



中华人民共和国国家标准

GB/T 24735—2009

机械制造工艺文件编号方法

Numbering method for machine-building
technological documentation

2009-11-30 发布

2010-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准由全国技术产品文件标准化技术委员会(SAC/TC 146)提出并归口。

本标准起草单位：中机生产力促进中心、先进成形技术与装备国家重点实验室、上海材料研究所、中国电子科技集团公司第三十八研究所、重庆大江信达车辆股份有限公司。

本标准主要起草人：奚道云、丁红宇、单忠德、张秀芬、金宇飞、孙宁、蒋世清、韩琳琳、肖承翔。

机械制造工艺文件编号方法

1 范围

本标准规定了机械制造工艺文件的分类原则及编号方法。

本标准适用于机械制造业的生产、科研、教学、软件开发、技术服务等,相关企业可参照本标准制定企业工艺文件编号方法。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 4863—2008 机械制造工艺基本术语

3 术语和定义

GB/T 4863—2008 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

通用工艺文件 universal technological documentation

能为几种产品所共用的工艺文件。

3.2

专用工艺文件 special technological documentation

专为某一产品所用的工艺文件。

4 总则

4.1 分类原则

4.1.1 科学性

应选择工艺文件最稳定的本质属性或特征作为分类的基础和依据。

4.1.2 系统性

工艺文件属性或特征应按一定排列顺序予以系统化,并形成一个科学合理的分类体系。

4.1.3 扩展性

新增加工艺文件时,应保持已建立的文件分类体系,还应为下级工艺文件管理系统扩展创造条件。

4.1.4 兼容性

应与相关标准(包括国际标准)协调一致。

4.1.5 综合实用性

工艺文件分类要从系统工程角度出发,应适应企业信息化管理与应用的特点和要求及企业相关文件管理的规定。

4.2 编号原则

4.2.1 唯一性

凡正式工艺文件都必须具有独立的编号,同一编号只能授予一份工艺文件。

注:一份工艺文件是指能单独使用的最小单位工艺文件,如某个零件的铸造工艺卡、机械加工工艺过程卡、机械加工工序卡等均为能单独使用的最小单位工艺文件。

4.2.2 合理性

工艺文件的编号结构应与分类体系相适应。

4.2.3 扩充性

工艺文件的编号应留有适当的备用代号,以便适应不断扩充的需要。

4.2.4 简明性

编号结构应尽量简单,长度尽量短,以便节省机器存储空间和减少差错率。

4.2.5 规范性

在同一类工艺文件中,编号的类型、编号的构成以及编号的编写格式应当统一。

5 工艺文件分类

5.1 通用工艺文件

分为一般通用工艺文件、典型工艺文件、成组工艺文件三类(见表1)。

5.2 专用工艺文件

分为管理性工艺文件、生产性工艺文件、工艺装备工艺文件三类(见表1)。

表 1 工艺文件分类

文件类别		文件名称	分类码	说明
通用工艺文件	一般通用工艺文件	工艺规范	GF	对工艺过程中有关技术要求所做的一系列统一规定
		操作程序	CZ	对某种工艺方法、工具、设备所规定的详细的操作规程和程序
		工艺布置图	GT	
		锻铸件技术条件	DJ	
		其他		
	典型工艺文件	典型工艺过程卡	DG	
		典型工艺卡	DY	
		典型工序卡	DX	
	成组工艺文件 (标准工艺文件)	成组工艺过程卡	CG	
		成组工艺卡	CY	
		成组工序卡	CX	
		标准工艺过程卡	BG	
		标准工艺卡	BY	
		标准工序卡	BX	
		其他		
专用工艺文件	管理性工艺文件	工艺文件目录	ML	
		工艺总结	ZJ	
		工艺方案	FA	
		工艺计划表	JH	

表 1 (续)

