



中华人民共和国国家标准

GB/T 24737.5—2009

工艺管理导则 第 5 部分：工艺规程设计

Guide for technological management—
Part 5: Design of process procedure

2009-11-30 发布

2010-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 24737《工艺管理导则》分为 9 个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：产品工艺工作程序；
- 第 3 部分：产品结构工艺性审查；
- 第 4 部分：工艺方案设计；
- 第 5 部分：工艺规程设计；
- 第 6 部分：工艺优化与工艺评审；
- 第 7 部分：工艺定额编制；
- 第 8 部分：工艺验证；
- 第 9 部分：生产现场工艺管理。

本部分为 GB/T 24737 的第 5 部分。

本部分由全国技术产品文件标准化技术委员会(SAC/TC 146)提出并归口。

本部分起草单位：中机生产力促进中心、重庆大江信达车辆股份有限公司、先进成形技术与装备国家重点实验室。

本部分主要起草人：奚道云、丁红宇、蒋世清、张秀芬、单忠德、张康体、韩琳琳、肖承翔。

工艺管理导则

第5部分:工艺规程设计

1 范围

GB/T 24737 的本部分规定了工艺规程的类型、文件形式,设计工艺规程的基本要求、依据和程序。本部分适用于一般机械产品工艺规程的设计。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 24737 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 24735 机械制造工艺文件编号方法

GB/T 24737.7 工艺管理导则 第7部分:工艺定额编制

JB/T 9165.2 工艺规程 格式

3 工艺规程的类型

3.1 专用工艺规程

针对某一个产品或零部件所设计的工艺规程。

3.2 通用工艺规程

3.2.1 典型工艺规程

为一组结构特征和工艺特征相似的零部件所设计的通用工艺规程。

3.2.2 成组工艺规程

按成组技术原理将零件分类成组,针对每一组零件所设计的通用工艺规程。

3.3 标准工艺规程

已纳入标准的工艺规程。

4 工艺规程的文件形式及其使用范围

4.1 工艺过程卡:描述零部件加工过程中的工种(或工序)流转顺序,主要用于单件、小批生产的产品。

4.2 工艺卡:描述一个工种(或工序)中工步的流转顺序,用于各种批量生产的产品。

4.3 工序卡:主要用于大批量生产的产品和单件、小批量生产中的关键工序。

4.4 作业指导书:为确保生产某一过程的质量,对操作者应做的各项活动所作的详细规定。用于操作内容和要求基本相同的工序(或工位)。

4.5 工艺守则:某一专业应共同遵守的通用操作要求。

4.6 检验卡:用于关键重要工序检查。

4.7 调整卡:用于自动、半自动、弧齿锥齿轮机床、自动生产线等加工。

4.8 毛坯图:用于铸、锻件等毛坯的制造。

4.9 装配系统图:用于复杂产品的装配,与装配工艺过程卡配合使用。