



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24736.4—2009

---

## 工艺装备设计管理导则 第4部分：工艺装备验证规则

Management guide for tooling design—  
Part 4: Proof rule for tooling

2009-11-30 发布

2010-09-01 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

## 前 言

GB/T 24736《工艺装备设计管理导则》分为 4 个部分：

- 第 1 部分：术语；
- 第 2 部分：工艺装备设计选择规则；
- 第 3 部分：工艺装备设计程序；
- 第 4 部分：工艺装备验证规则。

本部分为 GB/T 24736 的第 4 部分。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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、先进成形技术与装备国家重点实验室、上海材料研究所、中国电子科技集团公司第三十八研究所、重庆大江信达车辆股份有限公司。

本部分主要起草人：奚道云、丁红宇、单忠德、张秀芬、金宇飞、孙宁、蒋世清、韩琳琳、肖承翔。

# 工艺装备设计管理导则

## 第4部分：工艺装备验证规则

### 1 范围

GB/T 24736 的本部分规定了机械制造工艺装备(工装)验证的范围、依据、类别、内容、程序等。  
本部分适用于机械制造工艺装备的验证。

### 2 工装验证目的

- 2.1 保证被制造产品符合设计质量要求。
- 2.2 保证工装满足工艺规程要求。
- 2.3 验证工装的可靠性、合理性和安全性,以保证产品生产的顺利进行。

### 3 工装验证范围

凡属下列情况之一者均需验证:

- 首次设计制造的工装;
- 经重大修改设计的工装;
- 复制的大型、复杂、精密工装。

### 4 工装验证依据

工装验证依据通常包括:

- 产品零部件图样及技术要求;
- 工艺规程;
- 工装设计任务书、工装图样、工装制造工艺、通用技术条件及工装使用说明书。

### 5 工装验证类别

#### 5.1 按场地分:固定场地验证和现场验证。

5.1.1 固定场地验证是指按图样和工艺规程要求事先准备产品零部件,然后在固定的设备上模拟验证。一般适用于各种模具的验证。固定场地验证可在工装制造部门进行。

5.1.2 现场验证是指工装在使用现场进行试验加工。现场验证必须在工装使用车间进行。现场验证分为两种情况:

- 按产品零部件图样和工艺规程要求预先进行试验加工;
- 工装验证与工艺验证同时进行。

#### 5.2 按工装复杂程度分:重点验证、一般验证和简单验证。

5.2.1 重点验证用于大型、复杂、精密工装和关键工装的验证。重点验证的工装经验证合格后,方可纳入工艺规程和有关工艺文件。

5.2.2 一般验证用于一般复杂程度的工装。一般验证的工装可在工装验证之前纳入工艺规程和有关工艺文件。

5.2.3 简单验证用于简单工装。一般可以不用产品零部件作为实物进行单独验证,可通过生产中首件检查等方法进行简单验证。