文件类别	文件名称	分类码	说明
专用工艺文件	工艺流程图	LC	
	工艺评审报告	PS	
	工艺验证书	YZ	
	生产定型标准化审查报告	BS	
	产品结构工艺性审查记录	GS	
	调试工艺	TS	
	装配工艺协调方案	XT	
	材料消耗工艺定额汇总表	CH	
	材料消耗工艺定额明细表	CM	
	制造物料清单	GQ	
	能源消耗定额汇总表	NH	
	工时定额汇总表	SH	
	工时定额明细表	SM	
	外协件明细表	XM	
	外购件明细表	WG	
	标准件汇总表	BT	
	()零件明细表	LM	()内可以为锻件、铸件、特种件等
	关重件工序汇总表	QX	
	工序质量分析表	ZL	
	质量控制点明细表	KM	
	作业指导书	ZD	
	组合模具明细表	ZH	
	组合卡具明细表	ZQ	
	理化分析、试验文件	HF	
	其他		
	工艺路线表	LX	
	制造单位分工表	FG	车间分工表
	机械加工工艺过程卡	YK	
	机械加工工序卡	XK	
	调整卡	TZ	
	冲压工艺过程卡	YY	
	冲压工序卡	YX	
	热处理工艺卡	RY	
	焊接工艺卡	HY	

表 1 (续)

文件类别		文件名称	分类码	说明	
专用工艺文件	生产性工艺文件	表面处理工艺卡	BM		
		铸造工艺卡	ZK		
		锻造工艺卡	DK		
		涂装工艺卡	TK		
		电镀工艺卡	DD		
		下料工艺卡	XL		
		检验卡	JY		
		数控加工程序清单	SC		
		特种加工工艺卡	TJ		
		制造指令	ZZ		
		装配指令	PZ		
		补充制造指令	BC		
		装配工艺过程卡	ZP		
		电气装配工艺卡	DZ		
		装配工艺卡	PK		
		其他			
		工艺装备工艺文件	专用工艺装备明细表	ZM	
			外购工艺装备明细表	WM	
	工位器具明细表		GW		
	专用工艺装备设计任务书		JR		
	专用工艺装备使用说明书		ZS		
	工艺装备验证书		ZY		
	其他				
注 1：表中的工艺文件和代码根据产品情况企业可自行增减。					
注 2：多品种小批量企业，成组工艺文件可另行制定编号方法。					

