机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

SJ

中华人民共和国电子行业标准

SJ/T 10324—92
SJ/T 10320—92

工艺文件的成套性
工艺文件格式

Completeness of technological document
Format of technological document

ergoDI

1992-06-15 发布　　1992-12-01 实施

中华人民共和国信息产业部　发布

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

中华人民共和国电子行业标准

工艺文件格式

SJ/T 10320—92

Format of technological document

1 主题内容与适应范围

本标准规定了电子产品用工艺文件的格式。

本标准适用于电子产品及其组成部分在组织生产和生产准备过程中工艺文件的编制。其他产品也可参照使用。

2 引用标准

GB 4457.1 机械制图 图纸幅面及格式

GB 4457.3 机械制图 字体

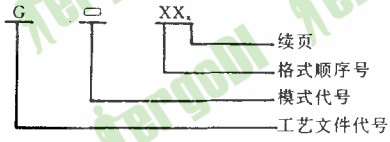
GB 4458.4 机械制图 尺寸注法

SJ 2654 设计文件更改 设计文件更改通知单的格式和填写方法

3 幅面、字体和尺寸注法

本标准所用图纸幅面，字体和尺寸注法，应符合 GB 4457.1、GB 4457.3 和 GB 4458.4 中的规定。

4 工艺文件格式种类及代号



模式代号 S—竖式

H—横式

本标准规定文件格式分竖式和横式两种模式。分别表示为 GS 和 GH，格式名称代号见表 1。对一个企业只允许采用一种模式的工艺文件格式。

5 未规定的其他格式

本标准未规定的其他工艺文件格式，各部门、各企业可根据需要自定。但表头、标题栏、登记栏及有关尺寸仍按本标准规定。

中华人民共和国机械电子工业部1992-06-15批准 1992-12-01实施

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

6 工艺文件格式通用栏尺寸

竖式通用栏尺寸见表 2，横式通用栏尺寸见表 3，其中表头尺寸见 a. b. c。

7 工艺文件格式

GS1～GS32

GH1～GH32

8 附录

8.1 “工艺文件更改通知单”的格式及填写方法，参照了 SJ 2654 的规定，其格式见附录 A（补充件）和附录 D（补充件）。

8.2 “专业工艺规格”格式见附录 B（补充件）和附录 E（补充件）。

8.3 推荐的工艺文件格式见附录 C（参考件）和附录 F（参改件）。

表 1

序号	文件格式名称	竖式格式		横式格式	
		代号	幅面	代号	幅面
1	工艺文件（封面）	GS1	A4	GH1	A4
2	工艺文件明细表	GS2	A4	GH2	A4
3	工艺流程图（Ⅰ）	GS3	A4	GH3	A4
4	工艺流程图（Ⅱ）	GS4	A4	GH4	A4
5	加工工艺过程卡片	GS5	A4	GH5	A4
6	加工工艺过程卡片（续）	GS5a	A4	GH5a	A4
7	塑料工艺过程卡片	GS6	A4	GH6	A4
8	陶　瓷 金属压铸　工艺过程卡片 硬模铸造	GS7	A4	GH7	A4
9	热处理工艺卡片	GS8	A4	GH8	A4
10	电镀及化学涂覆工艺卡片	GS9	A4	GH9	A4
11	涂料涂覆工艺卡片	GS10	A4	GH10	A4
12	工艺卡片	GS11	A4	GH11	A4
13	元器件引出端成形工艺表	GS12	A4	GH12	A4
14	绕线工艺卡片	GS13	A4	GH13	A4
15	导线及线扎加工卡片	GS14	A4	GH14	A4
16	贴插编带程序表	GS15	A4	GH15	A4
17	装配工艺过程卡片	GS16	A4	GH16	A4
18	装配工艺过程卡片（续）	GS16a	A4	GH16a	A4

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

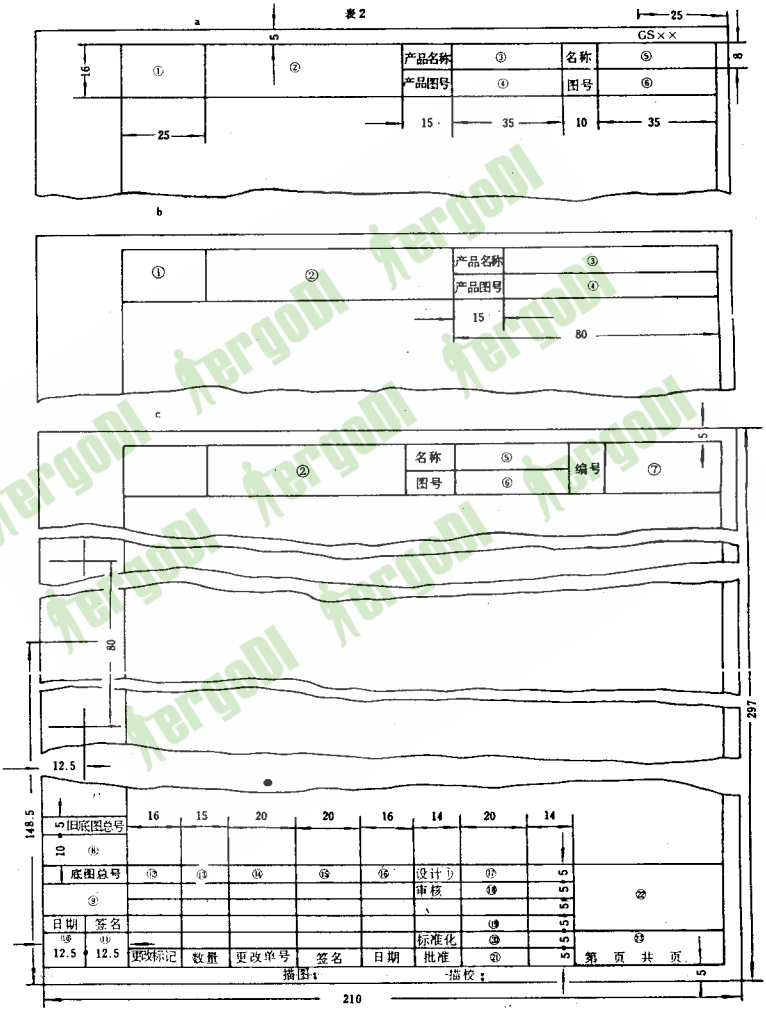
续表 1

序号	文件格式名称	竖式格式		横式格式	
		代号	幅面	代号	幅面
19	工艺说明	GS17	A4	GH17	A4
20	检验卡片	GS18	A4	GH18	A4
21	外协件明细表	GS19	A4	GH19	A4
22	配套明细表	GS20	A4	GH20	A4
23	自制工艺装备明细表	GS21	A4	GH21	A4
24	外购工艺装备汇总表	GS22	A4	GH22	A4
25	材料消耗工艺定额明细表	GS23	A4	GH23	A4
26	材料消耗工艺定额汇总表	GS24	A4	GH24	A4
27	能源消耗工艺定额明细表	GS25	A4	GH25	A4
28	工时、设备台时工艺定额明细表	GS26	A4	GH26	A4
29	工时、设备台时工艺定额汇总表	GS27	A4	GH27	A4
30	明细表	GS28	A4	GH28	A4
31	工序控制点明细表	GS29	A3	GH29	A4
32	工序质量分析表	GS30	A3	GH30	A4
33	工序控制点操作指导卡片	GS31	A3	GH31	A4
34	工序控制点检验指导卡片	GS32	A3	GH32	A4

