

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

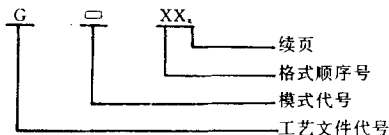
GB 4458.4 机械制图 尺寸注法

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。

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(参考件)。

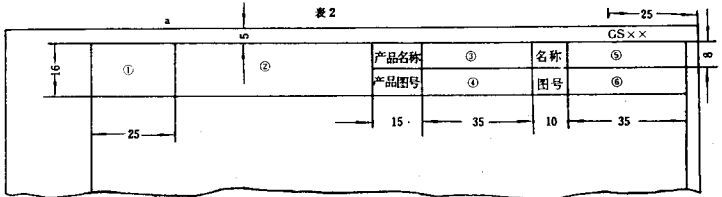
表 1

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

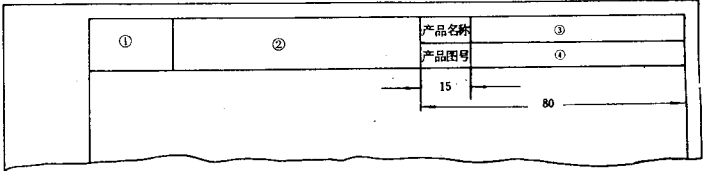
续表 1

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

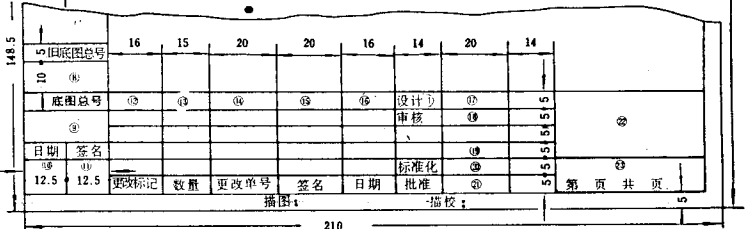
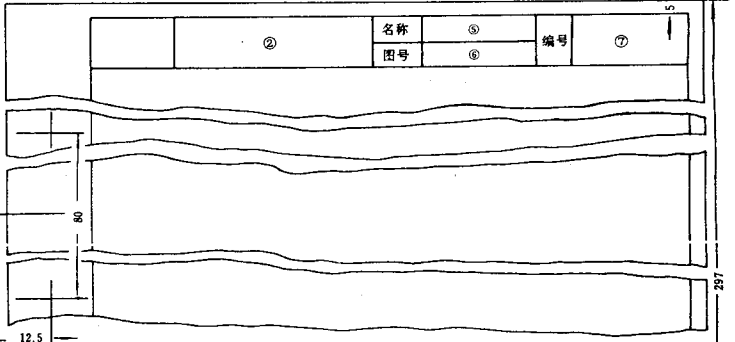
注：企业根据需要可以采用其它幅面格式，但必须符合 GB 4457.1 的有关规定。