6 编号方法

6.1 编号的组成

6.1.1 工艺文件编号采用并置码形式，一般由企业代码、企业文件类型代码、工艺文件分类码、顺序码、产品代码、零部件编号、阶段号和版本号等部分组成。

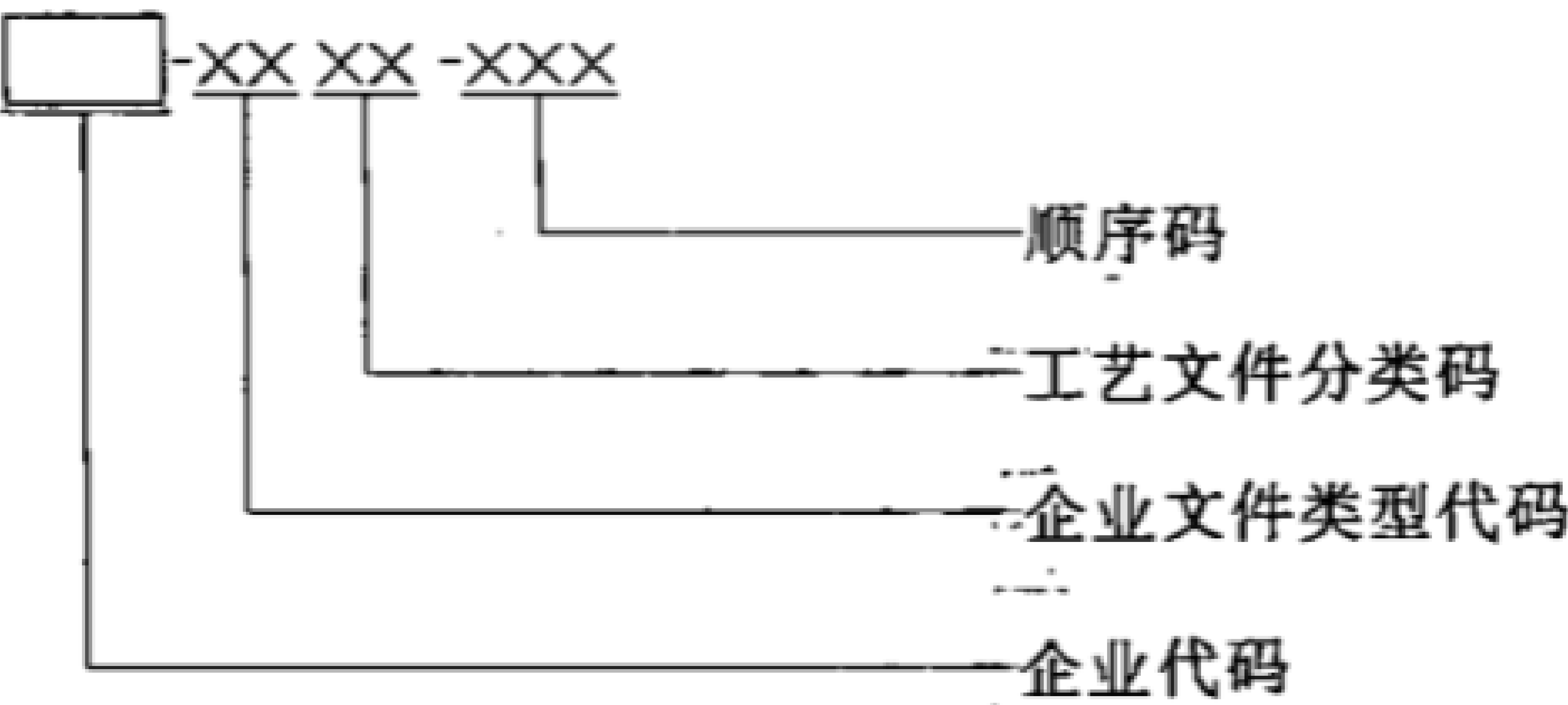
6.1.2 不同类型工艺文件的编号根据需要可由其中几部分组成，各部分之间根据需要可用“-”或“.”分隔符隔开。