注：企业根据需要可以采用其它幅面格式，但必须符合 GB 4457.1 的有关规定。

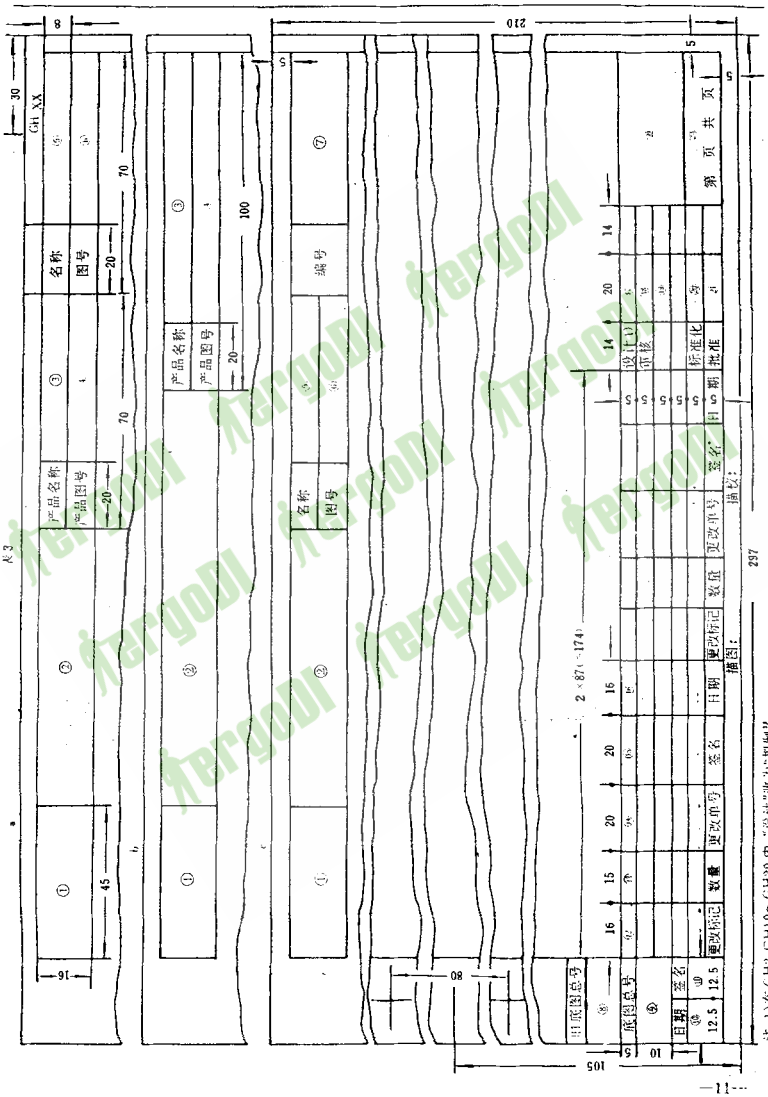
机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

表 2



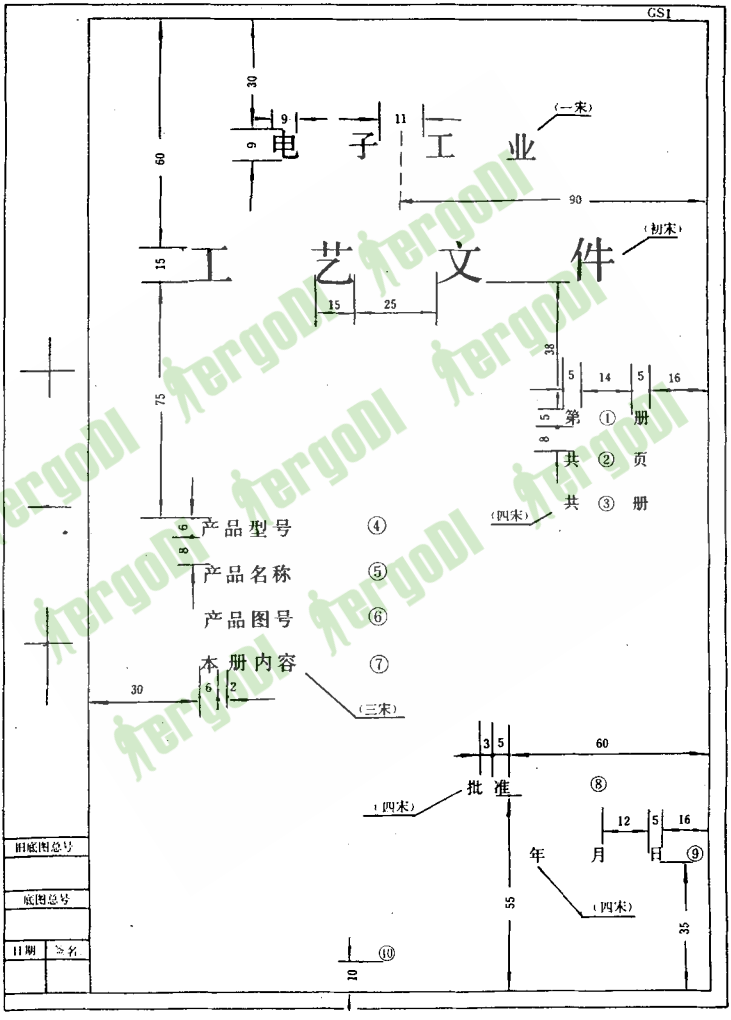
注：1)在GS2、GS19～GS29中，"设计"改为"拟制"。

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616



注:1)在GH2、GH19~GH29中,"设计"改为"模制"。

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616



机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS2

工艺文件明细表

产品名称	
产品图号	

序号	零部整件图号	零部整件名称	文件代号	文件名称	页数	备注
	②	③	④	⑤	⑥	⑦
8	40	30	40	30	10	

10

33×7(=231)

旧底图总号								
底图总号						拟制		
						审核		
日期	签名							
						标准化		第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

描 图: 描 校:

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

CS3

	工艺流程图(Ⅰ)	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

①

旧底图总号									
底图总号						设计			第 页共 页
						审核			
日期	签名								
						标准化			
		更改标记	数量	更改单号	签 名	日 期	批准		

描图： 描校：

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS4

	工艺流程图(Ⅱ)	名称		编号	
		图号			

序号	工艺流程	工序名称	工艺卡代号	工艺规范及要求	备注
①	②	③	④	⑤	⑥
8	25	25	30	70	

10

7

33×7(=231)

旧底图总号

底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		
描图:				描校:					

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS5

	加工工艺过程卡片	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

材料名称及牌号	①	毛坯类型尺寸	②	来自何处	⑦
毛坯中零件数	③ 每（ ）件 毛重kg	④ 每（ ）件 净重kg	⑤ 每（ ）件工艺定额kg	⑥ 交往何处	⑧

工序地	工序号	工种	工序（步）内容及要求	工装	设备	工时定额	备注
⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯
8	8	8	80	20	20	15	

⑰

旧底图总号

底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准			

描图： 描校：

10 8.5 8.5 21×7（=147）

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS5a

加工工艺过程卡片（续）	产品名称		名称	
	产品图号		图号	

工作地	工序号	工种	工序（步）内容及要求	工装	设备	工时定额	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	8	8	80	20	20	15	

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

GS6

塑料工艺过程卡片	产品名称		名称	
	产品图号		图号	

材料			每产品用量kg	每模用量kg	每模件数	每（ ）件毛重kg	每（ ）件净重kg	每（ ）件工艺定额kg
名称及牌号	形状	颜色						
40 ①	15 ②	15 ③	15 ④	15 ⑤	15 ⑥	20 ⑦	20 ⑧	⑨

嵌件				材料及零件处理规范							
图号	名称	数量	来自何处	项目	设备	温度℃	时间min	料厚mm	冷却方法	交往何处
⑩	⑪	⑫	⑬	材料预处理	⑭	⑮	⑯	⑰		
25	35	10	20	零部件后处理	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓
					5×12(=60)					

| 工艺规范 | | | | | | |

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

GS7

陶瓷 金属压铸 熔模铸造	工艺过程卡片	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

材料		每产品用量kg	每模用量kg	每模件数	每( )件毛重kg	每( )件净重kg	每( )件工艺定额kg
名称及牌号	新旧料比						
40 ①	20 ②	15 ③	15 ④	15 ⑤	20 ⑥	20 ⑦	⑧

嵌件				材料及零件处理规范								
图号	名称	数量	来厂何处	项目	设备	温度℃	时间min	料厚mm	冷却方法	交往何处
⑨	⑩	⑪	⑫	材料预处理	⑬	⑭	⑮	⑯		
25	35	10	20	零部件后处理	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒

工艺规范								18				脱模剂	
㉓ 温度℃			㉔ 表压Pa				压射速度 m/s	㉖ 时间min				名称	牌号
定模	动模	合金浇注	闭压	射压	保压	总压	㉕	闭模	注射	保压	开模	㉗	㉘
15	15	20		4	×10		15		4	×10		15	

工作地	工序号	工序(步)名称及内容	设备	工装	工种	工时定额	备注
㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱
8	8	58	30	30	10	15	

㊲

旧底图总号									
底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图: 描校:

3×7(=21)

10×7(=70)

10

9×7(=63)

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS8

| | | |

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS9

40	电镀 化学涂覆	工艺卡片	产品名称		名称
			产品图号		图号

镀涂名称及标记	40 ①		30	镀涂要求		
工序名称	②		零件材料	20 ⑨	零件表面状态	
工序编号	③		零件重量	⑩	镀涂前	镀涂后
工作地	④		零件面积	⑪	25 ⑫	⑬
来自何处	20 ⑤	交往何处	20 ⑥	镀涂层厚度	⑭	镀涂材料消耗量
设备型号	⑦	设备名称	⑧	专业工艺规程	⑮	⑯

6×7(=42)