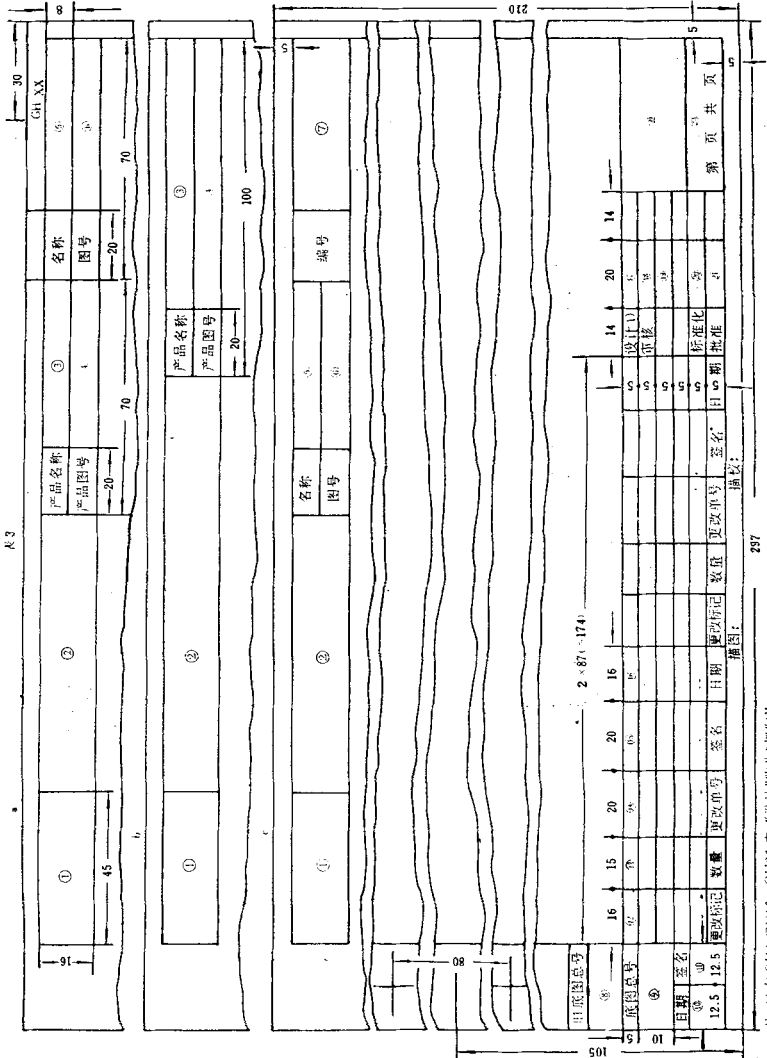
b



c



注:1)在GS2.GS19~GS29中,“设计”改为“拟制”。



A3

210

2 × 871 × 174

出原图总号

⑧

16

15

20

20

15

14

14

14

14

14

14

14

14

105

10

10

10

10

10

10

10

10

10

10

10

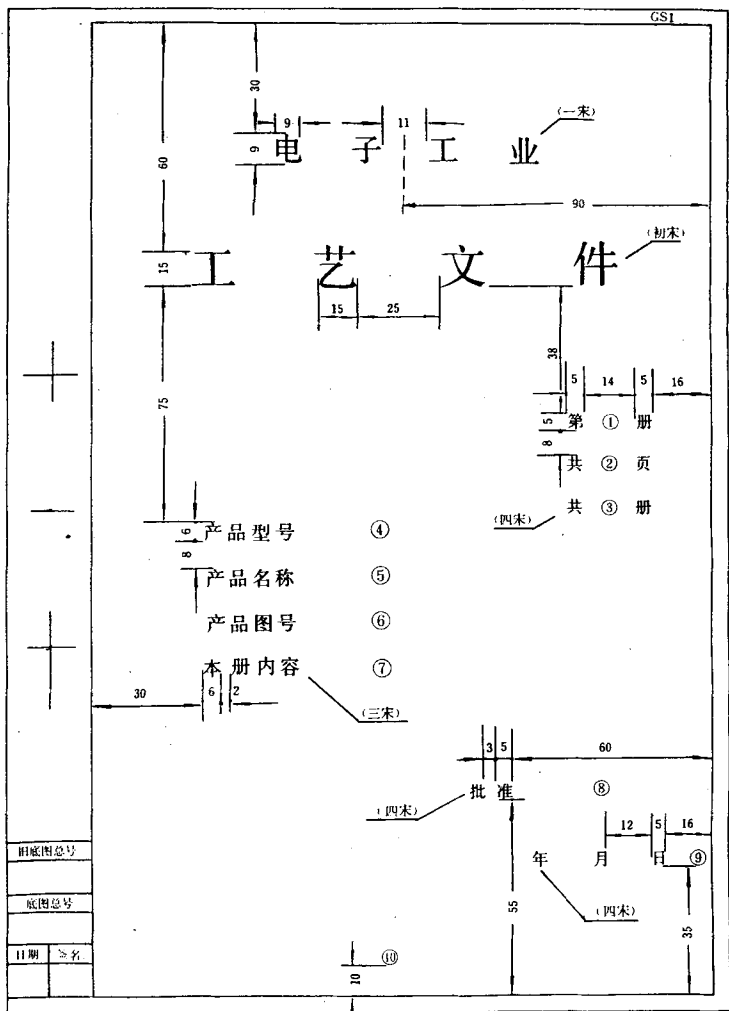
10

10

10

注: 1) 在GH2、GH19~GH29中, “设计”改为“拟制”。

297



CS3

工艺流程图(1)		产品名称			名称		
		产品图号			图号		
<div style="text-align: center;">Ⓢ</div>							
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	批准	第 页共 页	

插图: 描校:

GS4

工艺流程图(II)		名称		编	
		图号		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	
---	----	----	----	----	--



7 + 10

33 × 7 (=231)

旧底图总号

底图总号

日期 签名

					设计		
					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		
------	----	------	----	----	----	--	--

绘图: 审核:

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	每模用	每模	每()件	每()件	每()件				
名称及牌号			用量kg	量kg	件数	毛重kg	净重kg	工艺定额kg				
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	料 厚	冷 却	交 往	
⑩	⑪		⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱			方 法
25	35		10	20	材料 预处理							
					零部件 后处理							
工 艺 规 范						18			脱 模 剂			
⑲ 温度 ()			⑳ 表压 Pa			⑳ 压射速度		㉑ 时间 min		名称 牌号		
模 具		料 筒	闭 压	射 压	保 压	总 压	m/s	闭 模	注 射	保 压	开 模	
		T ₁ T ₂ T ₃ 喷嘴	5 × 10 (=50)			⑳		15		4 × 10 (=40)		15
工 序 号	工 序 步	工 序 (步) 名 称 及 内 容			设 备	工 装	工 种	工 时 定 额	备 注			
⑳	㉑	㉒			㉓	㉔	㉕	㉖	㉗			
8	8	58			30	30	10	15				
⑳												
旧版图总号												
底图总号												
日期						设计						
姓名						审核						
更改标记						标准化						
数量						批准						
更改单号						日期						
签名						第 页 共 页						
日期						图 框						