注：文件编号用于计算机识别时，对“-”或“.”分隔符作说明(指明全角符或半角符)。

6.1.3 字母形式代码统一用大写字母，尽量不用“O”、“I”等易混淆的字母。

6.2 通用工艺文件编号

通用工艺文件编号由企业代码、企业文件类型代码、工艺文件分类码、顺序码组成。

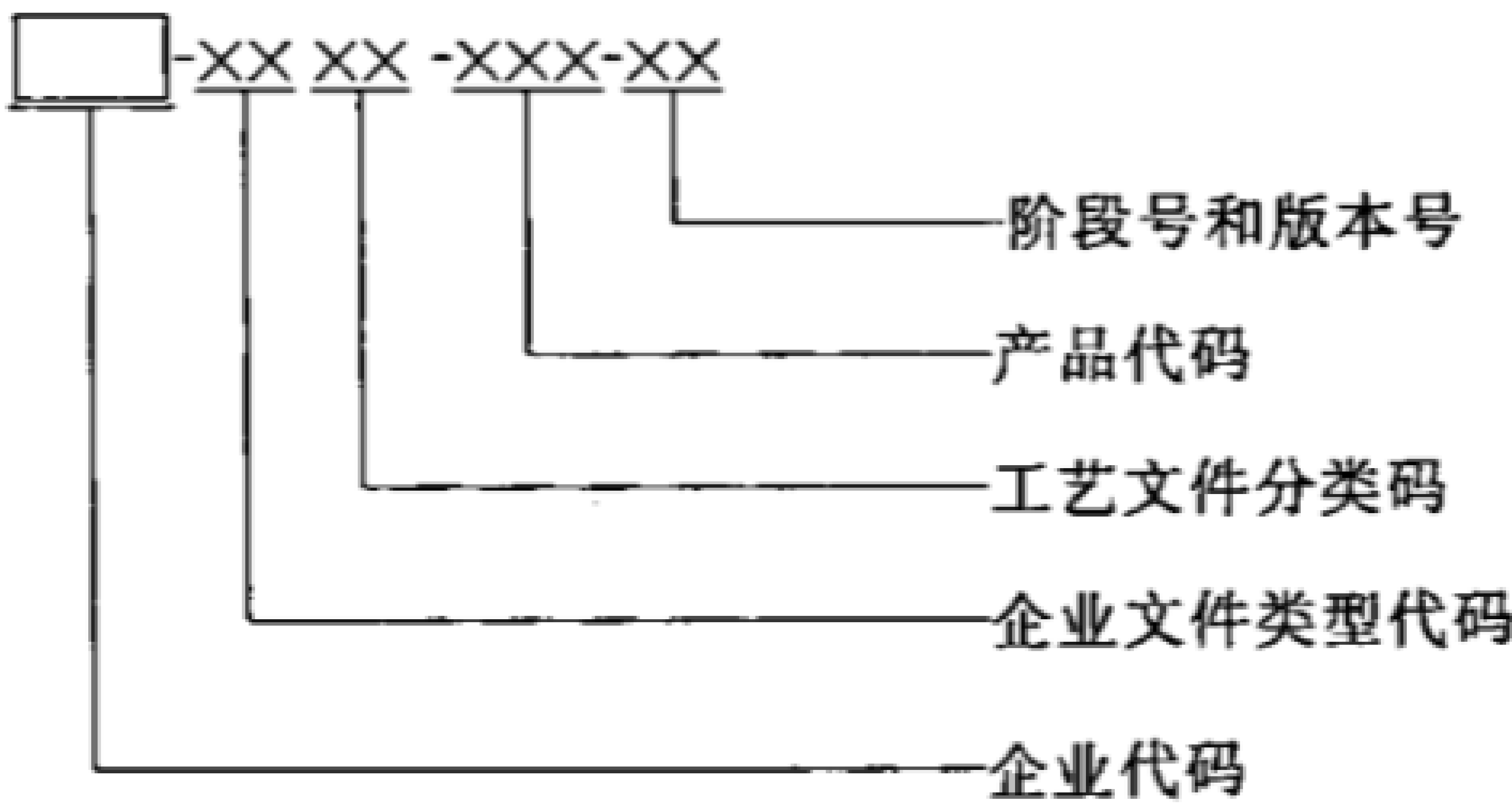


- 注 1：企业代码位数由企业根据自身情况自定，内部用工艺文件可省略企业代码；
- 注 2：企业文件类型代码用于区分企业其他文件，如设计文件、管理文件等。由企业信息分类编码统一给定，如企业没有统一编码，建议用 G、Y、或 GY 等字母；
- 注 3：顺序码由两位或三位数字组成，顺序码要等长，按由小到大顺序。例如：01~99 或 001~999。