序号	工步名称及内容	镀涂方式	工装	每()件数	工作规范						每()件工时定额	备注
					电流密度 A/dm²	总电流 A	电镀时间 min	溶液温度 ℃	溶液成分 名称 分子式	溶液成分 含量 g/L		
⑫	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙
8	58	8	8	8	10	10	10	10	15	15	13	

24

13×7(=91)

㉚

旧底图总号							
底图总号					设计		
					审核		
日期	签名						
					标准化		第 页共 页
	更改标记	数量	更改单号	签字	日期	批准	

描图: 描校:

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

GS10

25	涂料涂覆工艺卡片	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

工序编号	30 ①	工序名称	②	工作地	③	4×7(=28)
来自何处	④	交往何处	⑤	涂覆要求	10 ⑨	10.5
涂覆面积cm²	⑥	涂料消耗量kg	⑦		⑩	10.5
工件材料	⑧	25	30			

工步 7		工装及设备	材料名称及型号		操作条件				外观等级	每( )件工时定额	备注	17
序号	名称及内容		主要材料	溶剂	粘度 Pa.s	压力 Pa	干燥温度 ℃	干燥时间 min				
⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	15×7(=105)
8	35	20	20	20	10	10	10	10	10	15		

㉓

旧底图总号									
底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	标准化 批准		第 页共 页
		描图:			描校:				

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

GS11

工艺卡片	名称		编号	
	图号			

设备仪器		动力	安全措施
名称	代号（规格）		
①	②	③	④
70	40	35	

工艺卫生等级 15

部件、零件、在制品材料				工具	容器
名称	代号	牌号	规格	名称	代号
⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪
35	30	25	25	35	

15×7（=105）　7　14　15×7（=105）

旧底图总号								
底图总号						设计		
						审核		
日期	签名							
						标准化		第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	
描图:				描校:				

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS12

	元器件引出端 成形工艺表	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

序号	项目代号	名称型号及规格	成形标记代号	长度 mm				数量	设备及工装	工时定额	备注
				7							
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
8	10	60	15	8	8	8	8	8	20	10	

17

21×7(=147)

旧底图总号									
底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		
描图				描校					

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

GS13

绕线工艺卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

主要及辅助材料					包含的零（部）件			
名称	牌号	标准号	规格	工艺定额	名　称	图号	数量	来自何处
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
20	15	15	15	15	30	20	20	

工作地	工序号	工序内容及要求	工艺说明编号	设备及工装	工种	同时加工件数	转/分	走刀数	工时定额
⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲
10	10	65	15	25	8	10	10	10	

⑳

8.5　8.5　7×7(=49)　10　12×7(=84)

旧底图总号

底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第　页共　页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期 批准			

描图：　　描校：

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

GS14

导线及线扎加工卡片	产品名称		名称	
	产品图号		图号	

序号	线号	名称牌号规格	颜色	数量	导线长度 mm L 全长	A 剥头	B 剥头	连接点 I	连接点 II	设备及工装	工时定额	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬
8	10	55	8	8	8	8	8	8	8	26	10	

17

21×7（=147）

⑭

旧底图总号

底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图： 描校：

机仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-616

GS15

贴插编带程序表

产品名称		名称	
产品图号		图号	

序号	项目代号	名称型号规格	极性标记	外形尺寸 D	引线尺寸 d	深度	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	25	65	15	15	15	15	

10

33×7(=231)

用底图总号

底图总号								
						设计		
						审核		
日期	签名							
						标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

单位名称

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS16

装配工艺过程卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

装入件及辅助材料			工作地	工序号	工种	工序(步)内容及要求	设备及工装	工时定额
序号	代号、名称、规格	数量						
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
8	50	8	8	8	8	60	18	

7

17

21×7(=147)

⑩

旧底图总号

底图总号

设计			
审核			
标准化			
批准			

日期 签名

更改标记	数量	更改单号	签名	日期

第 页共 页

描图 描校

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS16a

装配工艺过程卡片（续）	产品名称		名称	
	产品图号		图号	

装入件及辅助材料			工作地	工序号	工种	工序(步)内容及要求	设备及工装	工时定额
序号	代号、名称、规格	数量						
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨

17

32×7（=224）

旧底图总号								
底图总号						设计		
						审核		
日期	签名							
						标准化		第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

描图： 描校：

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS17

	工艺说明	名称		编号	
		图号			

①

旧底图总号									
底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页 共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		
描图:				描校:					

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS18

检验卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工作地	①	工序号	②	来自何处	③	交往何处	④
20	20	20	20	30	20	30	

序号	检测内容及技术要求	检测方法	检验器具		全检	抽验			备注
			名称	规格及精度					
⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	
8	80	16	20	20	8	8	8		

10

14

20、7、≈140

16

旧底图总号									
底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS19

外协件明细表

产品名称	
产品图号	

序号	图号	名称	数量	协作内容	协作单位	协议书编号	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	35	30	8	45	20	20	

10

33×7(=231)

旧底图总号	

底图总号									
						拟制			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		
描图:				描校:					

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS20

配套明细表

产品名称	
产品图号	

序号	代号	名称	数量	来自何处	交往何处	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
8	55	45	10	20	20	

10

33×7（=231）

旧底图总号	

底图总号						拟制			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图： 描校：

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS21

自制工艺装备明细表

产品名称	
产品图号	

序号	使用于零部件		工序		工装			工作地	备注
	图号	名称	编号	名称	名称	编号	数量		
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
8	25	20	10	30	25	30	8	10	

17

32×7(=224)

旧底图总号								
底图总号					拟制			
					审核			
日期	签名							
					标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS22

外购工艺装备汇总表

产品名称	
产品图号	

序号	名称及规格	代号	精度等级	材料	数量	使用于零部整件图号	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	45	25	15	25	10	30	

10

33×7 (=231)

旧底图总号	

底图总号						拟制		
						审核		
日期	签名							
						标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		第 页共 页

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS23

材料消耗工艺定额明细表

产品名称	
产品图号	

序号	图号	名称	件数	材料名称及代号	材料规格	编号	每（ ）件（套） 净重 kg	毛重 kg	工艺定额 kg	材料利用率 %	材料使用率 %
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
8	25	20	8	35	15	15	10	10	10	12	

17

32×7（=224）

旧底图总号								
底图总号						拟制		
						审核		
日期	签名							
						标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	第 页共 页

描图： 描校：

几仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-61

GS24

材料消耗工艺定额汇总表

产品名称	
产品图号	

序号	材料名称	牌号	代号	规格	编号	每（ ）件（套）工艺定额	材料利用率%	材料使用率%
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
8	40	25	25	20	12	20	15	

10

33×7（=231）

旧底图总号	
底图总号	

日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	拟制		审核		标准化	批准	第 页共 页

描图： 描校：

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS25

能源消耗工艺定额明细表

产品名称	
产品图号	

序号	图号	名称	数量	使用能源种类	每（ ）件（套）工艺定额	能源利用率%	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	30	25	10	35	25	20	

10

33×7（=231）

旧底图总号	
底图总号	

日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	拟制			第 页 共 页
							审核			
							标准化批准			

描图： 描校：

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

CS26

工时 设备台时	工艺定额明细表	产品名称	
		产品图号	

序号	图号	名称	数量	工序号	工种 设备	每（ ）件（套） 工（台）时定额 min	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	30	25	10	10	30	40	

17

32×7（=224）

旧底图总号

底图总号								
日期	签名					拟制		
						审核		
						标准化		第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

描图： 描校：

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GS27

工时 设备台时	工艺定额汇总表	产品名称	
		产品图号	

序号	工种 设备	每(　)件(套) 工(台)时定额 min	备 注
①	②	③	④

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

CS28

	① 明细表	产品名称	
		产品图号	

②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
8	20	25	8	20	30	30	

10

33×7(=231)

旧底图总号									
底图总号						拟制			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图:

GS29

工序控制点明细表

产品名称	
产品图号	

序号	零部整件 图号	零部整件 名称	工序名称	工序号	控制点名称	控制点编号	质量特性值	特性分类 关键	特性分类 重要	特性分类 一般	管理手段	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨			⑩	⑪
10	40	35	35	10	50	30	45	10	10	10	60	

17

32×7(224)

日底图总号	
底图总号	
日期	签名

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	拟制		
					审核		
					标准化		
					批准		

描图: 描校:

第 页共 页

上海仁机仪器仪表有限公司—接检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-61649690

GS30

工序质量分析表

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工序号	工序名称及内容	设备工装型号或编号	控制点 特性值	特性分类	检验方式⑤ 自检	互检	巡检	抽检	全检	工序因素分析及展开	因素检查 项目及方法	允许值	频次	规范 编号	名称	责任者 操作者	职能者	检验员	备注
①	②	③	④	⑤						⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬			⑭
10	35	30	30	8	8	8	8	8	8	90	40	10	10	10	10	10	10	10	