GS7													
工艺过程卡片 产品名称: _____ 产品图号: _____ 名称: _____ 图号: _____				材料		每产品 用量 R	每模用 量 R	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	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
				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	来自何处	项目	设备	温度 $^{\circ}C$	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				
⑳ 温度 $^{\circ}C$		㉑ 表压 Pa		㉒ 注射速度		㉓ 时间 min		名称		牌号			
定模	动模	合金浇注	闭压	射压	保压	总压	m/s	闭模	注射	保压	开模	㉔	㉕
15	15	20	4 × 10		15		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				
㉖	㉗	㉘			㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞			
8	8	58			30	30	10	15					
55													
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 标准化 批准													
第 页 共 页													

插图 描投

热加工工艺卡片											产品名称	名称
											产品图号	图号
工序编号	30 ①	工作地	15 ②	热处理要求								
工序名称	③	15	硬化层深度	⑦	机械性能	⑩						
来自何处	20 ④	交待何处	20 ⑤	硬度	⑧	允许变形量	⑪					
材料名称及牌号	⑥			金相组织	20 ⑨		25					
序号	工步名称及内容	设备及工装	加 热			冷 却			每件工时定额	备注		
			介质	温度 ℃	时间 min	方法	介质	温度 ℃			时间 min	
⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓		
8	50	25	7 × 10 (=70)						12			
旧底图总号												
底图总号											设计	
											审核	
日期											标准化	
签名											批准	
更改标记											数量	
更改单号											签名	
日期											日期	
插图:											插校:	
第 页共 页												

4 × 7 (=28)
17
17 × 7 (=119)

GS9

电 镀 工 艺 卡 片		产品名称	名称										
		产品图号	图号										
40		30		镀 涂 要 求									
镀涂名称及标记		零件材料		零件表面状态									
工序名称		零件重量		镀涂前	镀涂后								
工序编号		零件面积		25									
工作地		镀涂层厚度		镀涂材料消耗量									
来自何处	20	交待何处	20	专业工艺规程									
设备型号	⑦	设备名称	⑧	⑩									
序 号	工步名称及内容	镀 涂 方 式	工 装	每 件 数	工 作 范 围					每 件 工 时	备 注		
					电 流 密 度 A/dm ²	总 电 流 A	电 镀 时 间 min	溶 液 温 度 ℃	溶 液 成 分				
⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	
8	58	8	8	8	10	10	10	10	15	15	13		
IFR图总号													
底图总号													
日期		签名						设计		审核			
								标准		批准			
更改标记		数量	更改单号	签字	日期	批准						第 页 共 页	
插图:				插板:									

6 × 7 (= 42)
24
13 × 7 (= 91)

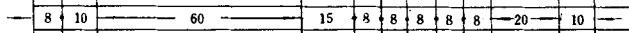
GS11										
工艺卡片					名称	编号				
					图号	号				
设备仪器						动力		安全措施		
名称			代号(规格)							
①			②			③		④		
70			40			35				
								工艺卫生等级 5		
部件、零件、在制品材料						工具 容器				
名称		代号	牌号	规格		名称		代号		
⑥		⑦	⑧	⑨		⑩		⑪		
35		30	25	25		35				
15 × 7 (n=105)										
14										
15 × 7 (n=105)										
旧版图总号										
底图总号										
设计										
审核										
日期										
签名										
标准化										
批准										
第 页 共 页										
插图: 插板:										

CS12

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
				⑤	⑥	⑦	⑧				

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



17
21 x 7 = 147

⑬

旧版图总号											
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		批准	
										第 页 共 页	

描图 描校

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 地	工 序 号	工 序 内 容 及 要 求			工 艺 说 明 编 号	设 备 及 工 装	工 种	时 间 分	转 / 分	绕 数	工 时 定 额										
⑩	⑪	⑫			⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲										
10 • 10		← 65 →			15	← 25 →		8	10	10	10										
<div style="position: absolute; right: 0; bottom: 0;">⑳</div>																					
旧版图总号																					
版图总号																					
日期 签名																					
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: none;">更改标记</td> <td style="border: none;">数量</td> <td style="border: none;">更改单号</td> <td style="border: none;">签名</td> <td style="border: none;">日期</td> <td style="border: none;">批准</td> <td style="border: none;">标准化</td> <td style="border: none;"></td> <td colspan="3" style="border: none;">第 页 共 页</td> </tr> </table>											更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	标准化		第 页 共 页		
更改标记	数量	更改单号	签名	日期	批准	标准化		第 页 共 页													

