

QJ

中华人民共和国航空航天工业部航天工业标准

QJ 2563-93

工艺方法分类与代码

1993-03-30 发布

1993-12-01 实施

中华人民共和国航空航天工业部 发布

工艺方法分类与代码

1 主题内容与适用范围

本标准规定了航天产品工艺方法的分类原则，编码方法及代码。
本标准适用于计算机辅助管理和计算机辅助工艺规程编制。

2 引用标准

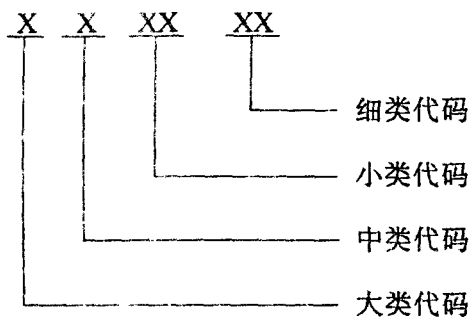
- GB 3138 电镀常用名词术语
- GB 3375 焊接名词术语
- GB 3500 粉末冶金术语
- GB 3961 纤维增强塑料术语及其定义
- GB 4863 机械制造工艺基本术语
- GB 5185 金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号
- GB 5611 铸造名词术语
- GB 6477 金属切削机床术语
- GB 7232 金属热处理工艺术语
- GB 8264 涂装技术术语
- GB 8541 锻压术语
- GB 11109 铝及铝合金阳极氧化 术语
- GB 11372 防锈术语
- GJB 150.1 军用设备环境试验方法 总则
- QJ 1101 蜂窝夹层结构名词术语(工艺部分)

3 工艺方法的分类原则

- 3.1 工艺方法的名称应符合国家、行业相应的术语标准，引用的主要标准见第2章。
- 3.2 工艺方法的分类主要根据工艺的专业和特征，并结合航天产品的特点，按大类、中类、小类和细类四个层次进行分类。
- 3.3 工艺方法大类按工艺专业进行划分，中类按各大类的工艺特征划分，小类及细类分别为工艺方法大、中类的进一步划分和细化，各单位可根据实际需要在相应类目下进一步自行细化及延拓。

4 编码方法

4.1 工艺方法代码采用线分类法，由四层六位代码组成。一律采用阿拉伯数字表示。其中大、中类代码采用0~9一位数字，小类及细类代码采用01~99两位数字。其代码结构表示如下：



大类代码见表1。

表1 工艺方法大类代码

代 码	名 称	代 码	名 称
0	铸造	5	热处理
1	锻压	6	表面镀覆
2	焊接	7	专用工艺
3	机械加工	8	装配与试验
4	特种加工	9	其他

4.2 当某类工艺方法的某个层次，不需再往下细分时，其代码后面均用“0”补齐至第六位。

4.3 大类、中类数字为“9”及小类数字为“99”的代码表示收容类目，均为其他类。

4.4 中、小、细类各层次工艺方法代码均留有空位，以备增加新工艺或其他工艺。各单位可按本标准规定的分类原则和编码方法补充编码，但必须与本标准兼容。

5 工艺方法分类与代码表

工艺方法分类与代码见表2。