

WJ

中华人民共和国兵器行业标准

FL 1400

WJ 2701—2008

兵器产品工艺文件分类与代码

Classification and code for process documents of ordnance products

2008—03—17 发布

2008—10—01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准由中国兵器装备集团公司提出。

本标准由中国兵器工业标准化研究所归口。

本标准起草单位：国营第一五二厂。

本标准主要起草人：王安忠、黄忠旭、曹霞、白素贞、张琦。

兵器产品工艺文件分类与代码

1 范围

本标准规定了兵器产品工艺文件的分类原则与方法、编码方法，并给出了分类码。

本标准适用于兵器产品研制、生产过程中工艺文件的信息化管理。

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（不包含勘误的内容）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。

WJ 1894 兵器产品分类与代码

WJ 2009 兵器行业企业、事业单位代码

3 分类原则与方法

3.1 兵器产品工艺文件按用途分为管理类、工艺规程类、更改类、工艺装备（以下简称“工装”）类四大类。

3.2 采用线、面混合分类法。

4 编码方法

4.1 兵器产品工艺文件分类代码由前置码和类别码组成，其结构如图 1 所示，其中：

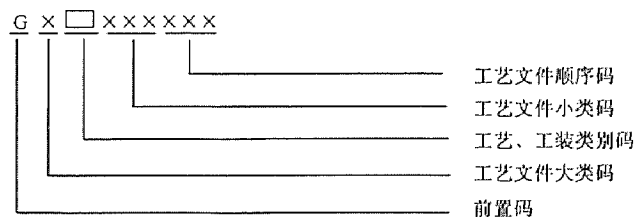


图1 工艺文件分类代码结构

- a) 前置码用大写英文字母“G”表示，代表工艺文件。
- b) 工艺文件大类码码位为一位，用阿拉伯数字“1~4”表示。其代码见表 1。
- c) 工艺、工装类别码采用面分类，为不等位字母码。其中，工艺类按工艺专业划分，分类与代码见表 2；工装类按工装用途划分，分类与代码见表 3。当没有工艺、工装分类时，其代码为空，不补位。

示例 1：机械加工工艺简图卡片，其代码为 G2J179。

示例 2：铸造用模具的装配图样，其代码为 G4ZM405。

示例 3：机械加工工艺用夹具的更改通知单，其代码为 G3JJ302。

示例 4：某产品工艺方案，其代码为 G1003。