插图:

插图:

装配工艺过程卡片											GS16										
											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	⑤	⑥	⑦			⑧	⑨										
①	②		③																		
8 ← 50 → 8 · 8 · 8 · 8 ← 60 → 18																					
⑩																					

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	批准		第 页 共 页		

描图 描校

21 × 7 (≈147)

		工艺说明				GS17		名称				编					
								图号				号					
		①															
+ — +																	
旧版图总号																	
版图总号																	
												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		第 页 共 页	
		插图:										插投:					

CS18

检验卡片

工作地		①	工序号	②	来自何处	③	交待何处	④			
20		20	20	20	30		30				
序号	检测内容及技术要求				检测方法	检验器具		全抽	抽验		备注
						名称	规格及码数				
⑤	⑥				⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬

8 80 16 20 20 8 8 8

16



10
14
20 × 7 × 140

旧版图总号	
版图总号	
日期	签名
更改标记	数量
更改单号	签名
日期	批准

设计	
审核	
标准化	
批准	

第 页共 页

编图: 描校:

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
批准

第 页 共 页

更改标记 数量 更改单号 签名 日期

绘图:

描校:

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)			材料利用率 %	材料使用率 %
							净重 kg	毛重 kg	工艺定额 kg		
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫

8 ← 25 → 20 → 8 ← 35 → 15 → 15 → 10 → 10 → 10 → 12 →

旧版图总号

底图总号

编制
审核

日期 签名

标准化
批准

第 页 共 页

描图:

描校:

32 × 7 (= 224)

17

GS24

材料消耗工艺定额汇总表

序号	材料名称	牌号	代号	产品名称	规格	编号	每件(套)工艺定额	材料利用率%	材料使用率%
				产品图号					
1	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	
8	40	25	25	20	12	20	15		
用底图总号									
底图总号									

拟制
审核

日期 签名 标准化
批准

绘图 描校

10

33×7 (231)

工序控制点明细表

产品名称
产品编号

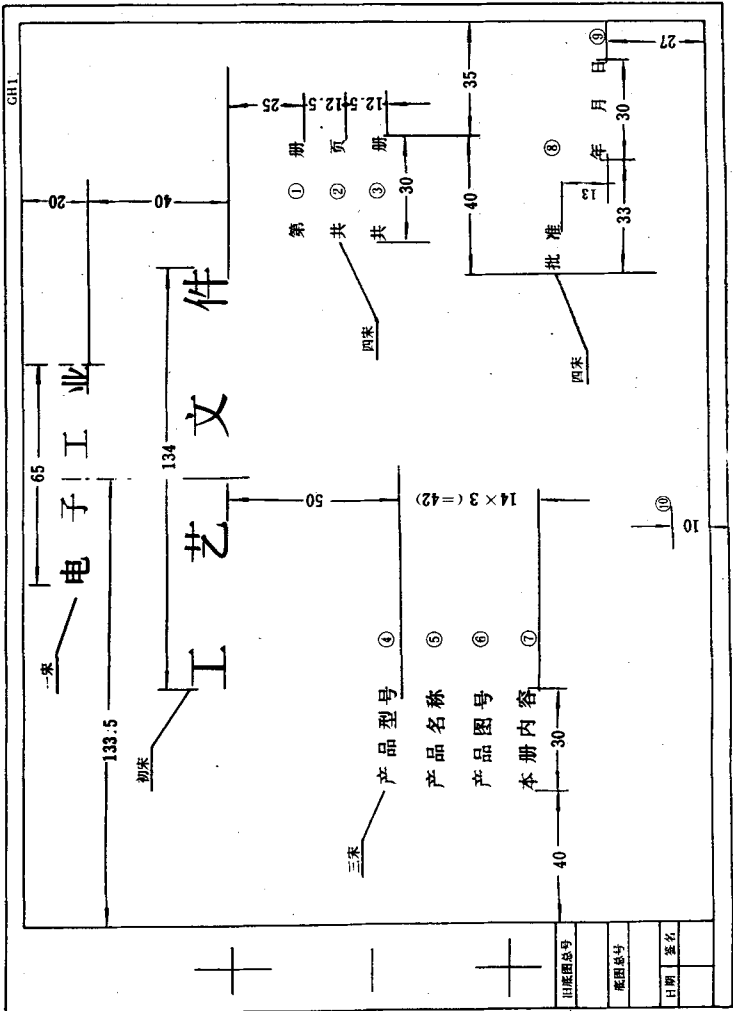
备 注

序号	零件号	零件名称	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			管理手段	备 注
								关键	重要	一般		

