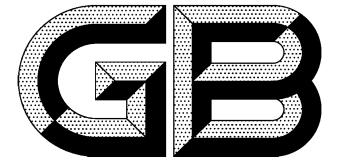


ICS 25.020
J 30



中华人民共和国国家标准

GB/T 24735—2009

GB/T 24735—2009

机械制造工艺文件编号方法

Numbering method for machine-building
technological documentation

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

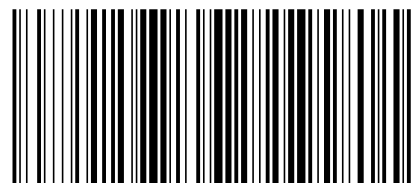
*

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

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
中国国家标准化管理委员会 发布

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、金字飞、孙宁、蒋世清、韩琳琳、肖承翔。

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。

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。