

DZ

中华人民共和国地质矿产行业标准

DZ/T 0198.1~0198.12—1997

地质仪器工艺管理导则

1997-12-20 发布

1998-08-20 实施

中华人民共和国地质矿产部 发布

前 言

DZ/T 0198.1~0198.12—1997《地质仪器工艺管理导则》推荐性行业标准是在参考了 JB/Z 338.1~338.14—88《工艺管理导则》和电子工业行业指导性技术文件《电子工业工艺管理导则》的基础上,结合本行业的特点而制定,规定了地质仪器仪表制造在工艺管理方面所需要的基本管理导则,由 12 个标准组成,它们是:

DZ/T 0198.1—1997	地质仪器工艺管理导则	总则
DZ/T 0198.2—1997	地质仪器工艺管理导则	产品工艺工作程序
DZ/T 0198.3—1997	地质仪器工艺管理导则	产品设计工艺性审查及工艺质量评审
DZ/T 0198.4—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺方案设计
DZ/T 0198.5—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺规程设计
DZ/T 0198.6—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺定额编制
DZ/T 0198.7—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺文件的标准化审查
DZ/T 0198.8—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺文件更改
DZ/T 0198.9—1997	地质仪器工艺管理导则	生产现场工艺管理
DZ/T 0198.10—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺纪律管理
DZ/T 0198.11—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺验证
DZ/T 0198.12—1997	地质仪器工艺管理导则	工艺标准化

本标准从 1998 年 7 月 20 日起实施。

本标准由地质矿产部提出。

本标准由地质矿产部标准化研究所负责起草。

本标准的主要起草人:于丁玉、才侠。

地质仪器工艺管理导则 产品工艺工作程序

DZ/T 0198.2—1997

1 范围

本标准规定了地质仪器仪表产品工艺工作的程序和相应阶段应完成的主要任务及相互关系。

本标准适用于地质仪器仪表产品的工艺工作。

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。

GB 4863—85 机械制造工艺基本术语

DZ/T 0198.3—1997 地质仪器工艺管理导则 产品工艺性审查及工艺质量评审

DZ/T 0198.4—1997 地质仪器工艺管理导则 工艺方案设计

DZ/T 0198.5—1997 地质仪器工艺管理导则 工艺规程设计

DZ/T 0198.6—1997 地质仪器工艺管理导则 工艺定额编制

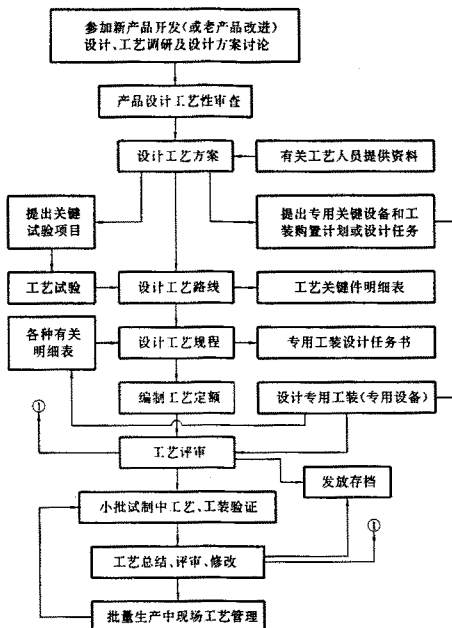
DZ/T 0198.10—1997 地质仪器工艺管理导则 工艺纪律管理

DZ/T 0101.1~0101.13—94 地质仪器仪表制造时间定额

3 产品工艺工作应由新产品技术开发阶段的设计工艺调研开始直到产品包装入库结束,贯穿于设计、制造全过程。

4 产品工艺工作程序按图1规定。

5 产品工艺工作各程序段内的主要工作内容按表1规定。



注：根据需要反馈到设计工艺方案、设计工艺规程等处。

图 1 产品工艺工作程序

表 1 各程序段内主要工作内容

工作程序	主要工作内容
参加新产品开发(或老产品改进)设计调研及设计方案讨论	a. 了解用户(市场)对该产品的使用要求; b. 了解该产品的使用条件; c. 了解国内外同类产品或类似产品的工艺水平; d. 收集有关工艺标准和资料; e. 从制造观点分析产品结构、性能等的合理性、可行性
产品设计工艺性审查	见 DZ/T 0198.3
设计工艺方案	见 DZ/T 0198.4
设计工艺路线	编制工艺路线表,工艺关键件的明细表、外协件明细表,必要时需提出铸件明细表
设计工艺规程	根据工艺方案要求,设计各工种的工艺规程和其他有关工艺文件,详见 DZ/T 0198.5
设计专用工艺装备	按专用工装设计任务书的要求,设计出全部专用工艺装备

表 1(完)

工作程序	主要工作内容
编制工艺定额	a. 计算各种材料消耗工艺定额,编制材料消耗工艺定额明细表和汇总表; b. 制定消耗于加工、装配、检测、调试等工序上的能源(指电力二次能源)工艺定额;以上见 DZ/T 0198.6; c. 计算工时定额,见 DZ/T 0101.1~0101.13
工艺评审	对工艺设计的正确性、先进性、可靠性、可行性、安全性和可检验性进行分析、审查评议
工艺、工装验证	a. 参加专用工艺装备验证; b. 做好小批试制中工艺验证服务工作
工艺总结、评审修改	a. 总结工艺准备阶段工作; b. 总结工艺、工装在小批试制中验证情况; c. 对下一步改进工艺、工装的意见和对批量生产的建议; d. 修改完善有关工艺方案、工艺路线、工艺规程、工艺定额等
批量生产现场工艺管理	详见 DZ/T 0198.10