①												
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

10	40	35	35	10	50	30	45	10	10	10	60	
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	--

流程图号	
出厂合格证号	
日期	姓名
审核	批准
日期	姓名
审核	批准
日期	姓名
审核	批准
日期	姓名
审核	批准
日期	姓名
审核	批准



<h2 style="margin: 0;">工艺流程图 (I)</h2>		产品名称 产品图号	名称 图号	GH13		
<div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> </div>						
旧版图总号						
版图总号						
日期	签名	更改单号	数量	更改标记	日期	
日期	签名	更改单号	数量	更改标记	日期	
				设计 审核		
				标准化 批准		
					第 页 共 页	

CH16

塑料工艺过程卡片

产品名称
产品图号

名称
图号

材		料		每产品		每模		每()件		每()件		每()件工艺 定 额 kg
名称及牌号	形状	颜色	重量 g	用量 g	件数	毛重 kg	净重 kg	件	件	件	件	
40 ①	15 ②	15 ③	3 × 15 (④)	2 × 20 ⑥	2 × 20 ⑦	2 × 20 ⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭
⑮												
嵌												
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 mm	时间 min	料厚 mm	冷却 方法	交往何处		
⑯	⑰	⑱	⑲	材料	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕		
25	35	12	20	预处理	㉖	5 × 12		㉗	㉘	㉙		
⑚ 工艺规范 14												
⑛ 脱模剂												
模具	温度 °C	⑜ 料筒	⑝ 喷嘴	⑞ 闭压	⑞ 射压	⑞ 总压	⑞ 射速 m/s	⑞ 时间 min	⑞ 开模	⑞ 名称	⑞ 牌号	
20		T ₁ : T ₂ : T ₃	①: ②: ③	5 × 10	15	4 × 10	20	①	②	③		④
⑤ 工件步骤												
工件	工序(步)名称及内容	设备	工装	种类	工时	⑦ 备注						
⑧ ⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮						
8 8	58	30	30	10	20	⑯						
⑰												
⑱												
⑲												
⑳												
㉑												
㉒												
㉓												
㉔												
㉕												
㉖												
㉗												
㉘												
㉙												
㉚												
㉛												
㉜												
㉝												
㉞												
㉟												
㊱												
㊲												
㊳												
㊴												
㊵												
㊶												
㊷												
㊸												
㊹												
㊺												
㊻												
㊼												
㊽												
㊾												
㊿												
第 页 共 页												

描述:

插图:

GH7

工艺过程卡片

两 交
金属压铸
硬脂铜造

产品名称
产品图号

名称
图号

每()件工艺
定额kg
⑧

3 × 7

材	每模	每模	每模	每()件	每()件	每()件	
名称及牌号	用量g	件数	件数	毛重kg	净重kg	定額kg	
50 ①	④	⑤	⑥	⑦	⑦	⑧	3 × 7
数量	20	②					

件		材料及零件处理规范					冷却			
图号	名称	数量	来自何处	项目	设备	温度	时间	料厚	方法	交往何处
⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰		
25	35	12	20	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲
			14	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔		㉕

工 艺 范 围			脱模剂		
⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕
温度℃	表 压 Pa	压料速 度 m/s	时 间 min	名 称	牌 号
15	20	15	4 × 10 (=40)	㉖	㉗
15	20	15	4 × 10 (=40)	㉘	㉙

定 模	合 金 浇 注		耐 压		保 压		总 压	
	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗
15	15	20	4 × 10 (=40)	15	4 × 10 (=40)	20		

工 作 地 号	工 序 号	工 序 (步) 名 称 及 内 容		工 装 工 种	工 时 定 额	备 注
		⑩	⑪			
8	8	58	30	10	20	

6 × 7 (=42)	17	18	8 × 7 (=56)
-------------	----	----	-------------

旧底图号	底图号	日期	签名	数量	更改单号	日期	更改标记	数量	更改单号	日期	更改标记	数量	更改单号	日期	更改标记	数量	更改单号

第 页 共 页

GH18

热处理工艺卡片

产品名称 产品图号	名称 图号	② 42							
④		工序编号	① 工作地	② 42					
		工序名称	③ 20						
		来自何处	④ 交待何处	⑤					
		材料名称及牌号	⑥ 30						
热处理要求									
		30	⑦ 机械性能	⑩ 32					
		硬化层深度	⑧ 40	⑪					
		硬度	⑨ 允许变形量	⑫					
		金相组织		⑬					
序 号	工步名称及内容	加热		冷却			每()件 工时定额	备注	
		介 质	温度 ℃	时 间 min	方 法	介 质			温 度 ℃
⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	
8	103	⑬ 30		⑰ 7×12(=84)			⑲ 20	㉑	
原图总号		设计 审核							第 页 共 页
原图总号		标准化 批准							
日期	签名	日期	签名	日期	签名	日期	签名		
更改单号	数量	更改单号	数量	更改单号	数量	更改单号	数量	更改单号	
更改记录	请收:								

