



中华人民共和国国家标准

GB/T 25135—2010

锻造工艺质量控制规范

The quality control criterion of forging technology

2010-09-26 发布

2011-02-01 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

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准起草单位:一汽巴勒特锻造(长春)有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人:徐长伟、陆东元、金红。

锻造工艺质量控制规范

1 范围

本标准规定了模锻件的产品开发以及从原材料到产品交付的工艺过程中,通用的过程控制方法和要求。

本标准适用于锻造企业进行锻造工艺质量的控制。

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 12361 钢质模锻件 通用技术条件

GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

GB/T 12363 锻件功能分类

GB/T 19000 质量管理体系 基础和术语(GB/T 19000—2008,ISO 9000:2005,IDT)

ISO 14001 环境管理体系 要求及使用指南

BS OHSAS 18001 职业安全 and 安全管理 系统 要求

3 术语和定义

GB/T 19000 确立的术语和定义适用于本标准。

4 锻件分类

本标准质量控制所涉及的锻件分类按 GB/T 12363 执行。

5 环境和安全的控制

锻造企业的工作环境和职业健康安全应按 ISO 14001、BS OHSAS 18001 要求和国家有关规定制定企业具体的实施要求。

6 人力资源的控制

锻造企业应确保所有与质量、环境和安全有关的人员能胜任其岗位要求,同时应对人力资源管理的过程进行必要的策划、实施、控制和监督等活动。

6.1 应针对每个岗位制定岗位规范或岗位描述,内容至少应包括工作内容、职责和权限、任职资格等。

6.2 对于法律法规所规定的特殊岗位人员,以及检验员、设备维修维护人员、锻造操作人员、质量管理人員等,应进行必要的培训并获得上岗资格。

6.3 应识别所有人员的工作能力,通过员工素质状态矩阵表等形式确定人员的技能状态,为人员的培训、顶岗以及人员的储备提供依据。

6.4 新上岗人员要进行必要的岗位培训。

6.5 锻造企业应识别关键岗位和核心人员,并通过必要的绩效考评和激励机制来有效配置人力资源。