



中华人民共和国国家军用标准

FL

GJB 908—90

首 件 鉴 定

first article inspection

1990—10—31 发布

1991—04—01 实施

国防科学技术工业委员会 批准

中华人民共和国国家军用标准

首件鉴定

GJB 908—90

First article inspection

本标准根据《军工产品质量管理条例》的有关规定编制。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了首件鉴定的范围、要求、内容、组织管理和程序。

本标准适用于产品试制及批量生产中的首件鉴定。

2 术语

2.1 首件鉴定 (First article inspection)

按照设计图样等技术文件的要求,对试制和批量生产的第一件零(部或组)件进行全面的工序和成品检查、考核,以确定生产工艺和设备能否生产出符合设计要求的產品。

3 首件鉴定的范围

3.1 生产(工艺)定型前试制的零(部或组)件的首件

3.2 在成批生产过程中:

a. 设计图纸(样)的重大更改(如涉及性能、可靠性、维修性、安全性或其它重要特性的更改)后制造的首件;

b. 工艺规程的重大更改(如涉及工艺方法、检测方法、工艺装置、设备等更改)后,对产品的符合性产生影响的首件;

c. 产品转厂生产的首件;

d. 非连续批次生产制造的首件。

3.3 合同要求指定的项目。

4 首件鉴定的要求

4.1 编制“首件鉴定目录”,(格式参见附录 A)。

a. 首件鉴定应在选定的,对质量、进度或成本有重要影响的零(部或组)件上实施。

b. 首件鉴定项目应至少包括关键件、重要件、含有关键工序的零(部或组)件;

国防科学技术工业委员会 1990—10—31 发布

1991—04—01 实施

c. 标准件和借用件不列入首件鉴定的范围；

d. “首件鉴定目录”由技术部门编制，应由质量部门会签。若首件鉴定作为生产(工艺)定型的一个组成部份，或作为合同指定的项目，使用方代表应参加会签。

4.2 生产计划部门根据“首件鉴定目录”应先投产首件，后批量投产。允许首件相对于同批产品领先工序加工。

4.3 首件(批)工艺路线卡(流程卡)必须单列，并加盖“首件”印记。

4.4 对首件鉴定件加盖“首件”印章或挂“首件”标志(签)。

4.5 首件鉴定过程中，需下道工序验收才能验收的上道工序，要经过下道工序验收合格后，再继续投产。

4.6 鉴定合格的首件零件，应装在首件装配件上。

4.7 首件鉴定记录至少应包括：零(部或组)件图号、名称、图样和技术文件的有效版次。检验设备和计量器具的名称和编号、检测结果、鉴定结果和鉴定人员的签字等。

4.8 首件制造的整个过程中：

a. 操作、检验和技术人员应及时填写首件鉴定有关的原始记录，记录必须正确、完整、清晰、并能确保产品质量的可追溯性；

b. 操作、检验和技术人员应对操作、检验和处理结果的文实相符负责并签字。

4.9 当首件鉴定未被通过时，在确保首件鉴定纪录完整的前提下，允许用后续产品递补，重新进行首件鉴定。

4.10 若要进行生产(工艺)定型，首件鉴定应作为生产(工艺)定型的一个组成部份。

5 首件鉴定的内容

5.1 首件的技术文件应正确、完整、协调和有效。

5.2 首件应符合设计要求。

5.3 选用的器材应符合规定的要求。

5.4 选用的加工设备、试验设备、检测设备、工艺装备和计量器具应符合规定的要求，处于正常工作状态。

5.5 首件生产环境应符合生产的要求。

5.6 首件生产线上应有随产品周转的路线卡。

5.7 首件质量原始记录应完整。

5.8 首件质量与其质量原始记录应文实相符。

5.9 首件操作者和检验人员应有资格考核合格证。

6 首件鉴定的组织管理

6.1 首件鉴定工作由承制单位工艺部门或质量部门负责，并由其负责组织首件鉴定小组。

6.2 首件鉴定小组由质量部门代表负责，由下列人员组成：

a. 有关专业技术人员；

b. 有关质量管理人员；

c. 现场有关人员。

6.3 首件鉴定小组可邀请使用方代表参加。若首件鉴定作为生产(工艺)定型的一个组成部分,或作为合同指定的项目,使用方代表应为首件鉴定小组成员。

6.4 首件鉴定小组的职责是:

- a. 监督首件的制造;
- b. 召开鉴定会,做出鉴定结论;
- c. 对鉴定中提出的有异议的问题进行复验。

7 首件鉴定工作的程序

7.1 组成首件鉴定小组。

7.2 有关部门按本标准第4章的要求和第5章的内容做好准备工作,如:准备好有关文件,各项原始记录表格等。

7.3 操作者按要求加工首件,工序完工后,按规定填写“首件加工原始记录”,(格式参见附录A)。

7.4 检验人员按要求检验首件加工工序,填写“首件加工原始记录”,(格式参见附录A)。

7.5 技术人员及时对操作者提出的问题进行处理,并做记录(格式参见附录A)。

7.6 不合格的首件,应按不合格品管理规定进行处理。

7.7 首件加工完毕,成品检验人员及时填写“首件检验报告”,(格式参见附录A)。

7.8 将检验合格的首件提交首件鉴定小组进行鉴定。

7.9 首件鉴定按本标准第5章的内容逐项进行鉴定。并写出“首件鉴定报告”,(格式参见附录A)。

7.10 必要时,对有异议的问题进行复验。

7.11 鉴定合格后,填写“首件鉴定合格证明”,(格式参见附录A)。首件加盖(挂)合格标志。

7.12 当鉴定不合格时,将存在的问题提交有关部门,查清原因,制定纠正措施,重新制造首件并进行首件鉴定。

附录 A
首件鉴定有关表格及填表说明
(参考件)

A1 首件鉴定目录(格式 A1)

“首件鉴定目录”由工艺部门填写和审核,质量部门会签,若有使用方代表参加,使用方代表也会签,工艺部门负责人批准。

A2 首件加工原始记录(格式 A2)

(1) (2) (3) (9) (10) (11) (24)栏,由工艺员填写,其中(1)栏:本表编号指车间代号——顺序号。

(4)~(8)栏、(21)~(23)栏:由计划员填写。

(13)~(16)栏,由操作人员填写,其中(14)栏:对工艺规程提出存在的问题及改进意见(无问题或意见时填写“可行”)。

对(14)栏中提出的问题或意见,由工艺人员负责处理或答复,将处理意见填入(17)栏,并在(18)栏签字,如没有问题和意见,(17)、(18)栏不填。检验人员填写:

(19)和(20)栏,对工序完工的首件,审查该工序(13)~(16)栏填写是否准确和完整。认可后签名或盖检验印,并填写日期。

(12)栏:首件完工验收并签发合格证后,由成品检验人员填写验收产品的年、月、日。

A3 首件检验报告(格式 A3)及其附页(格式 A4)

“首件检验报告”由成品检验人员负责填写。

(1)栏:由车间检验室统一顺序号,本车间的编号不得重复。

(5)~(8)栏:按路线卡片填写。

(9)栏:验收依据(图样和工艺规程所规定技术要求或文件的编号)。

(10)栏:专用器具按工艺文件规定填写,通用量具注明名称。

(11)栏:超差结果。

(12)栏:根据实测数据及符合性情况,判定产品合格或超差,并做出相应的标记。

(13)栏:若经过拒收处理,将该拒收单编号填入该栏。

(14)栏:首件成品检验人员签字或盖检验印。

(15)栏:图样尺寸/参数数据。

(16)栏:实测尺寸/参数数据(若实测数据标注在图样的相应数据附近时,(15)、(16)栏可不填)。

A4 首件鉴定报告(格式 A5)