CH19

电镀及化学涂覆工艺卡片

产品名称
产品图号

名称
图号

⑤ 镀液名称及标记				60 ①		
工序名称				②		
工序编号				③		
工作地				④		
来自何处				⑤		
设备型号				⑥		
③ 30				⑦		
零件材料				⑧		
零件重量				⑨		
零件面积				⑩		
镀液层厚度				⑪		
专业工艺规程				⑫		
零件表面状态				⑬		
镀液前				⑭		
镀液后				⑮		
⑩ 25				⑯		
⑪ 25				⑰		
⑫ 25				⑱		
⑬ 25				⑲		
⑭ 25				⑳		
⑮ 25				㉑		
⑯ 25				㉒		
⑰ 25				㉓		
⑱ 25				㉔		
⑲ 25				㉕		
⑳ 25				㉖		
㉑ 25				㉗		
㉒ 25				㉘		
㉓ 25				㉙		
㉔ 25				㉚		
㉕ 25				㉛		
㉖ 25				㉜		
㉗ 25				㉝		
㉘ 25				㉞		
㉙ 25				㉟		
㉚ 25				㊱		
㉛ 25				㊲		
㉜ 25				㊳		
㉝ 25				㊴		
㉞ 25				㊵		
㉟ 25				㊶		
㊱ 25				㊷		
㊲ 25				㊸		
㊳ 25				㊹		
㊴ 25				㊺		
㊵ 25				㊻		
㊶ 25				㊼		
㊷ 25				㊽		
㊸ 25				㊾		
㊹ 25				㊿		
㊺ 25				0		
㊻ 25				1		
㊼ 25				2		
㊽ 25				3		
㊾ 25				4		
㊿ 25				5		
0				6		
1				7		
2				8		
3				9		
4				10		
5				11		
6				12		
7				13		
8				14		
9				15		
10				16		
11				17		
12				18		
13				19		
14				20		
15				21		
16				22		
17				23		
18				24		
19				25		
20				26		
21				27		
22				28		
23				29		
24				30		
25				31		
26				32		
27				33		
28				34		
29				35		
30				36		
31				37		
32				38		
33				39		
34				40		
35				41		
36				42		
37				43		
38				44		
39				45		
40				46		
41				47		
42				48		
43				49		
44				50		
45				51		
46				52		
47				53		
48				54		
49				55		
50				56		
51				57		
52				58		
53				59		
54				60		
55				61		
56				62		
57				63		
58				64		
59				65		
60				66		
61				67		
62				68		
63				69		
64				70		
65				71		
66				72		
67				73		
68				74		
69				75		
70				76		
71				77		
72				78		
73				79		
74				80		
75				81		
76				82		
77				83		
78				84		
79				85		
80				86		
81				87		
82				88		
83				89		
84				90		
85				91		
86				92		
87				93		
88				94		
89				95		
90				96		
91				97		
92				98		
93				99		
94				100		

12 × 7 (=84)

7 × 7 (=49)

序 号	工 步 号	工 装	工 件 数	电 流 密 度 A/dm ²	总 电 流 A	电 解 时 间 min	溶 液 温 度 °C	溶 液 成 分	每 () 件 工 时 定 额	备 注	每 () 件 工 时 定 额
10	10	⑩	⑩	⑩	⑩	⑩	⑩	⑩	⑩	⑩	⑩
8	100	10 × 3 (=30)	4 × 12 (=48)	4	20	15	20	20	20		
旧版图总号											
新版图总号											
设计 审核 批准											
日期	签名	数量	日期	签名	数量	日期	签名	数量	日期	签名	数量
日期	签名	数量	日期	签名	数量	日期	签名	数量	日期	签名	数量

共 页 第 页

CH10

涂料涂覆工艺卡片

产品名称	名称
产品图号	图号

⑫		① 工序名称	② 工作地	③
来自何处	④ 20	④ 交付何处	⑤ 20	⑤ 15
涂覆面积 cm^2	⑥ 20	⑥ 涂料消耗量 kg		⑦ ⑧
⑧ 工件材料	⑨ 20	⑨ 30	⑩ 70	⑩ 48
⑪ 28	⑪ 20	⑪ 70	⑪ 70	⑪ 48
⑫ 28	⑫ 20	⑫ 70	⑫ 70	⑫ 48

序 号	工 步 名称及内容	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
				粘 度 Pa.s	压 力 Pa	干 燥 温 度 $^{\circ}\text{C}$	干 燥 时 间 min	溶 剂			
⑬	96	⑬	⑭	⑯	⑰	⑱	⑳	㉑	㉒	㉓	
							4 × 12 (= 48)	15	20		

