

航天产品工艺文件管理制度
电气装配工艺文件编制规则

代替 QJ 903. 19—85

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电气装配工艺文件的格式及填写规则。
本标准适用于航天产品电气装配工艺文件的编制。

2 引用标准

QJ 903. 3A 航天产品工艺文件管理制度 封面与主标题栏

3 格式

- 3.1 电气装配工艺卡片(格式 1),用于编制电气装配、调试、电老化、例行试验、电缆加工等工艺规程。
- 3.2 电气装配工序卡片(格式 2),用于编写部、组(整)件的电器装配工序过程和主要技术要求。
- 3.3 电气装配导线表(格式 3),用于编制线束绑扎和整机导线连接工艺规程,与电气装配工艺卡片配套使用。
- 3.4 电气装配工序卡片(格式 2)的续页可采用首页栏号(7)~(12)的系列栏目作表头。

4 填写规则

- 4.1 电气装配工艺卡片填写方法见表 1。

表 1

栏 号	填 写 内 容
(1)	完成各相应工序的车间
(2)	顺序号
(3)	工序名称
(4)	工艺规程内容或典型工艺代号
(5)	各工序使用的仪器、仪表、设备、工艺装备名称、型号或编号
(6)	各工序需要的辅助材料的名称或牌号、尺寸
(7)	准结工时定额
(8)	单件工时定额

4.2 电气装配工序卡片填写方法见表 2。

表 2

栏 号	填 写 内 容
(1)	装配工艺附图
(2)	工序装配件的顺序号
(3)	装配件的代号或技术条件
(4)	装配件的名称、牌号或规格
(5)	每产品使用的数量
(6)	有关事项。
(7)	部、组(整)件、装配工艺过程的工步序号
(8)	工步的名称、操作内容和主要技术要求
(9)	部、组(整)件装配使用的工艺装备夹具,测量仪表的名称、规格或编号
(10)	部、组(整)件装配需要的辅助材料的名称或牌号、尺寸
(11)	准结工时定额
(12)	单件工时定额

4.3 电气装配导线表填写方法见表 3。

表 3

栏 号	填 写 内 容
(1)	顺序号
(2)	图样上的导线编号
(3)	导线的颜色
(4)	导线的牌号、规格、标准号
(5)	导线的总长度、留头长度、剥头长度
(6)	导线的起点位号、接点号;终点位号、接点号
(7)	有关事项

电气装配工艺卡片 (格式1)

(格式 1)

(主标题栏按 QJ 903.3A 格式 5)

[illegible]

电 气 装 配 工 序 卡 片

(格式 2)

(主标题栏按 QJ 903. 3A 格式 6)

(1)	元 零 部 组 (整) 件 配 套 明 细 表					
	序号	代号或技术条件	名称	牌号或规格	数量	备注
	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	
	8	35		8	20	
工步号		工步名称及内容		工艺装备	辅助材料	
(7)	(8)	(9)	(10)			
准结/单件工时定额		h		(11)/(12)		
70		140				
127						

(主标题栏按 QJ 903.3A 格式 5)

序号	导线编号	颜色	牌号、规格、标准号	长度 mm			起点 位号 接点号	终点 位号 接点号	备注
				下料	留头	剥头			
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)			(6)	(7)	
8	20	18	60		40		80		41

附加说明：

本标准由中国航天工业总公司七〇八所提出。

本标准由中国航天工业总公司六九九厂负责起草。

本标准主要起草人：方黎霞。