旧底图总号

底图总号

日期 | 签名

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	设计		
					审核		
					标准化		
					批准		

描图: 描校:

第 页共 页

24

31.7(=217)

上海仁机仪器仪表有限公司—核检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-61649690

GS31

工序控制点	操作指导卡片	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

工作地	①	工序号	②	工序名称	③	控制点编号	④
20	30	20		25	30	25	

设备名称及型号	⑤	工装名称及编号	⑥
35	70	35	

工序因素控制

序号	控制项目	控制内容
⑦	⑧	⑨
20	60	130

操作规范

工步号	工步内容及要求	备注
⑫	⑬	⑭
25	110	

工序控制点

序号	名称	特性值	特性分类			测量工具	自检频次	控制方法
			关键	重要	一般			
⑩	⑪	⑫	⑬			⑭	⑮	⑯
15	35	35	8	8	8	30	30	

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	设计			第 页 共 页
					审核			
					标准化			
					批准			

描图 描校

日底图总号

底图总号

日期 签名

上海仁机仪器仪表有限公司—校检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-61649690

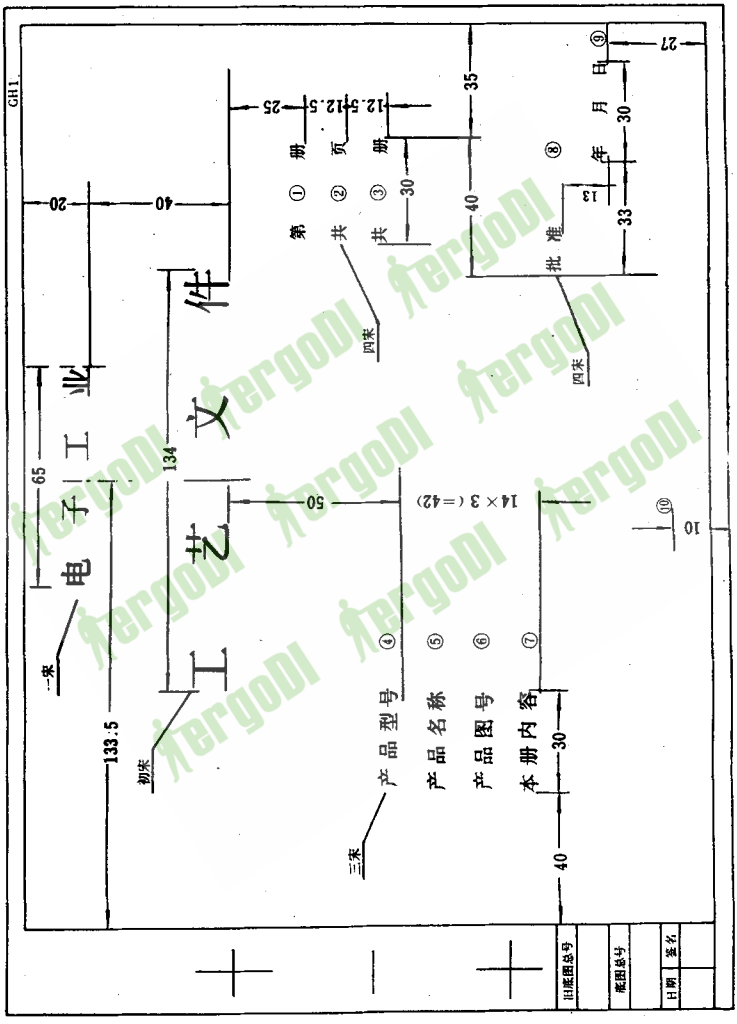
GS32

工序 控制点	检验指导卡片	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

工序号	①	工序名称	②	控制点编号	③
	④			⑤	

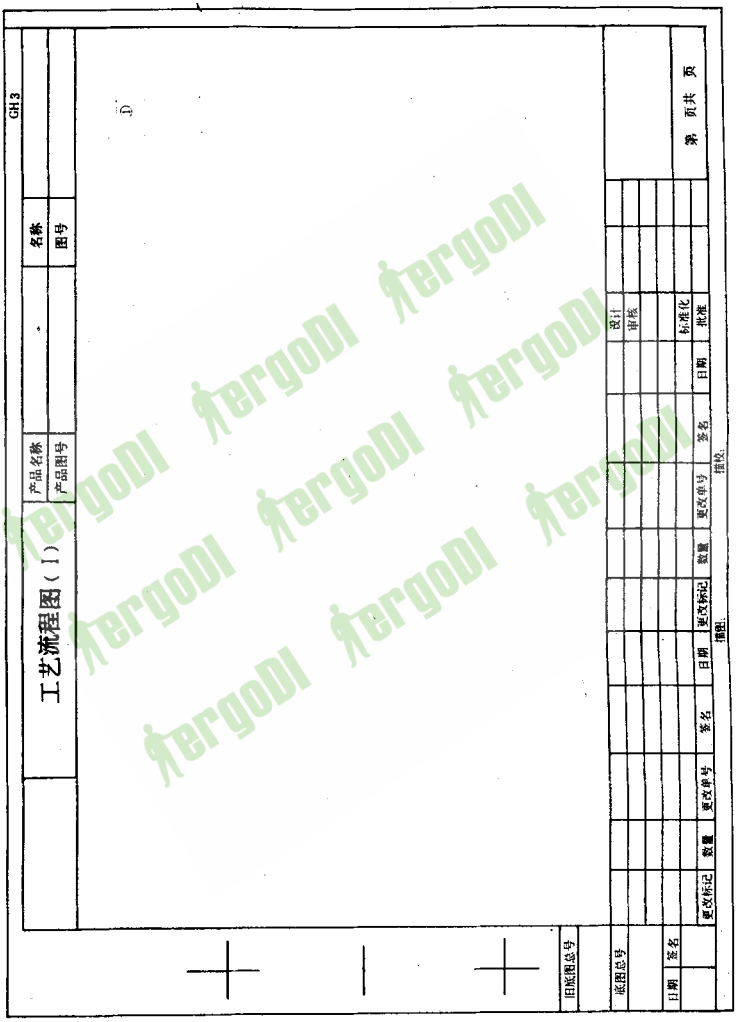
因素检查	序号	检查项目	允许界限值	检测方法	检查频次	备注
	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

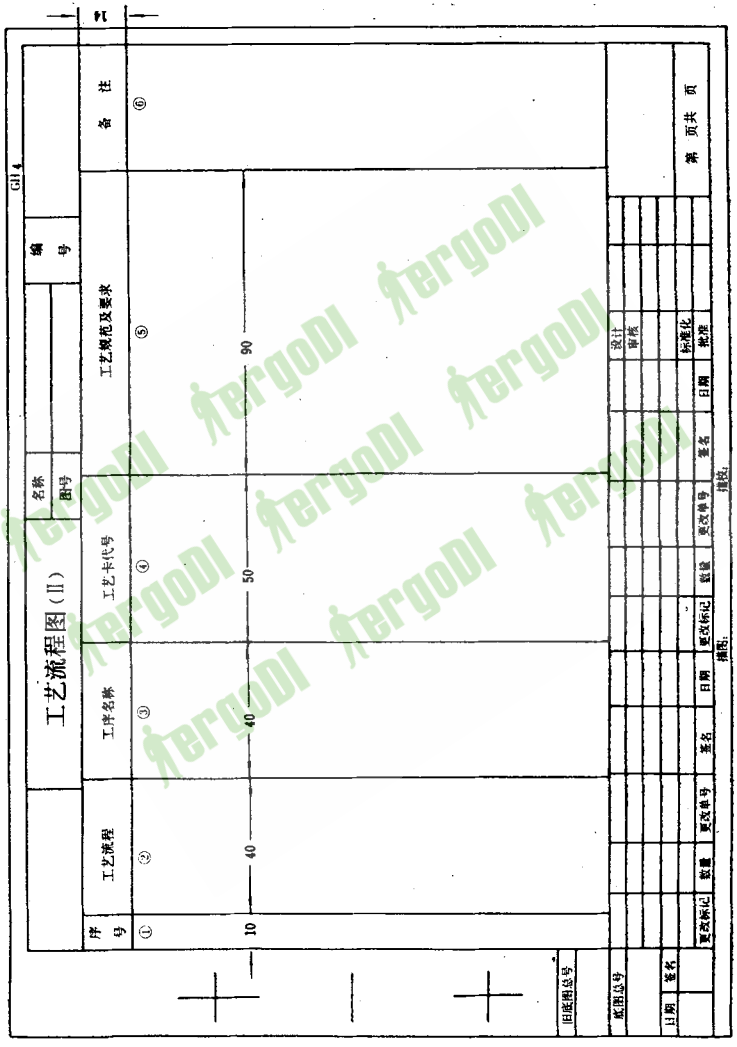


仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6



仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6



仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

CH5

| | | |

GH5a

加工工艺过程卡片（续）

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工作地	工序号	工种	工序（步）内容及要求	工装	设备	工时定额	备注
⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯
10	8	8		40	40	25	25

