

QJ

中华人民共和国航天行业标准

FL 0101

QJ 903.23B—2011
代替 QJ 903.23A—1995

航天产品工艺文件管理制度 第 23 部分：电物理加工工艺文件编制规则

Management regulations for process documents of space products—
Part 23: Rules for drafting process documents of electro-physics machining

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23部分。

本部分代替QJ 903.23A—1995《航天产品工艺文件管理制度 电物理加工工艺文件编制规则》。

本部分与QJ 903.23A—1995相比主要变化如下:

- 在格式中增加了“更改标记”列;
- 删除了格式中绘图区及工时定额栏;
- 工序卡片格式增加了“工序号”、“工序名称”、“工艺路线”、“工艺文件编号”栏;
- 删除了原格式1“硬度”、“电源波形”、“加工速度”、“加工深度”栏;增加了“加工规准”、“电极数量”栏;“纸带或软盘编号”改为“程序名称及编号”;
- 删除了原格式2的“零件硬度”、“同时加工件数”、“工作液”、“留放余量”栏,增加了“加工规准”、“切割高度”栏,“纸带或软盘编号”改为“程序名称及编号”;
- 调整了格式中工艺参数、“设备”和“工艺装备”等栏位置。

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、211厂、699厂、239厂、43所、159厂、7416厂、8358所、519厂等。

本部分主要起草人:苏敏、李复勇、徐春风、雷希凯、刘建荣、张铁军、李川生、顾燕芬、苏亮原、赵文斌、刘新东、王华、陈炜、季一勤、冯兰琴、郑惠姝、申新堂。

QJ 903.21—1985于1985年7月首次发布,1995年8月第一次修订为QJ 903.23A—1995。