

ICS 25.010

J 01

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9166—1998

工 艺 文 件 编 号 方 法

Numbering method for technological documentation

1998-11-16 发布

1998-12-01 实施

国 家 机 械 工 业 局 发 布

前 言

本标准是对 JB/Z 254—85《工艺文件编号方法》的修订，修订时只作了编辑性修改，主要技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替 JB/Z 254—85。

本标准的附录 A 为提示的附录。

本标准由机械科学研究院提出并归口。

本标准主要负责起草单位：机械科学研究院。

本标准主要起草人：马贤智、李勤、胡惠卿、石俊伟。

工 艺 文 件 编 号 方 法
Numbering method for technological documentation

代替 JB/Z 254—85

1 范围

本标准适用于各机械制造企业常用的各类工艺文件编号。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 9165.2—1998 工艺规程格式

JB/T 9165.3—1998 管理用工艺文件格式

3 总则

3.1 凡正式工艺文件都必须具有独立的编号。同一编号只能授予一份工艺文件。

注：一份工艺文件是指能单独使用的最小单位工艺文件，如某个零件的铸造工艺卡片、机械加工工艺过程卡片、机械加工程序卡片等均为能单独使用的最小单位工艺文件。

3.2 当同一文件由数页组成时，每页都应填写同一编号。

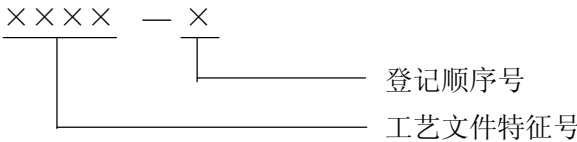
3.3 引证和借用某一工艺文件时应注明其编号。

3.4 工艺文件的编号应按 JB/T 9165.2 和 JB/T 9165.3 中规定的位置填写。

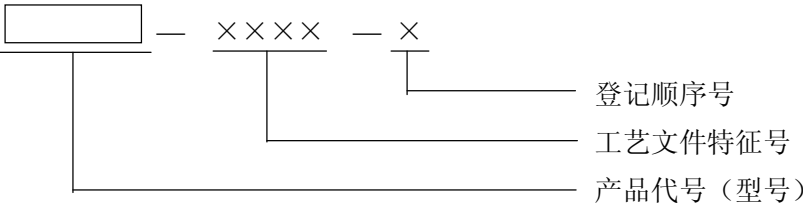
4 编号的组成

4.1 工艺文件编号的组成推荐以下两种形式，各企业可以根据自己的情况任选一种。

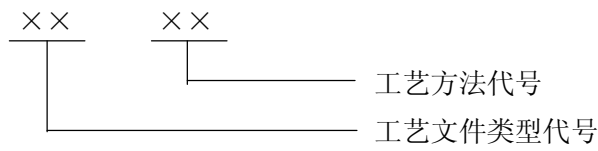
4.1.1 由工艺文件特征号和登记顺序号两部分组成，两部分之间用一字线隔开。



4.1.2 由产品代号（型号）加工艺文件特征号加登记顺序号组成，各部分之间用一字线隔开。



4.2 工艺文件特征号包括工艺文件类型代号和工艺方法代号两部分，每一部分均由两位数字组成。



4.3 登记顺序号在每一文件特征号内一般由 1 开始连续递增，位数多少根据需要决定。

5 代号编制规则和登记方法

- 5.1 工艺文件类型代号按表 1 规定。
- 5.2 工艺方法代号按表 2 规定。
- 5.3 登记顺序号由各企业的工艺标准部门统一给定。
- 5.4 工艺文件编号时需要登记，登记表推荐在附录 A（提示的附录）中。
- 5.5 不同特征号的工艺文件不能登记在同一张登记表中。
- 5.6 经多处修改后重新描晒的工艺文件在其原编号后加 A、B、C 等，以示区别。