底层图总号

底层图号

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

图例

第 页 共 页

<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 11 × 7 (77) 22 </div>										
<div style="text-align: center;"> <p>工艺卡片</p> <p>设备仪器</p> </div>						名称		图号		编号
						名称			代号 (规格)	
①	92		②	60		③	55		④	
<div style="text-align: center;"> <p>附件、零件、在制品、材料</p> <p>工艺卫生等级</p> </div>					<div style="text-align: center;"> <p>30</p> <p>7</p> </div>		⑤			
名称		代号	牌号	规格	名称	代号		号		
⑥	55		⑦	50		⑧	35		⑨	
⑩		45								

GH13

绕线工艺卡片

产品名称 产品图号		名称 图号		包含的零件											
主要及辅助材料				规格		名称		数量		来自何处					
				牌号	标准号	工艺定额	图号	数量	来自何处						
名称	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨						
	30	15	15	15	15	30	20	20	20						
工序内容及要求													工时	定额	
⑩												⑪	⑫		
⑬												⑭	⑮		
10	10												4 × 12 (= 48)	15	
													11 × 7 (= 77)		
													7 × 9 (= 63)		

旧版图总号

新版图总号

日期 签名

更改单号 数量 更改单号 数量 更改单号 数量 更改单号 数量

日期 签名 日期 签名 日期 签名 日期 签名


设计 审核 标准化 批准

第 页 共 页

导线及线扎加工卡片		产品名称			名称 图号				设备 及工 时定 额		备 注	
		产品图号		导线长度mm								导线长
		序 号	线 号		数 量	色 号	A 剥头	B 剥头				连接 点下
④		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	
8	10	55					7 × 10 (= 70)				30	10
												10
19 × 7 (= 133)												
												21

山能图总号					描述:
此图总号					设计
日期	签字	数量	更改单号	日期	审核
			更改单号	数量	批准
			更改单号	日期	批准
					第 页 共 页



GH17				GHI7
工 艺 说 明	名称			编号
	图号			
①				
	图底图总号			
	原图总号			
	日期	签名	更改单号	数量
更改标记	数量	更改单号	日期	数量
非改标记 数量				
日期 签名				
更改单号 数量 日期 数量				
设计 审核				
标准化 批准				
				第 页
				页 共 页

GH18

检验卡片

产品名称		名称		
产品图号		图号		
①	②	③	④	⑤
工作地 20	工序号 20	来自何处 25	交付何处 25	23
④	检测内容及技术要求		检验器具	备 注
			规格及精度	
⑤	⑥	检测方法	全 检	⑩
		③	⑪	
				抽 验
				⑫
				⑬
				⑭
				⑮
				⑯
				⑰
				⑱
				⑲
				⑳
				㉑
				㉒
				㉓
				㉔
				㉕
				㉖
				㉗
				㉘
				㉙
				㉚
				㉛
				㉜
				㉝
				㉞
				㉟
				㊱
				㊲
				㊳
				㊴
				㊵
				㊶
				㊷
				㊸
				㊹
				㊺
				㊻
				㊼
				㊽
				㊾
				㊿
				第 页 共 页

18 × 7 (= 126)

旧图总号

底图总号

日期	签名	更改单号	数量	更改标记	日期	签名	更改单号	数量	更改标记

设计
审核
标准化
批准

描图
修改

GH21

自制工艺装备明细表

序 号	用于 零件	工 序				工 装			备 注
		图 号	名 称	编 号	名 称	编 号	名 称	数 量	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
8	40	30	25	40	40	30	10	20	

19 × 7 (=133)

21

底图总号

底图总号

日期

姓名

更改标记

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改标记

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

更改标记

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

审核:

日期:

第 页 共 页

底图总号

底图总号

日期

姓名

更改标记

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

日期

姓名

更改单号

数量

GH24		材料消耗工艺定额汇总表										产品名称		备注	
												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 %							
①	(3)	(4)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)							
8	50	30	30	25	20	30	25	25							
旧图总号												材料		第 页 共 页	
底图总号												审核			
日期 签名												批准			
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					

工 时 工 艺 定 额 汇 总 表					产品名称		
设备台时		产品图号			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	序 号			
①	②	③	④	①	②	③	④
8	50	50	133.5				

19 × 7 = 133

① 明 细 表												产品名称		产品图号	
②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨								
8	40	35	15	25	40	40									
旧版图总号											控制	第 页 共 页			
新版图总号											审核				
日期	姓名	更改单号	数量	更改单号	姓名	日期	更改标记	数量	更改单号	姓名	日期	批准			

19 × 7 (= 133)