14

20×7（=140）

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

设计		
审核		
标准化		
批准		

第 页共 页

描图： 描校：

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

仪器仪表有限公司—校验仪器制造商—www.radtek.cn 021-6

GH6

塑料工艺过程卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

㉟

材料 名称及牌号	形状	颜色	每产品用量g	每模用量g	每模件数	每( )件毛重kg	每( )件净重kg	每( )件工艺定额kg	
40 ①	15 ②	15 ③	④	3×15(=45) ⑤	⑥	⑦ 2×20	⑧	⑨	3×7

嵌件 图号	名称	数量	来自何处	材料及零件处理规范 项目	设备	温度℃	时间min	料厚mm	冷却方法	交往何处	
⑩	⑪	⑫	⑬	材料预处理	⑭	⑮	⑯	⑰			
				零部件后处理	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	8×7(=56)
25	35	12	20				5×12				

工艺规范											
14									脱模剂		
㉔ 温度℃			㉕ 表压Pa				压射速度m/s ㉖	㉗ 时间min			名称	牌号	
模具	料筒				闭压	射压	保压	总压		闭模	注射	保压	开模	㉘	㉙	
20	T_1	T_2	T_3	喷咀												
6	3×7					5×10			15	4×10			20			18

工作地	工序号	工序(步)名称及内容	设备	工装	工种	工时定额	备注	
㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	17
8	8	58	30	30	10	20		6×7(=42)

旧底图总号																
底图总号													设计			
													审核			
日期	签名															
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期		标准化 批准		第 页共 页	

描图: 描校:

GH7

陶　瓷
金属压铸
硬模铸造

工艺过程卡片

产品名称		名称	
产品图号	3×15	图号	

材料								
㊲	名称及牌号	新旧料比	每产品用量g	每模用量g	每模件数	每（ ）件毛重kg	每（ ）件净重kg	每（ ）件工艺定额kg
	50 ①	20 ②	③	④	⑤	⑥ 2×20	⑦	⑧

嵌件				材料及零件处理规范					冷却方法	交往何处
图号	名称	数量	来自何处	项目	设备	温度℃	时间min	料厚mm		
⑨	⑩	⑪	⑫	材料预处理	⑬	⑭	⑮	⑯	㉑	㉒
25	35	12	20	零部件后处理 14	⑰	⑱	⑲	⑳		
						5×12(=60)				

工艺规范												脱模剂	
㉓ 温度℃			㉔ 表压Pa				压射速度m/s	㉖ 时间min				名称	牌号
定模	动模	合金浇注	闭压	射压	保压	总压	㉕	闭模	注射	保压	开模	㉗	㉘
15	15	20	4×10(=40)				15	4×10(=40)				20	

工作地	工序步号	工序(步)名称及内容	设备	工装	工种	工时定额	备注
㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱
8	8	58	30	30	10	20	

旧底图总号																			
底图总号																			
日期	签名																		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	设计							
												审核							
												标准化							
												批准							

第　页共　页

描图　　描校

3×7

8×7(=56)

18

17

6×7(=42)

仪器仪表有限公司 —校检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-6

GH8

热处理工艺卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工序编号	①	工作地	② 42
工序名称	③	20	
来自何处	④	交往何处	⑤
材料名称及牌号	⑥	30	
40	热处理要求		32
30 硬化层深度	40 ⑦	机械性能	⑩
硬度	⑧	允许变形量	⑪
金相组织	⑨		⑫

8×7(=56)

序号	工步名称及内容	设备及工装	加热 介质	加热 温度 ℃	加热 时间 min	冷却 方法	冷却 介质	冷却 温度 ℃	冷却 时间 min	每( )件工时定额	备注
⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔
8	103	30				7×12(=84)				20	

21

11×7(=77)

旧底图总号																
底图总号												设计				
												审核				
日期	签名															
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	标准化 批准			第 页共 页	

描图: 描校:

仪器仪表有限公司—校验仪器制造商—www.radtek.cn 021-6

GH 9

电镀及化学涂覆工艺卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

镀涂名称及标记	60 ①			
工序名称	②			
工序编号	③			
工 作 地	④	30	20	
来自何处	⑤	交往何处	⑥	
设备型号	⑦	设备名称	⑧	
30	镀涂要求			
零件材料	⑨	零件表面状态		
零件重量	⑩	镀涂前	镀涂后	
零件面积	20 ⑪	25 ⑭	25 ⑮	
镀涂层厚度	⑫	镀涂材料消耗量		
专业工艺规程	⑬	⑯		

㉚

序号	工步名称及内容	镀涂方式	工装	每（ ）件数	工作规范 电流密度 A/dm	总电流 A	电镀时间 min	溶液温度 ℃	溶液成份 名称分子式	含量 g/L	7×7 每（ ）件工时定额	备注
⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙
8	100	10×3（=30）			4×12（=48）				20	15	20	

12×7（=84）

21

7×7（=49）

旧底图总号

底图总号

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

日期 签名

设计 审核 标准化 批准

第 页共 页

描图： 描校：

仪器仪表有限公司—校核仪器制造商—www.radtek.cn 021-6

GH10

涂料涂覆工艺卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工序编号	①	工序名称	②	工作地	③
来自何处	④	交往何处	20	20 ⑤	15
涂覆面积 cm^2	⑥	涂料消耗量 kg	⑦		
工件材料	20	30	⑧		
28	⑨		10.5		
涂覆要求	⑩	70	48		

㉓

21

7×7(=49)

21

12×7(=84)

工步 序号	名称及内容	工装及设备	材料名称及型号 主要材料	溶剂	操作条件 粘度 Pa.s	压力 Pa	干燥温度 ℃	干燥时间 min	外观等级	每( )件工时定额	备注
⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒
8	96	20	20	20	4×12(=48)				15	20	

7

旧底图总号

底图总号

日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

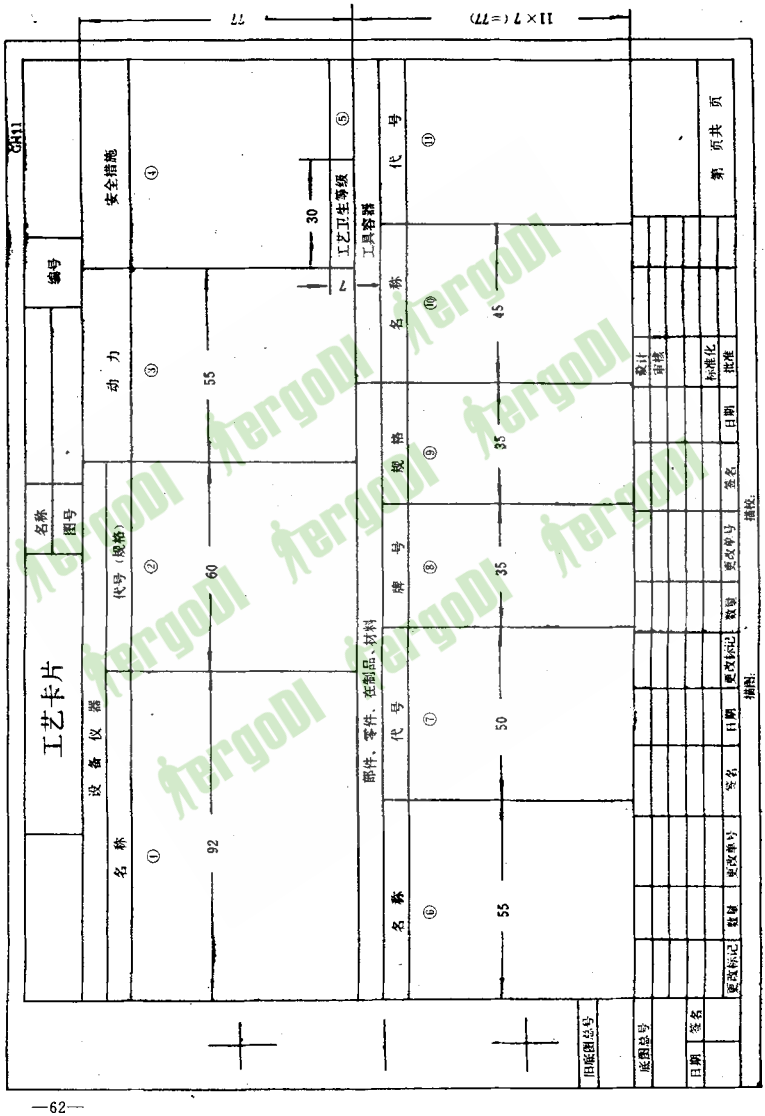
设计
审核
标准化
批准

第 页共 页

描图:　　描校:

仪器仪表有限公司—校验仪器制造商—www.radtek.cn 021-6

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6



元器件引出端成形工艺表

产品名称		名称	GH12
产品图号		图号	

⑬

序号	项目代号	名称型号及规格	成形标记代号	长度mm 7				数量	设备及工装	工时定额	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
8	10	60	20	5×10(=50)					20	10	10

21

19×7(133)

旧底图总号

底图总号										设计			
										审核			
日期	签名												
										标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH13

绕线工艺卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

⑳

主要及辅助材料					包含的零（部）件			
名称	牌号	标准号	规格	工艺定额	名称	图号	数量	来自何处
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
30	15	15	15	15	30	20	20	20

7×9（=63）

工作地	工序号	工序内容及要求	工艺说明编号	设备及工装	工种	同时加工件数	转/分	匝数	工时定额
⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲
10	10		25	30	4	×12（=48）			15

14

11×7（=77）

旧底图总号

底图总号

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

日期 签名

设计 审核 标准化 批准

第 页共 页

描图： 描校：

仪器仪表有限公司—校验测仪器制造商—www.radtek.cn 021-6

GH14

导线及线扎加工卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

序号 ①	线号 ②	名称牌号规格 ③	颜色 ④	数量 ⑤	导线长度 mm L 全长 ⑥	A 剥头 ⑦	B 剥头 ⑧	连接点 I ⑨	连接点 II ⑩	设备及工装 ⑪	工时定额 ⑫	备注 ⑬
8	10	55			7×10(=70)					30	10	10

⑭

21

10×7(=133)

旧底图总号

底图总号

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

日期 签名

设计

审核

标准化

批准

第 页共 页

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH15

贴插编带程序表

产品名称		名称	
产品图号		图号	

序号	项目代号	名称 型号 规格	极性标记	外形尺寸 D	引线尺寸 d	深度	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
10	40	120		4×20(=80)			

14

20×7(=140)

旧底图总号														
底图总号											设计			
											审核			
日期	签名													
											标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图： 描校：

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 0221-6

GH16

装配工艺过程卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

⑩ 7

装入件及辅助材料				工作地	工序号	工种	工序(步)内容及要求	设备及工装	工时定额
序号	代号	名称	规格	数量					
①	②			③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
8	50			8	10	8	8	65	20	10

21

19×7(=133)

阳底图总号														
底图总号											设计			
											审核			
日期	签名													
											标准化			
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		第 页共 页

描图: 描校:

仪器仪表有限公司—校检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-61

GH16a

装配工艺过程卡片（续）

产品名称		名称	
产品图号		图号	

装入件及辅助材料			工作地	工序号	工种	工序(步)内容及要求	设备及工装	工时定额
序号	代号、名称、规格	数量						
④	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
8	60	8	10	8	10		20	10

7　21　19×7（=133）

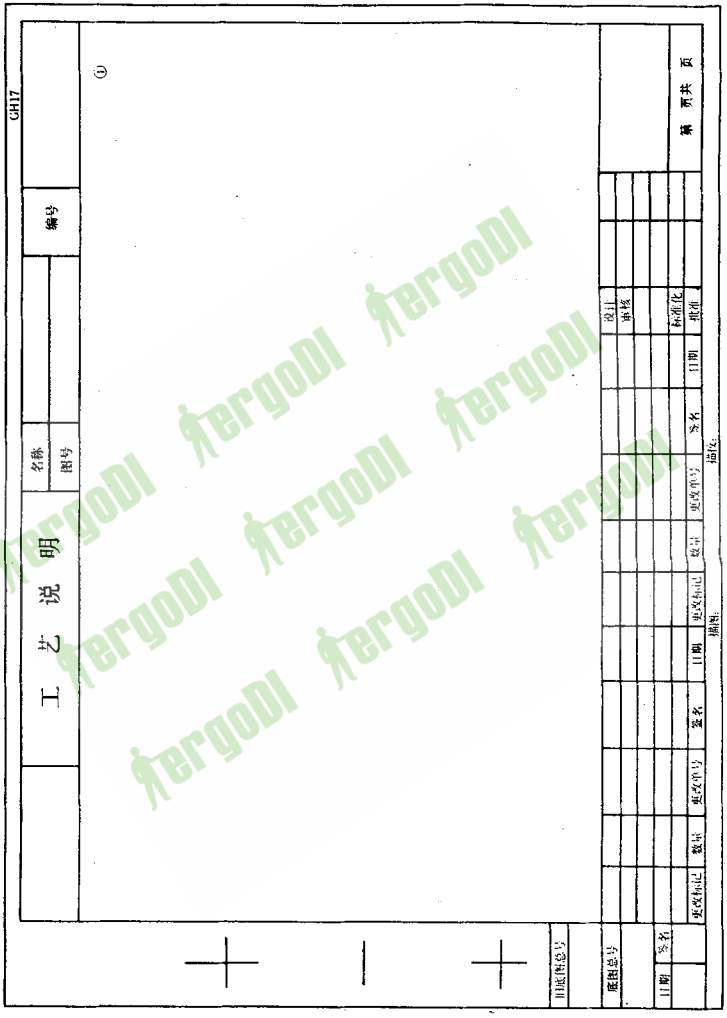
旧底图总号	
底图总号	

日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	设计	审核	标准化	批准	第　页共　页

描图：　　描校：

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6



ergoDI

GH18

检 验 卡 片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工作地	①	工序号	②	来自何处	③	交往何处	④
20	20	20	20	25	20	25	23

⑭

序号	检测内容及技术要求	检测方法	检验器具		全检	抽验		备注
			名称	规格及精度				
⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬
8	70	16	20	20	8	8	8	15

10 18 18×7(=126)

旧底图总号														
底图总号											设计			
											审核			
日期	签名													
											标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH19

外 协 件 明 细 表

产品名称	
产品图号	

序号	图 号	名 称	数量	协作内容	协作单位	协议书编号	备 注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	40	30	10	65	40	35	

14

20×7(=140)

旧底图总号

底图总号

日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	拟制			第 页共 页
												审核			
												标准化			
												批准			

描图: 描校:

仪器仪表有限公司-校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

GH20

配套明细表

产品名称	
产品图号	

序号	代号	名称	数量	来自何处	交往何处	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
8	70	50	10	30	30	

20×7（=140）

14

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	标准化批准
					描校			描校		

到图单号

第 页共 页

GH21

自制工艺装备明细表

产品名称	
产品图号	

序号	使用于零部整件 图号	名称	工序 编号	名称	工装 名称	编号	数量	工作地	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
8	40	30	25	40	40	30	10	20	

19×7(=133)

21

旧底图总号												
底图总号										设计		
										审核		
日期	签名											
										标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	第 页共 页

描图 描校

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH22

外购工艺装备汇总表

产品名称	
产品图号	

序号	名称及规格	代号	精度等级	材料	数量	使用于零部整件图号	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	50	30	20	30	20	50	

14

20×7(=140)

旧底图总号

底图总号

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

拟制	
审核	
标准化	
批准	

日期 签名

第 页共 页

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH23

材料消耗工艺定额明细表

产品名称	
产品图号	

序号	图号	名称	件数	材料名称及代号	材料规格	编号	每( )件(套) 净重 kg	毛重 kg	工艺定额 kg	材料利用率 %	材料使用率 %	备注
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	
8	40	30	10	40	20	10	15	15	15	20	20	

21

19×7(=133)

旧底图总号													
底图总号											拟制		
											审核		
日期	签名										标准化		第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

描图 描校

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH24

材料消耗工艺定额汇总表

产品名称	
产品图号	

序号	材料名称	牌号	代号	规格	编号	每（ ）件（套）工艺定额 kg	材料利用率 %	材料使用率 %	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	
8	50	30	30	25	20	30	25	25	

21

19×7（=133）

旧底图总号	
底图总号	

日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

拟制	
审核	
标准化	
批准	

第 页共 页

描图： 描校：

检测仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH25

能源消耗工艺定额明细表

产品名称	
产品图号	

序号	图号	名称	数量	使用能源种类	每（ ）件（套）工艺定额 kg	能源利用率 %	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	40	35	10	75	40	20	

14

20×7(=140)

旧底图总号

底图总号															
日期	签名														
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	拟制			第 页共 页
												审核			
												标准化			
												批准			

描图：　　描校：

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH26

工时 设备台时	工艺定额明细表	产品名称	
		产品图号	

序号	图号	名称	数量	工序号	工种、设备	每( )件(套) 工(台)时定额 min	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
8	40	35	10	20	40	50	

