



中华人民共和国国家标准

GB/T 24737.8—2009

工艺管理导则 第8部分：工艺验证

Guide for technological management—
Part 8: Process verification

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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
工艺管理导则

第 8 部分:工艺验证

GB/T 24737.8—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 0.5 字数 8 千字

2010 年 3 月第一版 2010 年 3 月第一次印刷

*

书号: 155066 • 1-39964

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

前 言

GB/T 24737《工艺管理导则》分为 9 个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：产品工艺工作程序；
- 第 3 部分：产品结构工艺性审查；
- 第 4 部分：工艺方案设计；
- 第 5 部分：工艺规程设计；
- 第 6 部分：工艺优化与工艺评审；
- 第 7 部分：工艺定额编制；
- 第 8 部分：工艺验证；
- 第 9 部分：生产现场工艺管理。

本部分为 GB/T 24737 的第 8 部分。

本部分的附录 A 为资料性附录。

本部分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。

本部分起草单位：中机生产力促进中心、重庆大江信达车辆股份有限公司、先进成形技术与装备国家重点实验室。

本部分主要起草人：奚道云、丁红宇、蒋世清、张秀芬、单忠德、刘一蒙、韩琳琳、肖承翔。

工艺管理导则

第8部分：工艺验证

1 范围

GB/T 24737 的本部分规定了工艺验证的范围、基本任务、主要验证内容和验证程序。
本部分适用于机械产品的工艺验证。

2 工艺验证的范围

凡需批量生产的新产品,在样机试制鉴定后批量生产前,应通过小批试制进行工艺验证。

3 工艺验证的基本任务

通过小批试生产考核工艺设计的合理性、适应性,以保证在批量生产中产品质量稳定、成本低廉,并符合安全和环境保护要求。

4 主要验证的内容

- 工艺关键件和重要件的工艺路线和工艺要求是否合理、可行;
- 所选用的设备和工艺装备是否能满足工艺要求;
- 检验手段是否满足要求;
- 装配路线和装配方法能否保证产品的技术要求;
- 工艺过程是否符合劳动安全、绿色制造等要求。

5 工艺验证的程序

5.1 制定验证实施计划

验证实施计划的内容应包括:主要验证项目、验证的技术、组织措施、时间安排、费用预算等。

5.2 验证前的准备

验证前各有关部门应按验证实施计划做好以下各项准备工作:

- 下达验证计划;
- 准备验证所需的工艺文件和相关资料;
- 提供所需的全部工艺装备;
- 准备验证所需全部材料;
- 做好检验准备;
- 做好试生产准备。

5.3 实施验证

5.3.1 验证时必须严格按工艺文件要求进行试生产。

5.3.2 验证过程中,有关工艺和工装设计人员必须经常到生产现场进行跟踪考察,发现问题及时解决,并要详细记录问题发生的原因和解决的措施。

5.3.3 验证过程中,工艺人员应认真听取生产操作者的合理化建议,对有助于改进工艺、工装的建议要积极采纳。

5.4 验证总结与鉴定

5.4.1 验证总结

小批试制结束后,工艺部门应写出工艺验证总结,其内容包括:

- 产品代号和名称;
- 验证前生产工艺准备工作情况;
- 试生产数量及时间;
- 验证情况分析,包括与国内外同类产品工艺水平对比分析;
- 验证结论;
- 对批量生产的意见和建议。

5.4.2 验证鉴定

5.4.2.1 一般产品由企业主要技术负责人主持召开、由各有关部门参加的工艺验证会,根据工艺验证总结和各有关方面的意见,确定该产品工艺验证是否合格,能否马上进行批量生产。参加鉴定会的各有关方面负责人应在《工艺验证书》的会签栏内签字。《工艺验证书》格式见附录 A。

5.4.2.2 对纳入上级主管部门验证计划的重要产品,在通过企业鉴定后,还需报上级主管部门,由下达验证的主管部门组织验收。

附 录 A
(资料性附录)
工艺验证书

A.1 工艺验证书的格式

工艺验证书的格式见表 A.1。

表 A.1 工艺验证书的格式

单位为毫米

										5							
(企业名称) 40				工 艺 验 证 书				(文件编号) 35		8							
				共 页		第 页											
产品代号		(1)			产品名称		(2)			4×8 (=32)							
零件图号		(3)			零件名称		(4)										
		44			20		44										
验证记录		(5)								60							
修改意见		(6)								64							
结论建议		(7)															
签字		(8)		(9)		(10)		(11)		(12)		(13)		8			
														10			
														5			
15										8	20	20	20	20	20	5	
148																	

A.2 工艺验证书的填写

工艺验证书的填写见表 A.2。

表 A.2 工艺验证书的填写内容

空 格 号	填 写 内 容
(1)~(4)	按产品图样的规定填写
(5)	按规定的验证项目填写验证时的实际情况
(6)	填写验证后工艺、工装需要修改的内容和意见
(7)	验证后结论和对批量生产的建议
(8)~(13)	验证组织者与参加者的单位和签字,并注明日期