6 工艺文件编号举例

- a) 不带产品代号（型号）的编号：
 - 工艺方案：0200—5
 - 砂型铸造工艺卡片：2211—15
 - 机械加工工艺关键件明细表：3140—112
 - 锻件材料消耗工艺定额明细表：5121—9700
 - 机械加工专用工艺装备明细表：6140—8201
- b) 带产品代号（型号）的编号：
 - C6120 卧式车床工艺方案：C6120—0200—5
 - XA6132 万能铣床工艺路线表：XA6132—1000—20
 - 2V—6/8 型空压机机械加工工序卡片：2V—6/8—2340—135
 - 2XZ—8 直联旋片式真空泵工艺总结：2XZ—8—9700—8526

注：示例中的登记顺序号均为假定。

表 1 工艺文件类型代号

工艺文件类型代号	工艺文件类型名称	工艺文件类型代号	工艺文件类型名称
01	工艺文件目录	10	车间分工明细表
02	工艺方案	11	
03		12	
04		13	
05		14	
06		15	
07		16	
08		17	
09	工艺路线表	18	

表 1（完）

工艺文件类型代号	工艺文件类型名称	工艺文件类型代号	工艺文件类型名称
19		51	材料消耗工艺定额明细表
20	工艺规程	52	材料消耗工艺定额汇总表
21	工艺过程卡片	53	
22	工艺卡片	54	
23	工序卡片	55	
24	计算-调整卡片	56	
25	检验卡片	57	
26		58	
27		59	
28		60	工艺装备明细表
29	工艺守则	61	专用工艺装备明细表
30	工序质量管理文件	62	外购工具明细表
31	工序质量分析表	63	厂标准（通用）工具明细表
32	操作指导卡片（作业指导书）	64	组合夹具明细表
33	控制图	65	
34		66	
35		67	
36		68	
37		69	工位器具明细表
38		70	（待发展）
39		80	（待发展）
40	（ ）零件明细表	90	其他
41	工艺关键件明细表	91	工艺装备设计任务书
42	外协件明细表	92	专用工艺装备使用说明书
43	外制件明细表	93	工艺装备验证书
44	配作件明细表	94	
45		95	
46		96	工艺试验报告
47		97	工艺总结
48		98	
49	配套件明细表	99	
50	消耗定额表		

表 2 工艺方法代号

工艺方法代号	工艺方法名称	工艺方法代号	工艺方法名称	工艺方法代号	工艺方法名称
00	未规定	33		66	
01	下料	34		67	
02		35		68	
03		36	摩擦焊	69	工具热处理
04		37	气焊与气割	70	表面处理
05		38	钎焊	71	电镀
06		39		72	金属喷镀
07		40	机械加工	73	磷化
08		41	单轴自动车床加工	74	发蓝
09		42	多轴自动车床加工	75	
10	铸造	43	齿轮机床加工	76	喷丸强化
11	砂型铸造	44	自动线加工	77	
12	压力铸造	45	数控机床加工	78	油漆
13	熔模铸造	46		79	清洗
14	金属模铸造	47	光学加工	80	(待发展)
15		48	典型加工	90	冷作、装配、包装
16		49	成组加工	91	冷作
17		50	电加工	92	装配
18	木模制造	51	电火花加工	93	
19	砂、泥芯制造	52	电解加工	94	
20	锻压	53	线切割加工	95	电气安装
21	锻造	54	激光加工	96	
22	热冲压	55	超声波加工	97	包装
23	冷冲压	56	电子束加工	98	
24	旋压成形	57	离子束加工	99	
25		58			
26	粉末冶金	59			
27	塑料零件注射	60	热处理		
28	塑料零件压制	61	感应热处理		
29		62	高频热处理		
30	焊接	63			
31	电弧焊与电渣焊	64			
32	电阻焊	65	化学热处理		

[illegible]

- (1) 编号的工艺文件名称;
- (2) 文件的特征号;
- (3) 具有该特征号文件的登记顺序;
- (4) 申请编号者的单位代号或名称;
- (5) 申请编号者的姓名;
- (6) 登记日期;
- (7) 使用该编号文件的产品代号 (型号)。

5

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
工 艺 文 件 编 号 方 法
JB/T 9166—1998

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 12,000
1998年12月第一版 1998年12月第一次印刷
印数 1—500 定价 10.00 元
编号 98—199

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>