

QJ

中华人民共和国航天行业标准

FL 0101

QJ 903.11B—2011

代替 QJ 903.11A-1995

航天产品工艺文件管理制度 第 11 部分：工艺文件编号规定

Management regulations for process documents of space products—
Part 11: Numbering 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11部分。

本部分代替QJ 903.11A—1995《航天产品工艺文件管理制度 工艺文件编号》。

本部分与QJ 903.11A—1995相比主要变化如下：

- 细化了一般要求，明确从试样开始进行编号等要求；
- 改进了编号方法，为适应计算机自动生成编号需要，借用代码形式进行编号；
- 采用产品代码替代产品代号，其码位固定，便于计算机自动生成；
- 工艺方法代码进行了适当的调整，将装配与试验代码进行了扩展，以满足需要；
- 增加了工艺文件编号提示附录，以便正确地进行编号。

本部分的附录A为资料性附录。

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：刘建荣、雷希凯、徐春风、张铁军、李川生、申新堂、王洪根、蒲德茂。

QJ 1576—1988于1988年7月首次发布，1995年8月第一次修订为QJ 903.11A—1995。