6.3 专用工艺文件编号

6.3.1 管理性工艺文件和工艺装备工艺文件编号

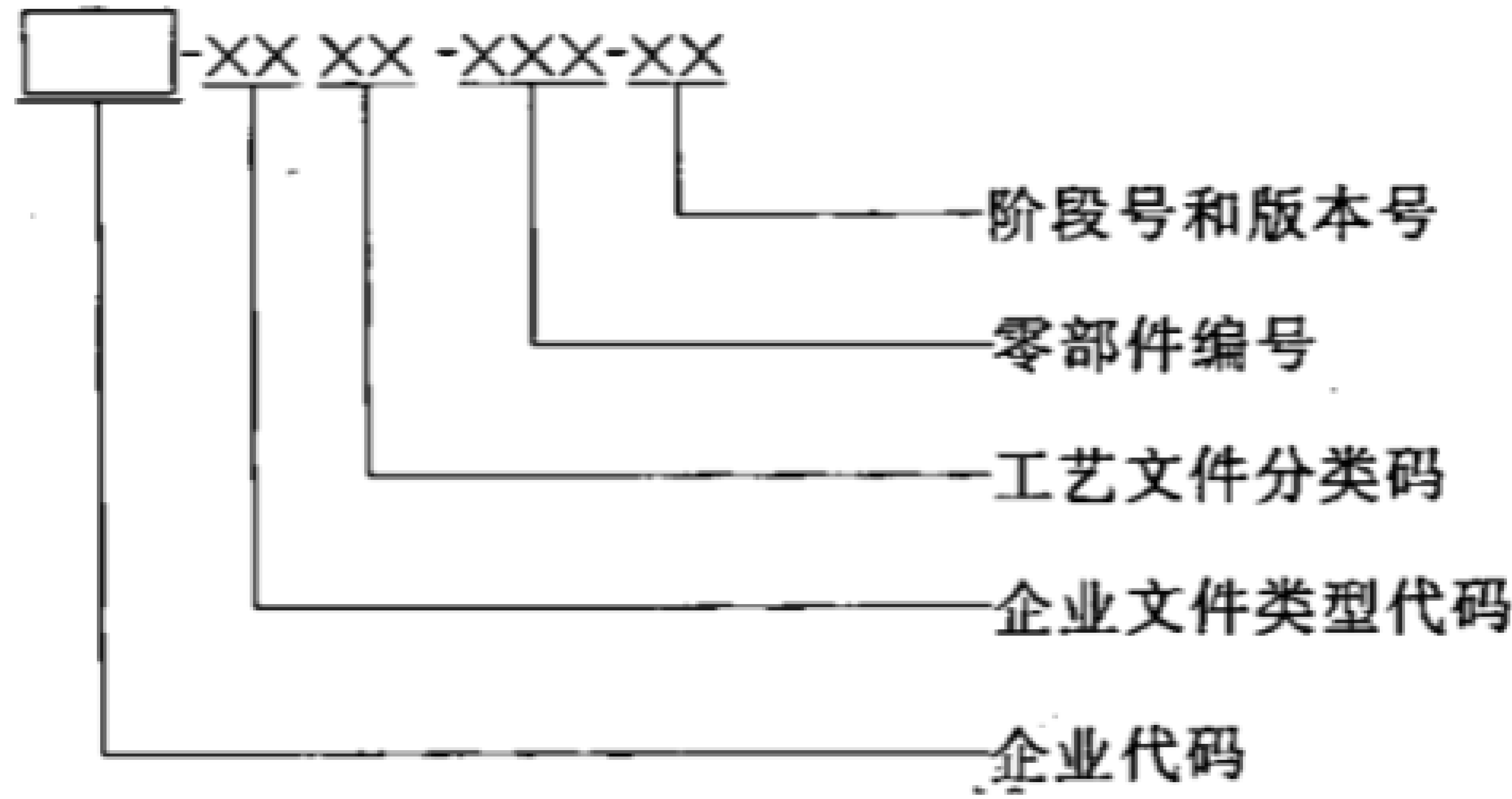
管理性工艺文件和工艺装备工艺文件编号由企业代码、企业文件类型代码、工艺文件分类码、产品代码、阶段号和版本号组成。



注：产品代码填写设计文件上给定的代码，允许采用缩写形式。

6.3.2 生产性工艺文件编号

生产性工艺文件编号由企业代码、企业文件类型代码、工艺文件分类码、零部件编号、阶段号和版本号等组成。



6.4 代号管理

6.4.1 顺序码由计算机自动生成或企业标准化部门统一给定；不同分类码的工艺文件不能登记在同一文件下。

6.4.2 工艺文件阶段号和版本号可用 A、B、C、D 或 1、2、3、4 等表示，企业可以根据产品和管理的需要统一约定。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
机械制造工艺文件编号方法
GB/T 24735—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2010年1月第一版 2010年1月第一次印刷

*

书号: 155066·1-39891 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 24735-2009

打印日期: 2010年2月23日