7

21

19×7(=133)

旧底图总号

底图总号													
											拟制		
											审核		
日期	签名												
											标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	

第 页共 页

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH27

工时 设备台时	工艺定额汇总表	产品名称	
		产品图号	

序号	工种、设备	每(　)件(套) 工(台)时定额 min	备注	序号	工种、设备	每(　)件(套) 工(台)时定额 min	备注
①	②	③	④	①	②	③	④
8	50	50					
		133.5					

21

7

19×7(=133)

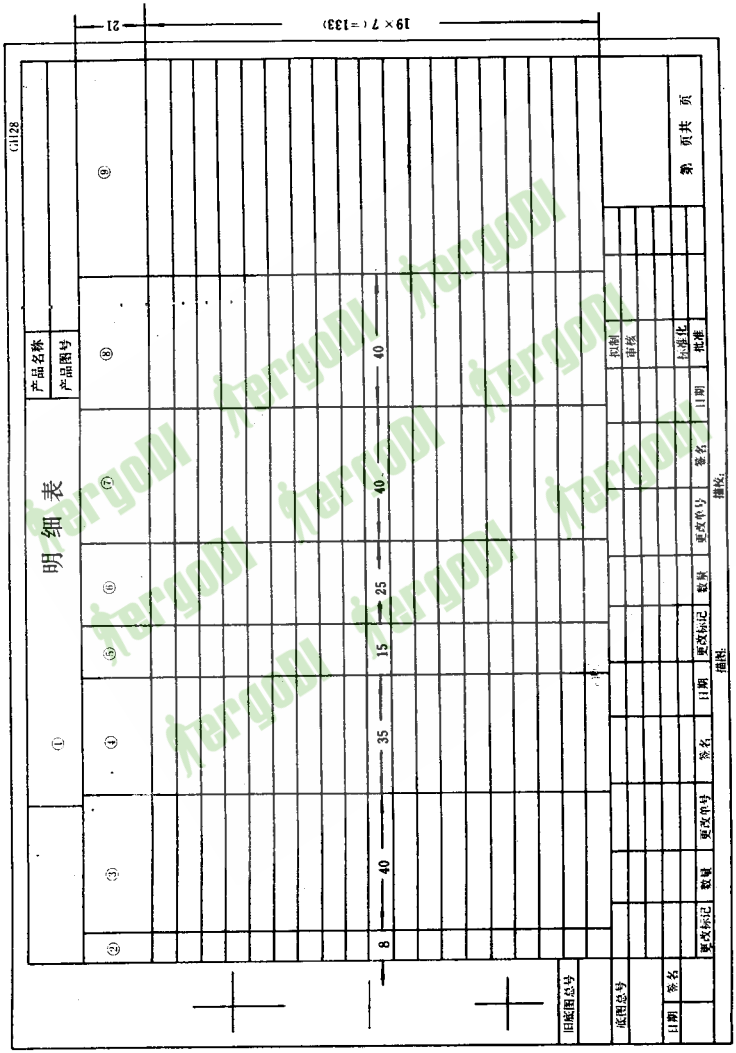
旧底图总号

底图总号													
											拟制		
											审核		
日期	签名												
											标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		第　页共　页

描图:　　描校:

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6



GH29

工序控制点明细表

产品名称	
产品图号	

序号	零部整件 图号	零部整件 名称	工序名称	工序号	控制点名称	控制点编号	质量特性值	特性分类 关键	特性分类 重要	特性分类 一般	管理手段	备注
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧			⑨	⑩	⑪
8	25	25	20	10	30	25	40	8	8	8	35	

7

21

19×7(=133)

旧底图总号

底图总号														
日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	拟制		第 页共 页
												审核		
												标准化		
												批准		

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH30

工序质量分析表

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工序号	工序名称及内容	设备工装型号或编号	控制点 特性值	特性分类	检验方式 自检	互检	巡检	抽检	全检	工序因素分析及展开	因素检查 项目及方法	允许值	频次	规范 编号	名称	责任者 操作者	职能者	检验员
①	②	③	④	⑤	⑥					⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫		⑬	
8	25	30	25	8	8	8	8	8	8		30	8	8	8	8	8	8	8

7 + 7 + 7 = 21

28

18×7(=126)

旧底图总号

底图总号

日期	签名	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期

设计		第 页共 页
审核		
标准化		
批准		

描图: 描校:

仪器仪表有限公司 -技检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH31

工序控制点操作指导卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工作地 ① 18	工序号 ② 18	工序名称 ③ 18	控制点编号 ④ 22
设备名称及型号 ⑤ 36		工装名称及编号 ⑥ 36	

工序因素控制

序号 ⑦	控制项目 ⑧	控制内容 ⑨
8	45	

工序控制点

序号 ⑩	名称 ⑪	特性值 ⑫	特性分类 关键	重要	一般	测量工具 ⑭	自检频次 ⑮	控制方法 ⑯	工步号 ⑰	工步内容及要求 ⑱	备注 ⑲
8	20	16	8	8	8	20	10	25	15	100	

操作规范

旧底图总号														
底图总号												设计		第 页共 页
												审核		
日期	签名													
												标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图: 描校:

11×7(=77) 22×7(=154)

仪器仪表有限公司 -校检测仪器制造商-www.radtek.cn 021-6

GH32

工序控制点检验指导卡片

产品名称		名称	
产品图号		图号	

工序号	工序名称	控制点编号
① 26	② 26	③ 22
④ 20		⑤ 33

⑥ 20 33

因素检查	序号 ⑥	检查项目 ⑦	允许界限值 ⑧	检测方法 ⑨	检查频次 ⑩	备注 ⑪
	8	30	30	20	20	
	8					

序号 ⑫	检查项目 ⑬	质量特性值或技术要求 ⑭	特性分类 关键	重要	一般	检测器具 名称及编号 ⑮	精度等级 ⑰	检测方法 ⑲	适用规范 ⑱	频次 ⑳	全检 ㉑	抽检 ㉒	㉓	备注 ㉔
8	25	46	8	8	8	20	10	50	30	10	8	8	8	

22×7(=154)

旧底图总号														
底图总号												设计		
												审核		
日期	签名													
												标准化		
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		第 页共 页

描图: 描校:

仪器仪表有限公司—校检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-6

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

附 录 A
工艺文件更改通知单
（补充件）

A1 工艺文件更改通知单

见格式 A1-GS1

附 录 B
专 业 工 艺 规 程
（补充件）

B1 专业工艺规程

见格式 B1-GS1

附 录 C
推荐的工艺文件格式
（参考件）

C1 自动、六角车床调整卡片

见格式 C1-GS1

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

附 录 D
工艺文件更改通知单
（补充件）

D1 工艺文件更改通知单

见格式 D1-GH1

附 录 E
专 业 工 艺 规 程
（补充件）

E1 专业工艺规程

见格式 E1-GH1

附 录 F
推荐的工艺文件格式
（参考件）

F1 自动、六角车床调整卡片

见格式 F1-GH1

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

更改通知单

A1-GS1

文件代号	更改期限	更改原因	名称	④	更改单号
① 40	② 20	③	图号	⑤ 40	⑥ 20

更改标记	更 改 内 容
⑦ 15	⑧

使用性 ⑨	送至单位 ⑩	附录 ⑱

			处理意见	
拟制	⑪	5×6(=30)	⑰	第⑲页
审核	⑫			
	⑬			
标准化	⑭			共⑳页
批准	⑮			

尺寸：8、36、36、8、36、36；7×7(=49)；297；210；10、5、15、5、5、15、5

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

B1-GS1

	专业工艺规程	编号	

①

旧底图总号

底图总号						设计			
						审核			
日期	签名								
						标准化			第 页共 页
		更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准		

描图: 描校:

C1-GS1

自动六角 **车床调整卡片**

产品名称		名称	
产品图号		图号	

零件简图 ㊱

材料名称、牌号及规格	毛坯类型、尺寸	坯料中零件数	设备型号及名称	工作地	工序号	来自何处	交往何处
① 60	② 40	③ 20	④ 40	⑤ 20	⑥ 22	⑦ 22	⑧

切削速度 m/min	车外圆 ⑨	主轴转数 r/min	主运动 ⑫	每件主轴转数 ⑮	凸轮名称 ㉟	凸轮编号 ㊱	其它工装
	铰螺纹 ⑩		铰螺纹 ⑬	生产率 ⑯			
	钻 孔 ⑪		钻 孔 ⑭ 15	每件所需时间 40 ⑰ 15	32	32	㊲

