



中华人民共和国国家标准

GB/T 24737.6—2012

工艺管理导则 第6部分：工艺优化与工艺评审

Guide for technological management—Part 6: Process optimization and review

2012-05-11 发布

2012-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

| | |
|---|----|
| 前言 | I |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 总则 | 2 |
| 5 工艺优化与评审工作框架 | 3 |
| 6 工艺优化流程 | 3 |
| 7 工艺评审的主要内容 | 3 |
| 8 评审程序及要求 | 5 |
| 附录 A (资料性附录) 工艺优化与评审工作框架图 | 6 |
| 附录 B (资料性附录) 工艺总方案的工艺评审内容和要求 | 7 |
| 附录 C (资料性附录) 关键件、重要件、关键工序工艺文件的工艺评审内容和要求 | 9 |
| 附录 D (资料性附录) 新工艺、新技术应用的工艺评审内容和要求 | 11 |
| 附录 E (资料性附录) 工艺评审报告格式 | 12 |

前 言

GB/T 24737《工艺管理导则》分为 9 个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：产品工艺工作程序；
- 第 3 部分：产品结构工艺性审查；
- 第 4 部分：工艺方案设计；
- 第 5 部分：工艺规程设计；
- 第 6 部分：工艺优化与工艺评审；
- 第 7 部分：工艺定额编制；
- 第 8 部分：工艺验证；
- 第 9 部分：生产现场工艺管理。

本部分为 GB/T 24737 的第 6 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由全国技术产品文件标准化技术委员会(SAC/TC 146)提出并归口。

本部分起草单位：中机生产力促进中心、北京奔驰汽车有限公司、合肥瑞齐信息科技有限公司、佛山市顺德区质量技术监督标准与编码所、济南重工股份有限公司、先进成形技术与装备国家重点实验室、中国电子科技集团公司第三十八研究所、北京第二机床厂有限公司。

本部分主要起草人：奚道云、陈秀娟、蔺桂芝、郭静、张深广、欧阳丹、李军生、张秀芬、杨家芳、于普涟、单忠德、孙宁、张秀兰。

工艺管理导则

第 6 部分：工艺优化与工艺评审

1 范围

GB/T 24737 的本部分规定了产品工艺优化与评审的基本任务、基本原则、工作框架及主要内容。本部分适用于机械产品研制、生产过程的工艺优化与评审。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 4863—2008 机械制造工艺基本术语

GB/T 19000—2008 质量管理体系 基础和术语

3 术语和定义

GB/T 4863—2008 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

工艺优化(工艺过程优化) process optimization

根据一个(或几个)判据,对工艺过程及有关参数进行最佳方案的选择。

[GB/T 4863—2008,定义 3.1.31]

3.2

工艺评审 process review

为确定工艺设计达到规定目标的适宜性、充分性和有效性所进行的活动。

注: 改写 GB/T 19000—2008,定义 3.8.7。

3.3

关键件 key components

具有关键特性的零部件或产品。

注: 关键特性指如果发生故障,会发生人身安全事故,丧失产品主要功能,严重影响产品使用性能和寿命的特性。

3.4

重要件 important parts

具有重要特性的零部件或产品。

注 1: 重要特性指如果发生故障,会影响产品使用性能和寿命的特性。

注 2: 关键件与重要件有时统称为关重件。

3.5

关键工序 key process

对产品质量起决定性作用的工序。它是主要质量特性形成的工序,也是生产过程中需要严格控制的工序。