

ICS 65.160
X 94
备案号: 17322—2006

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 12.1—2006
代替 YC/T 12.1—1993

烟草机械 产品工艺文件 第 1 部分:完整性

Tobacco machinery—Products technological documentation—
Part 1: Completeness

2006-02-23 发布

2006-03-01 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

YC/T 12《烟草机械 产品工艺文件》分为以下部分：

- 第 1 部分：完整性；
- 第 2 部分：工艺方案设计；
- 第 3 部分：产品结构工艺性审查；
- 第 4 部分：工艺规程设计；
- 第 5 部分：工艺规程格式；
- 第 6 部分：管理用工艺文件格式；
- 第 7 部分：编号方法；
- 第 8 部分：工艺定额编制；
- 第 9 部分：更改办法。

本部分为 YC/T 12 的第 1 部分。本部分代替 YC/T 12.1—1993《烟草机械 产品工艺文件 完整性》。本部分与 YC/T 12.1—1993 相比主要变化如下：

- 变更了所引用的文件(1993 年版的第 2 章；本版的第 2 章)；
- 将“一般要求”改为“完整性”(1993 年版的第 3 章；本版的第 4 章)，并删除了与“完整性”无关的内容(1993 年版的 3.1、3.3)；
- 增加了“术语和定义”(本版的第 3 章)；
- 增加了“MRP II 工艺路线卡”、“砂型铸造工艺过程卡片”和“数控加工程序刀位图”(本版表 1 的序号 5、10 和 20)，取消了“数控加工程序卡片”(1993 年版表 1 的序号 16)；
- 将产品质量控制点明细表与零件质量控制点明细表合并为质量控制点明细表(1993 年版表 1 的序号 35 和 36；本版表 1 的序号 37)；
- 将外协件明细表改为工序外协件明细表、整体外协件明细表(1993 年版表 1 的序号 37；本版表 1 的序号 38 和 39)；
- 对产品各生产阶段要求具备的工艺文件种类及需要程度(应具备或按实际情况确定)作了适当的变动(1993 年版的表 1；本版的表 1)。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会(TC144)归口。

本部分起草单位：常德烟草机械有限责任公司、中烟机械技术中心有限责任公司。

本部分主要起草人：胡淑云、彭文莉、龚美华。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 12.1—1993。

烟草机械 产品工艺文件

第 1 部分:完整性

1 范围

YC/T 12 的本部分规定了烟草机械产品各生产阶段工艺文件的完整性。

本部分适用于烟草机械产品的工艺技术管理。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 12 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

JB/T 9165.1—1998 工艺文件完整性

3 术语和定义

JB/T 9165.1—1998 确立的以及下列术语和定义适用于 YC/T 12 的本部分。

3.1

MRP II 工艺路线卡 technological course card for MRP II

规定零件加工工序顺序,以及各道工序内容,包括装夹方法(夹具)、加工部位、工艺要求与使用工具(刀、量、辅具)等,为实施 MRP II 提供有关零件特征、工装、工序、原材料等信息的文件。

3.2

数控加工程序刀位图 drawing of cutting tool position for numerical control machining program

确定加工设备、加工刀具、装夹具及装夹位置的文件。

4 完整性

工艺文件的完整性应根据烟草机械产品的生产阶段不同而有所区别,常用的工艺文件完整性规定见表 1。

注:生产阶段是指样机试制、小批试制和正式生产。

表 1 工艺文件完整性

序 号	工艺文件名称	样机试制	小批试制	正式生产
1	产品结构工艺性审查记录	△	△	△
2	工艺方案	△	△	△
3	工艺方案评审报告	+	△	△
4	产品零(部)件工艺路线表	+	+	+
5	MRP II 工艺路线卡	+	+	+
6	木模工艺卡片	+	+	+
7	砂型铸造工艺卡片	+	+	+