写 内 容
(1)	按本单位的编号填写
(2)	填写每个工位器具所能容纳的零、部件或产品的数量
(3)	按工艺路线填写该工位器具零、部件所经过的车间、工段(班、组)的名称



5.5.28 GH26 材料消耗工艺定额明细表

a. 用途

格式(GH26)用于产品零件实体材料的消耗工艺定额的汇总。

b. 填写方法(见表 17)

表 17

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写该零件在产品整机中的总数量
(2)	填写材料计量单位

5.5.29 GH27 材料消耗工艺定额汇总表

a. 用途

格式(GH27)用于产品材料消耗工艺定额汇总。

b. 填写方法

按工艺文件内容的具体要求进行填写。

5.5.30 GH28 检验卡片

a. 用途

格式(GH28)用于产品质量检验的工艺文件。

b. 填写方法(见表 18)

表 18

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写自检或专检等检验方法

5.5.31 GH29 工艺文件更改通知单

a. 用途

格式(GH29)用于产品结构、工艺、材料等变更需填写的文件。

b. 填写方法(见表 19)

表 19

栏 号	填 写 内 容
(1)	填写具体更改原因,如设计更改、工艺改进、贯彻标准等
(2)	填写工艺文件更改通知单开始执行日期
(3)	填写因更改而引起的半成品、压制品的处理意见
(4)	用勾划定更改性质

附 录 A  
工艺文件格式基本尺寸  
(补充件)

[illegible]

附 录 B  
工 艺 文 件 格 式  
(补充件)

		一宋		65		邮电工业		23		37		件		四宋		共(2)册		23		16		第(3)册		20		40	
		133.5		134		23		(1)								16		16				16		16		16	
		初宋		134		工艺文		23																			
		三宋				工艺文件代号																					
						工艺文件名称																					
						产品型号名称																					
						产品代号																					
						批 准:																					
						厂(所)名																					
						旧底图总号																					
						底图总号																					
						日期																					
						签名																					
						编制单位																					
						年 月 日																					
						四宋																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					
						96																					
						40																					
						30																					
						30																					
						40																					

		邮电工业			
133.5		65		25	
初宋		134		40	
典型工艺文件		工艺文件名称		50	
三宋		工艺文件代号		91	
编制单位		拟制		91	
审核		会签		16	
标准化检查		批准		16	
旧底图总号		40		53	
底图总号		30		30	
日期		年月日		20	
签名					

四宋

9

YD/T 172—94

GH1-2

14

[illegible]



[illegible]

17

[illegible]

[illegible]

[illegible]

21

22

23



[illegible]

25

[illegible]

27



[illegible]

[illegible]

标准分享网 [www.bzfxw.com](http://www.bzfxw.com) 免费下载



32

33

产品型号		25										50		工件尺寸		材料		工艺定额		工时	
发送单位		工件材料										加工等级		涂层要求		长		宽		高	
		外										内		8		8		8		8	
		底图总号																			
		底图总号																			
		日期										签名		更改文件号		签名		日期		制	
																				审核	
																				会签	
																				标准化	
																		</			

35

36

[illegible]







[illegible]

41

42

[illegible]



**附加说明：**

本标准由邮电部电信传输所归口。

本标准由邮电部邮电工业标准化所、邮电部北京通信设备厂、邮电部上海电话设备厂共同起草。

本标准主要起草人袁和国、韩维君、成志明。