超越系数	附件皮带轮	皮带轮	三角皮带轮	交换齿轮	变速箱交换齿轮	
⑱	⑳	A B	位 置	A B	㊼ ㊹ ㊾ ㊿	
⑲ 20	㉑ 20	㉒ 18 ㉓	20 ㉔	㉕ 16 ㉖	分配轴交换齿轮 ㊺ ㊷ ㊸ ㊻	
				28	7.5×4	

工步简图 ㊲

序号	工序名称	行程 mm	走刀量 mm/r	主轴转数 工步	主轴转数 计算	杠杆比	α 传动系数	凸轮升程值 (mm)	所需角度 工作行程 工步	所需角度 工作行程 计算	所需角度 空回行程 工步	所需角度 空回行程 计算	凸轮设计数据 角度(°) 自	凸轮设计数据 角度(°) 至	凸轮设计数据 半径mm 自	凸轮设计数据 半径mm 至	凸轮符号
㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿	(51)	(52)	(53)	(54)	(55)
8	58	14	14						14×11(=154)								

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	设计	审核	标准化	批准	第 页共 页

描图: 描校:

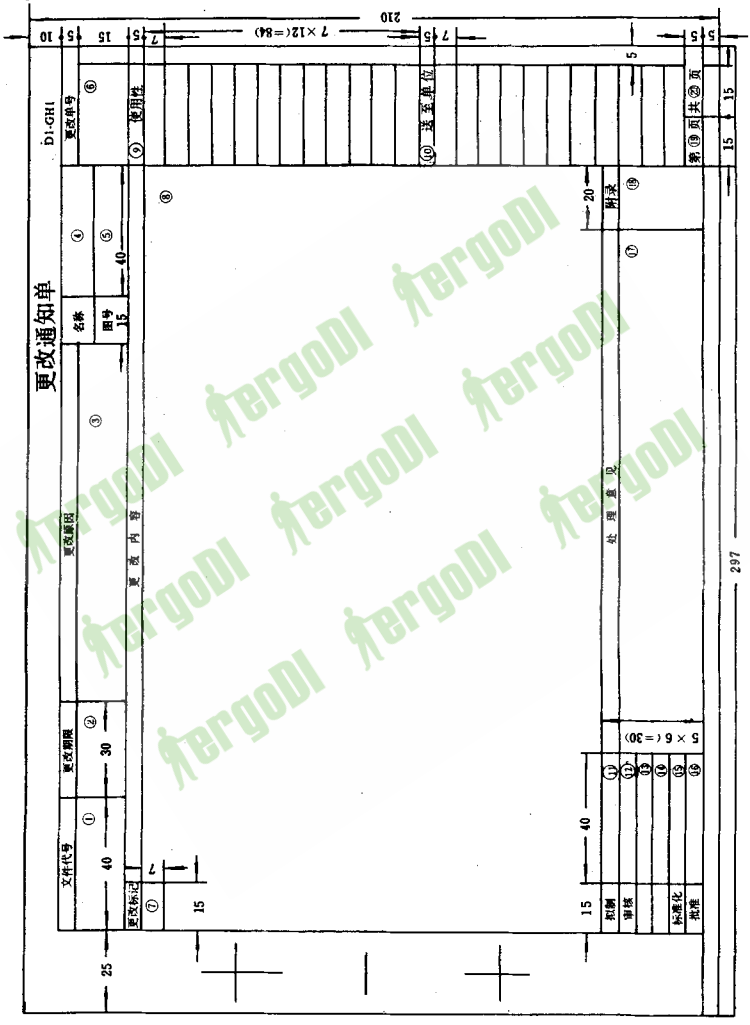
旧底图总号

底图总号

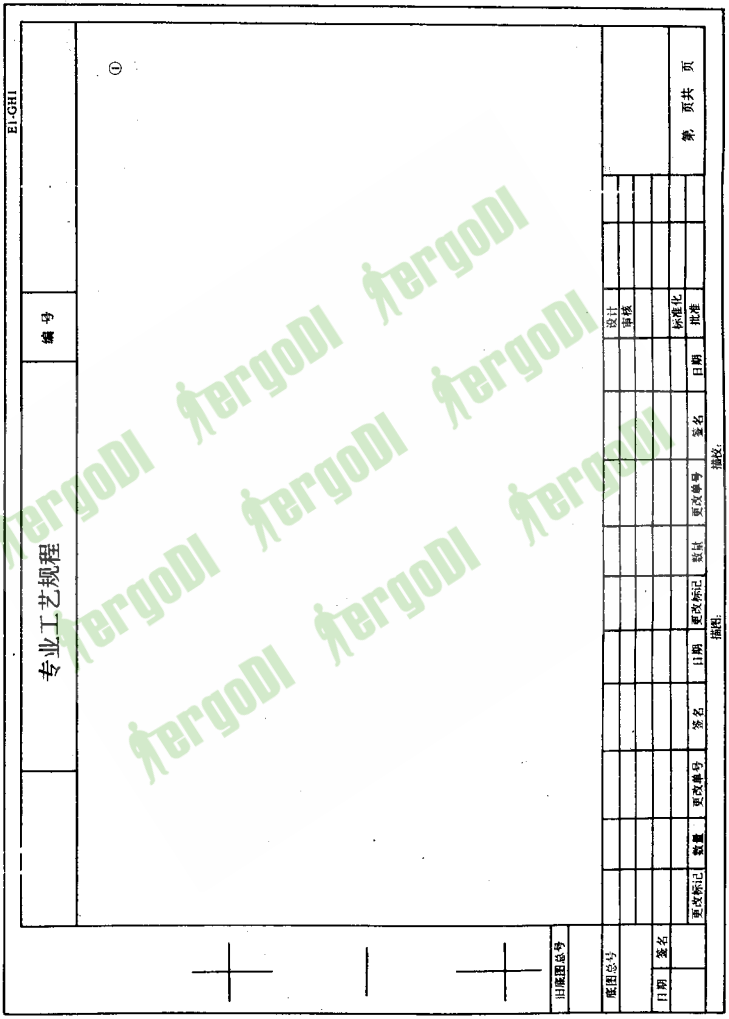
日期	签名

上海仁机仪器仪表有限公司 —接检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-61649690

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6



仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6



F1-GH1

自动 六角	车床调整卡片	产品名称		名称	
		产品图号		图号	

零件简图 ㉟

材料、名称 牌号及规格	毛坯类型、尺寸	坯料中零件数	设备型号及名称	工作地	工序号	来自何处	交往何处
① 60	② 40	③ 20	④ 40	⑤ 20	⑥ 22	⑦ 22	⑧

切削速度 m/min			主轴转数 r/min	主运动		每件主轴转数		凸轮名称	凸轮编号	其它工装
车外圆	⑨				⑫	生产率	⑮	㉟ 32	㊱ 32	㊲
铰螺纹	⑩			铰螺纹	⑬	每件所需时间	⑯ 40			
钻孔	⑪			钻孔	⑭ 15		⑰ 15			
超越系数	阳件皮带轮		三角皮带轮	交换齿轮		变速箱交换齿轮	㉗ ㉙ ㉚			
⑱	⑳	A B	位置	A	B	分配轴交换齿轮	㉛ ㉜ ㉝ ㉞			
⑲ 20	㉑ 20	㉒ 16 ㉓	20 ㉔	㉕ 18	㉖	28	7.5×4			

工步简图 ㊲

序号	工序名称	行程 mm	走刀量 mm/r	主轴转数 工步	主轴转数 计算	杠杆比	α 传动系数	凸轮升降值 (mm)	所需角度 工作行程 工步	所需角度 工作行程 计算	所需角度 空回行程 工步	所需角度 空回行程 计算	凸轮设计数据 角度(°) 自	凸轮设计数据 角度(°) 至	凸轮设计数据 半径mm 自	凸轮设计数据 半径mm 至	凸轮符号
㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿	(51)	(52)	(53)	(54)	(55)
8	58	14	14					14×11(=154)									

8.5 17 6×7(=42) 7 23×7(=161)

旧底图总号	
底图总号	
日期	签名

更改标记	数量	更改单号	签名	日期	更改标记	数量	更改单号	签名	日期	设计		
										审核		
										批准		

第 页共 页

上海仁机仪器仪表有限公司 —接检测仪器制造商—www.radtek.cn 021-61649690

仪器仪表有限公司 --核检测仪器制造商--www.radtek.cn 021-6

附加说明：

本标准由信息产业部提出。

本标准由信息产业部工艺研究所、中国电子技术标准化研究所、上海仪表电讯工业局、江苏省电子工业综合研究所、北京电视机厂、国营712厂、国营761厂、国营784厂等单位负责起草。

本标准主要起草人：廉振华、崔书群、付展堂、李善贞、厉德豪、游余狄、戚克礼、牛云芬、霍来金、温兴国。