

# 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

1992-06-15 发布

1992-12-01 实施

---

中华人民共和国信息产业部 发布

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了电子产品工艺文件的成套性要求。

本标准适用于电子产品及其组成部分在生产定型时应具备的工艺文件。其他产品也可参照使用。

### 2 引用标准

SJ/T 10320 工艺文件格式

### 3 一般要求

3.1 工艺文件是组织生产、指导生产,进行工艺管理、质量管理和经济核算等的主要技术依据。成套的工艺文件是生产定型的依据之一。

3.2 工艺文件要根据产品的生产性质、生产类型、产品的复杂程度、重要程度及生产的组织形式进行编制。

3.3 工艺文件的编制应按试制阶段进行。一般设计性试制阶段主要是验证产品的设计(结构、功能)和关键工艺,要求具备零、部、整件工艺过程卡片及相应的工艺文件。生产性试制阶段主要是验证工艺过程和工艺装备是否满足批量生产的要求,不仅要求工艺文件正确、成套,在定型时还必须完成会签审批、归档手续。

3.4 工艺文件的编制要做到正确、完整、统一、清晰。

### 4 成套性的规定

4.1 本标准按产品类别规定了工艺文件的成套性。成套设备、整机等产品工艺文件的成套性见表1;器件、元件和零件、材料等产品工艺文件的成套性见表2。各单位可根据各自的工艺条件和产品需要,允许有所增减。

4.2 工艺文件格式应按 SJ/T 10320 的规定。

表 1

序号	工艺文件名称	所用格式代号	产 品		产品的组成部分		
			成套设备	整机	整件	部件	零件
1	工艺文件封面	GS1 GH1	○	●	○	○	—
2	工艺文件明细表	GS2 GH2	○	●	○	—	—
3	工艺流程图(1)	GS3 GH3	○	○	○	○	—
4	加工工艺过程卡片	GS5 GS5a GH5 GH5a	—	—	—	○	●
5	塑料工艺过程卡片	GS6 GH6	—	—	—	○	○
6	陶瓷 金属压铸 工艺过程卡片 硬模铸造	GS7 GH7	—	—	—	○	○
7	热处理工艺卡片	GS8 GH8	—	—	—	○	○
8	电镀及化学涂覆工艺卡片	GS9 GH9	—	—	—	○	○
9	涂料涂覆工艺卡片	GS10 GH10	—	—	○	○	○
10	元器件引出端成形工艺表	GS12 GH12	—	—	○	○	—
11	绕线工艺卡片	GS13 GH13	—	—	○	○	○
12	导线及线扎加工表	GS14 GH14	—	—	○	○	—
13	贴插编带程序表	GS15 GH15	—	—	○	○	—
14	装配工艺过程卡片	GS16 GS16a GH16 GH16a	—	●	●	●	—

续表 1

序号	工艺文件名称	所用格式代号	产 品		产品的组成部分		
			成套设备	整机	整件	部件	零件
15	工艺说明	GS17 GH17	○	○	○	○	○
16	检验卡片	GS18 GH18	○	○	○	○	○
17	外协件明细表	GS19 GH19	○	○	○	—	—
18	配套明细表	GS20 GH20	○	○	○	○	—
19	自制工艺装备明细表	GS21 GH21	○	●	●	—	—
20	外购工艺装备汇总表	GS22 GH22	○	○	○	—	—
21	材料消耗工艺定额明细表	GS23 GH23	—	●	●	—	—
22	材料消耗工艺定额汇总表	GS24 GH24	○	●	●	—	—
23	能源消耗工艺定额明细表	GS25 GH25	○	○	○	—	—
24	工时 设备台时 工艺定额明细表	GS26 GH26	○	○	○	—	—
25	工时 设备台时 工艺定额汇总表	GS27 GH27	○	○	○	—	—
26	工序控制点明细表	GS29 GH29	—	○	○	—	—
27	工序质量分析表	GS30 GH30	—	○	○	○	○
28	工序控制点操作指导卡片	GS31 GH31	—	○	○	○	○
29	工序控制点检验指导卡片	GS32 GH32	—	○	○	○	○

表 2

序号	工艺文件名称	所用格式代号	产 品			产品的组成部分		
			器件	元件	零件、材料	整件	部件	零件
1	工艺文件封面	GS1 GH1	●	●	●	○	—	—
2	工艺文件明细表	GS2 GH2	●	●	●	○	—	—
3	工艺流程图(1)	GS4 GH4	●	○	○	○	○	—
4	加工工艺过程卡片	GS5 GS5a GH5 GH5a	—	—	●	—	○	●
5	塑料工艺过程卡片	GS6 GH6	—	—	○	—	○	○
6	陶瓷 金属压铸 工艺过程卡片 硬模铸造	GS7 GH7	—	—	○	—	○	○
7	热处理工艺卡片	GS8 GH8	—	—	○	—	○	○
8	电镀及化学涂覆工艺卡片	GS9 GH9	—	—	○	—	○	○
9	涂料涂覆工艺卡片	GS10 GH10	○	○	○	○	○	○
10	工艺卡片	GS11 GH11	●	○	○	●	●	○
11	元器件引出端成形工艺表	GS12 GH12	○	○	—	○	—	—
12	绕线工艺卡片	GS13 GH13	—	○	—	○	○	○
13	导线及线扎加工卡片	GS14 GH14	—	—	—	—	○	○
14	贴插编带程序表	GS15 GH15	—	—	—	—	○	—
15	装配工艺过程卡片	GS16 GS16a GH16 GH16a	○	●	—	○	○	—

续表 2

序号	工艺文件名称	所用格式代号	产 品			产品的组成部分		
			器件	元件	零件、材料	整件	部件	零件
16	工艺说明	GS17 GH17	○	○	○	○	○	○
17	检验卡片	GS18 GH18	○	○	○	○	○	○
18	外协件明细表	GS19 GH19	○	○	○	—	—	—
19	配套明细表	GS20 GH20	○	○	—	—	—	—
20	自制工艺装备明细表	GS21 GH21	●	●	○	—	—	—
21	外购工艺装备汇总表	GS21 GH22	○	○	○	—	—	—
22	材料消耗工艺定额明细表	GS23 GH23	○	○	○	—	—	—
23	材料消耗工艺定额汇总表	GS24 GH24	●	●	●	—	—	—
24	能源消耗工艺定额明细表	GS25 GH25	○	○	○	—	—	—
25	工 时 设备台时 工艺定额明细表	GS26 GH26	○	○	○	—	—	—
26	工 时 设备台时 工艺定额汇总表	GS27 GH27	○	○	○	—	—	—
27	工序控制点明细表	GS29 GH29	○	○	○	—	—	—
28	工序质量分析表	GS30 GH30	○	○	○	○	○	○
29	工序控制点操作指导卡片	GS31 GH31	○	○	○	○	○	○
30	工序控制点检验指导卡片	GS32 GH32	○	○	○	○	○	○

表 1 表 2 注:

表中“●”表示必须编制的文件;

“○”表示这些文件的编制,应根据需要而定;

“—”表示不应编制的文件。

---

**附加说明:**

本标准由机电部提出并归口。

本标准由机电部电子标准化所、国营 712 厂、北京电视机厂、国营 761 厂、机电部工艺所、上海仪表局、江苏省电子工业综合所、国营 784 厂等单位负责起草。

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