



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24738—2009

---

## 机械制造工艺文件完整性

Completeness of machine-building technological documentation

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

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本标准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。

本标准起草单位: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。

本标准主要起草人:奚道云、丁红宇、蒋世清、张秀芬、单忠德、刘一蒙、韩琳琳、肖承翔。

# 机械制造工艺文件完整性

## 1 范围

本标准按生产类型和产品的复杂程度,对常用的工艺文件规定了完整性要求。  
本标准适用于机械制造企业的工艺管理。

## 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(不包括勘误的内容)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。

GB/T 4863—2008 机械制造工艺基本术语

## 3 术语和定义

GB/T 4863—2008 中确立的术语和定义适用于本标准。

## 4 一般要求

- 4.1 工艺文件是指导工人操作和用于生产、工艺管理的主要依据,要做到正确、完整、统一、清晰。
- 4.2 工艺文件的种类和内容应根据产品的生产性质、生产类型和产品的复杂程度有所区别。
- 4.3 产品的生产性质是指样机试制、小批量试制和正式批量生产。样机试制主要是验证产品设计结构,对工艺文件不要求完整,各企业可根据具体情况而定;小批试制主要是验证工艺,所以小批试制的工艺文件基本上应与正式批量生产的工艺文件相同,不同的是后者通过小批试制过程验证后的修改补充更加完善。
- 4.4 生产类型是企业(或车间、工段、班组、工作地)生产专业化程度的分类。生产类型的划分方法见附录 A。
- 4.5 产品的复杂程度由产品结构、精度和结构工艺性而定。一般可分为简单产品和复杂产品。复杂程度由各企业自定。
- 4.6 按生产类型和产品复杂程度不同,对常用的工艺文件完整性作了规定(见附录 B)。使用时,各企业可根据各自工艺条件和产品需要,允许有所增减。

## 5 常用工艺文件

### 5.1 产品结构工艺性审查记录

记录产品结构工艺性审查情况的一种工艺文件。

### 5.2 工艺方案

根据产品设计要求、生产类型和企业的生产能力,提出工艺技术准备工作具体任务和措施的指导性文件。

### 5.3 工艺流程图

表示生产对象由投入到产出,按照工艺要求排列的加工、搬运、检验、停放、储存等过程的图。

### 5.4 工艺路线表

产品或零部件在生产过程中,由毛坯准备到成品包装入库,经过企业各有关部门或工序的工艺流程,供工艺、生产计划调度等部门使用。