“首件鉴定报告”由首件鉴定小组填写,首件鉴定小组组长签字。

| 车 间 | | 首 件 鉴 定 目 录 | | | 共 页 |
|------------|-----|-------------|------------|--------|-----|
| | | | | | 第 页 |
| 序号 | 图 号 | 更改 (版次) | 名 称 | 备 注 | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 工艺人员 制表 | 审核 | 使用方代表 会签 | 质量部门 会签 | 工艺部门批准 | |
| | | | | | |

格式 A1

第(21)页共(22)页

本表编号: _____ (1)

| 车间 | | 首件加工原始记录 | | | | | | | | | | 完工日期 | | 图样版次日期 | | |
|------|-----------|----------|------|------|------|------|------|-----|--|-----|--|------|--|--------|--|--|
| (4) | (6) | 产品型别 | | 订货单号 | | 首件编号 | | 图号: | | (2) | | (12) | | (9) | | |
| (5) | (28) | (24) | (24) | 名称: | | (3) | | (7) | | 炉批号 | | (8) | | (10) | | |
| 工序 | 存在问题及改进意见 | 建议人 | 日期 | 处理意见 | 处理人 | 检验员 | 日期 | | | | | | | | | |
| (13) | (14) | (15) | (16) | (17) | (18) | (19) | (20) | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |

格式 A2

| 首 件 检 验 报 告 | | |
|---|----------------|---------------------------|
| 本报告编号： (1) 日期： (2) 第(3)页共(4)页 | | |
| 图号： (5) | 名称： (6) | 订单号： (18) |
| 图纸版次： (7) | 首件编号： (17) | 路线卡片号： (8) |
| 首件检验依据/主要技术要求 | 量仪及编号 | 超差结果 |
| (9) | (10) | (11) |
| 结论： 合格： (12) 超差： | 拒收单编号： (13) | 首件检验人员签字和 盖检印： (14) |

格式 A3

首 件 检 验 报 告 附 页

第(3)页 共(4)页

| 图纸尺寸/ 参数数据 | 实测 结果 | 量仪及 编号 | 图纸尺寸/ 参数数据 | 实测 结果 | 量仪及编号 |
|---------------|----------|-----------|---------------|----------|-------|
| (15) | (16) | (10) | (15) | (16) | (10) |

格式 A4

| 首 件 鉴 定 报 告 | | |
|--|--------------|---------|
| 本报告编号： | 日期： | 第 页共 页 |
| 图号： | 名称： | 订单号： |
| 图纸版次 | 首件编号： | 路线卡片号： |
| 鉴 定 内 容 | 结果 (满意的√) | 不满意评语序号 |
| 技术文件(图纸(样)等)的现行有效性;工艺文件的正确、完整、协调性、有效性。 | | |
| 首件对设计要求的符合性 | | |
| 器材 | | |
| 加工设备、试验设备、检测设备、工艺装备和计量器具 | | |
| 生产环境 | | |
| 随产品周转的路线卡、工作卡 | | |
| 质量原始记录的完整性 | | |
| 首件质量与质量原始记录文实相符性 | | |
| 操作人员和检验人员的资格考核 | | |
| 鉴定结论:合格: 不合格: | | |

评语(要概括所有的鉴定意见)

(填不下可另加页)

首件鉴定小组组长：

日期：

格式 A5

| 首 件 鉴 定 合 格 证 | | | | |
|---------------|-------|--------|--|--|
| 本合格证编号： | | 日期： | | |
| 图号： | 名称： | 订单号： | | |
| 图纸版次： | 首件编号： | 路线卡片号： | | |
| 首件鉴定小组成员签字： | | | | |
| 工作部门 | | | | |
| 签 名 | | | | |

格式 A6

附加说明：

本标准由航空航天工业部提出。

本标准由航空航天工业部：三〇一所、二院六九九厂、一七二厂、三三一厂、五七〇三厂、一二二厂；

机械电子工业部：兵器标准所、六一七厂负责起草。

本标准主要起草人：徐正亚、贺庆贤、杨建国、秦前浩、王聚龙、郑玉珍、王昆、吴广生、徐承宗等。