21

G1128

审核

审核

工序质量分析表		名称		图号		
		产品名称				产品图号
		产品图号				

工 序 号	工序名称及内容	设备工装 型号或编号	特性值	④ 特 性 分 类	特	⑥ 特 性 分 类	④ 特 性 分 类	全 抽 检	全 抽 检	工序因素 分析及展开	⑤ 允 许 值	⑩ 频 次	⑪ 编 号	⑫ 范 围	⑬ 操 作 者	⑭ 检 验 员	
	(2)	(3)	(4)		(5)	(6)	(7)				(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)
8	25	30	25	8	8	8	8	8	8	30	8	8	8	8	8	8	8

原图总号		设计	审核							
原图总号										
日期	签名	更改单号	签名	日期	签名	日期	签名	日期	签名	日期

第 页 共 页

18 × 7 (126)

GH31

工序控制点操作指导卡片

产品名称		产品图号		名称		图号	
①		①		④		③	
工作地		工序号		工序名称		控制点编号	
②		⑤		⑥		⑧	
设备名称及型号		③		⑦		⑨	
③		④		⑤		⑥	
工序因素控制				控制内容			
序号		控制项目		④			
⑦		⑧		⑨			
8		45		⑩			

工序控制点					操作规范				
序号	名称	特性值	特性分类		自檢 频次	控制方法	工步号	工步内容及要求	备注
			关键	重要一般					
⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲
8	20	16	8	8	8	25	15	100	
田成图总号									
张图总号									
日期	签名	更改单号	数量	更改标记	日期	更改标记	数量	更改单号	签名
设计					审核				
					标准化				
					批准				
共 页 第 页									

22 x 7 (= 154)

11 x 7 (= 77)

描述

描述

22 × 7 (154)

工序控制点检验指导卡片										名称	
产品名称		产品图号		工序名称		图号		控制点编号		22	
②		③		④		⑤		⑥		⑦	
⑧		⑨		⑩		⑪		⑫		⑬	
⑭		⑮		⑯		⑰		⑱		⑲	
⑳		㉑		㉒		㉓		㉔		㉕	
㉖		㉗		㉘		㉙		㉚		㉛	
㉜		㉝		㉞		㉟		㊱		㊲	
㊳		㊴		㊵		㊶		㊷		㊸	
㊹		㊺		㊻		㊼		㊽		㊾	
㊿		1		2		3		4		5	
6		7		8		9		10		11	
12		13		14		15		16		17	
18		19		20		21		22		23	
24		25		26		27		28		29	
30		31		32		33		34		35	
36		37		38		39		40		41	
42		43		44		45		46		47	
48		49		50		51		52		53	
54		55		56		57		58		59	
60		61		62		63		64		65	
66		67		68		69		70		71	
72		73		74		75		76		77	
78		79		80		81		82		83	
84		85		86		87		88		89	
90		91		92		93		94		95	
96		97		98		99		100		101	
102		103		104		105		106		107	
108		109		110		111		112		113	
114		115		116		117		118		119	
120		121		122		123		124		125	
126		127		128		129		130		131	
132		133		134		135		136		137	
138		139		140		141		142		143	
144		145		146		147		148		149	
150		151		152		153		154		155	
序号	检查项目	质量特性值或技术要求	特性分类 关键 重要 一般	检测器具 名称及编号	精度 等级	检测方法	适用范围	频次	抽检	全	备注
8	①	④	⑧	⑫	⑯	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔
8	25	46	8 8 8	20	10	50	30	10	8	8	8
旧底图总号											
底图总号											
设计 审核											
标准化 批准											
日期	签名	更改单号	日期	数量	更改单号	日期	批准	第 页 共 页			
更改标记 数量 更改标记 数量 更改单号 日期 批准											

插片:

插片:

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

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

更改通知单						A1-GS1
文件代号 ① 40	更改期限 ② 20	更改原因 ③	名称 ④	更改单号 ⑥ 20		
			图号 ⑤ 40			
更改标记 ⑦ 15		更改内容 15			⑧	
使用性 ⑨		送至单位 ⑩		附录 ⑪		
拟制 ⑫		审核 ⑬		处理意见 ⑭		
标准化 ⑮		批准 ⑯		第⑰页 ⑰		
5 × 6 (=30)		共⑱页 ⑱				

210

297

BI-GSI

专业工艺规程

编
号

①



旧版图总号

版图总号

日期 签名

						设计			
						审核			
						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:

更改通知单

DI-QH1

更改原因		更改期限		更改单号	
文件代号	① 40	② 30	③	④ 名称	⑤ 图号
更改标准		更改内容		⑥ 使用性	
⑦	4	15	⑧		
⑨ 处理意见					
⑩ 备注					
⑪					
⑫					
⑬					
⑭					
⑮					
⑯					
⑰					
⑱					
⑲ 共⑳页					

210

7 × 12 (= 84)

⑩ 逐页单位

EI-GHI

专业工艺规程

编号

①

+

—

+

旧版图号

版图号

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

批准

标准

设计

审核

第 页共 页

插图 接收

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。