

QJ

中华人民共和国航天行业标准

FL 0101

QJ 903.6B—2011

代替 QJ 903.6A—1995

航天产品工艺文件管理制度 第 6 部分：工艺文件更改规定

Management regulations for process documents of space products—

Part 6: Change regulations for process documents

2011—07—19 发布

2011—10—01 实施

国家国防科技工业局 发布

前 言

QJ 903B—2011《航天产品工艺文件管理制度》由以下部分组成：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：工艺文件编制一般要求；
- 第 3 部分：封面与主标题栏；
- 第 4 部分：工艺文件完整性要求；
- 第 5 部分：工艺文件签署规定；
- 第 6 部分：工艺文件更改规定；
- 第 7 部分：工艺过程卡片及空白卡片编制规则；
- 第 8 部分：工艺总方案编制规则；
- 第 9 部分：管理用工艺文件编制规则；
- 第 10 部分：材料及外购件消耗工艺定额文件编制规则；
- 第 11 部分：工艺文件编号规定；
- 第 12 部分：机械加工工艺文件编制规则；
- 第 13 部分：钣金、冲压工艺文件编制规则；
- 第 14 部分：热处理工艺文件编制规则；
- 第 15 部分：铸造工艺文件编制规则；
- 第 16 部分：锻造工艺文件编制规则；
- 第 17 部分：焊接工艺文件编制规则；
- 第 18 部分：装配工艺文件编制规则；
- 第 19 部分：镀覆、转化处理及涂装工艺文件编制规则；
- 第 20 部分：塑料、橡胶成型及胶接、灌封工艺文件编制规则；
- 第 21 部分：电气装配工艺文件编制规则；
- 第 22 部分：绕线与浸渍工艺文件编制规则；
- 第 23 部分：电物理加工工艺文件编制规则；
- 第 24 部分：电解加工工艺文件编制规则；
- 第 25 部分：化学铣切工艺文件编制规则；
- 第 26 部分：纤维缠绕复合材料成型工艺文件编制规则；
- 第 27 部分：布带缠绕复合材料成型工艺文件编制规则；
- 第 28 部分：模压复合材料成型工艺文件编制规则；
- 第 29 部分：光学零件加工工艺文件编制规则；
- 第 30 部分：复合固体推进剂、发动机总装工艺文件编制规则。

本部分为 QJ 903B—2011 的第 6 部分。

本部分代替 QJ 903.6A—1995《航天产品工艺文件管理制度 工艺文件更改规定》。

本部分与 QJ 903.6A—1995 相比主要变化如下：

- 增加了手工签署原件、电子签署原件、复制件等术语；
- 细化了更改的一般要求，增加了关键件、重要件及关键工序的工艺文件更改单的标识规定；
- 增加了更改类别规定；
- 细化了更改程序，分别规定了纸质工艺文件、电子签署原件及其复制件的更改程序；
- 将原标准中的“换卡”区分为“换页”和“换版”，将“增卡”改称为“增页”；
- 细化了更改标记，将更改标记分为内容更改标记和更改方式标记两类；
- 完善了更改单栏目，将更改单格式分为首页和续页两种；
- 将原标准中的“更改方法”内容调整为附录；
- 完善了更改单编号，增加产品代字；
- 在附录中推荐了更改原因、制品及在制品处理的典型用语；
- 取消了原标准第 7 章《生产现场工艺文件更改的简化办法》和第 8 章《工艺文件临时处理办法》。

本部分的附录 A 为规范性附录。

本部分由中国航天科技集团公司提出。

本部分由中国航天标准化研究所归口。

本部分起草单位：中国航天标准化研究所、中国航天科工集团公司工艺处、航天二院、航天三院、159 厂、239 厂、519 厂等。

本部分主要起草人：李川生、徐春风、雷希凯、张铁军、刘建荣、蒲德茂、王洪根、申新堂。

QJ 903.6—1985、QJ 903.31—1985 于 1985 年 7 月首次发布，1995 年 8 月第一次修订合并为 QJ 903.6A—1995。