



中华人民共和国国家军用标准

FL 0110

GJB 726A-2004
代替 GJB 726-1989

产品标识和可追溯性要求

Requirements for products identification and traceability

2004-09-01 发布

2004-12-01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前　　言

本标准代替 GJB 726-1989 《军工产品质量标志和可追溯性要求》。

本标准与 GJB 726-1989 相比主要变化如下：

- a) 标题更改，由“军工产品质量标志和可追溯性要求”改为“产品标识和可追溯性要求”；
- b) 术语更改，按 GJB/Z 9000A-2001《质量管理体系 基础和术语》执行，将“军工产品承制单位”改为“组织”、“外购器材”改为“采购产品”、“订货单位”改为“顾客”等；
- c) 增加可追溯性要求的内容；
- d) 标准结构由原 8 章改为 5 章，合并、调整了部分内容，使标准结构更紧凑、表达更准确。

本标准由中国航天科技集团公司提出。

本标准由军工产品质量管理标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国航天标准化研究所、船舶综合技术研究院、武昌造船厂、兵器装备集团公司建设集团、核工业标准化所、中国航空综合技术研究所。

本标准主要起草人：江元英、关世福、邵有和、周德田、丁玉珍、莫年春、田习智、郝红岩。

本标准于 1989 年 8 月首次发布，本次为第一次修订。

产品标识和可追溯性要求

1 范围

本标准规定了军工产品的标识和可追溯性的基本要求。

本标准适用于军工产品研制、生产过程对产品的标识和追溯。其他产品可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包含勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

GJB/Z 9000A-2001 质量管理体系 基础和术语

3 术语和定义

GJB/Z 9000A-2001 确立的术语和定义适用于本标准。

4 一般要求

4.1 组织应依据产品的特点及生产和使用的需要，对采购产品、生产过程的产品和最终产品，采用适宜的方法进行标识。

4.2 组织应针对监视和测量要求，对产品的状态进行标识。

4.3 组织应识别产品的可追溯性要求，在有可追溯性要求的场合，组织应控制并记录产品的唯一性标识。

4.4 产品标识可标注在产品上或载体上。产品标识的文字、图案或代号应清晰、完整，处于醒目或图纸指定的位置，易于识别和追溯。在产品接收、生产、贮存、包装、运输、交付等过程中，产品标识应与产品同步流转。

4.5 产品标识的保留期限应与所标识产品的状态、产品的保管和使用期限以及可追溯性要求相适应。

4.6 有关产品标识的记录应纳入质量记录的控制程序，并给予保存。

4.7 需要时，组织可采用信息化管理的方式对产品进行电子标识和可追溯性管理。

4.8 当标识丢失使得产品变得不确定时，该产品应视为不合格品。

5 详细要求

5.1 产品标识的内容与方法

5.1.1 产品标识的内容

产品标识一般可根据需要选用下述内容：

- a) 产品名称、型号、图(代)号；
- b) 研制阶段(如模样 M、初样 C、正样 Z、定型 D 等)；
- c) 关键件、重要件；
- d) 紧急放行、例外放行；
- e) 产品状态(如成品、半成品等)；
- f) 检验和试验状态(如待检、合格、不合格、待定等)；
- g) 所处工序；
- h) 质量状况；

GJB 726A-2004

- i) 生产批次或编号;
- j) 生产单位;
- k) 生产者;
- l) 检验者;
- m) 制造日期、检验日期;
- n) 油封期、保管期(库存期);
- o) 产品处置、使用和防护;
- p) 安全警示;
- q) 其它内容。

5.1.2 产品标识的方法

根据产品的特点和实际需要，选择下列标识方法：

- a) 成型：如铸件、模锻件、注塑件、橡胶件等，将标识通过成型模具制作在产品上；
- b) 印记：如钢印、胶印、铅(铝)封印、密封印等；
- c) 涂敷：如用涂漆、喷塑、书写等方法作彩色、文字、符号等；
- d) 附带：是在相关的文件(如流程卡)上对产品进行标识，并随产品同步流转，或将标识制作在标签、套管、标牌、铭牌等载体上，再以粘贴、挂系或固定的方法附加在产品上或相关区域；
- e) 其它形式的标识，如化学腐蚀、电子标识、刻字等。

5.2 产品标识的制作

5.2.1 产品在接收、贮存、加工、装配、运输、交付过程中，应按设计文件和工艺文件的规定制作标识，且标识的制作对产品的特性和寿命不应产生不良影响。必要时应考虑标识所用材料与产品所用材料的相容性。

5.2.2 产品标识可直接制作在产品上，必要时，应同时制作在其包装物和质量证明文件上。

5.2.3 当不能直接在产品(如小零件、制作标识会影响其特性或寿命的产品、液体、粉状物、粒状物、应力敏感材料等)上制作标识时，允许制作在包装物或适当的载体上(如标签、标牌、套管等)，也可以利用流程卡、产品合格证明文件或其它记录等方式进行标识，并随产品一起流转。

5.2.4 具有标识的母体(如板材、线材、棒料、管料、化工原料等)需分为多个子体时，应进行标识移植，并作好记录，注明标识的移植者和检验者。

5.2.5 在生产过程中，原有的标识被加工掉时，应按规定恢复原有标识或以新的标识替代原有的标识，并经确认。

标识的恢复或替代，应在工艺文件中作具体规定，并遵循下述原则：

- a) 加工掉的标识有追溯性要求时，加工后应按规定恢复原标识；
- b) 加工掉的标识没有追溯性要求时，允许用后面工序的标识代替原标识。

5.3 采购产品的标识

5.3.1 组织所使用的采购产品，应具有符合规定的相应的标识。组织应识别供方的标识方法和内容是否能满足需要，并在采购文件中指出需要的标识要求。

5.3.1.1 原材料的标识可根据需要选择下述内容：

- a) 生产单位(或代号);
- b) 材料牌号(或代号)和规格;
- c) 炉批号;
- d) 检验单号;
- e) 执行的标准;
- f) 贮存条件;
- g) 质量状态标识，出厂检验者或其代号;

- h) 出厂日期和保管期;
- i) 其他标识和证明文件。

5.3.1.2 元器件、成品的标识可根据需要选择下述内容:

- a) 生产单位(或代号);
- b) 型号与规格;
- c) 生产批次编号和日期;
- d) 执行的标准或协议;
- e) 质量等级及阶段标识;
- f) 保管期;
- g) 质量状态标识,出厂检验者或其代号;
- h) 其他标识和证明文件。

5.3.2 采购产品在进厂、入库、投入生产时,原生产单位所作的标识应予以保留,并根据需要做各种形式的标识,以保证其可追溯性。对具有追溯性的原始记录,应归档保存。或按5.2.4和5.2.5规定进行标识的移植和替代。

5.3.3 采购产品进货检验后,应在产品或证明文件上做出标识。

5.3.4 对确需紧急放行的采购产品,应做出标识,并作记录。

5.3.5 在有可追溯性要求的场合,对投产的采购产品应做出唯一性标识(如投入生产的批次、编号等)。

5.4 生产过程的产品标识

5.4.1 组织应按设计文件,将产品标识和可追溯性要求的实施方法,在工艺文件中作出具体规定。设计文件没有要求时,组织应根据需要,在工艺文件中作出具体要求,在产品上做标识时应征得设计方同意。

5.4.2 在产品生产过程中,组织应按设计和工艺文件的规定,适时地制作对产品处置和使用以及安全警示等标识。

5.4.3 经检验验收的成品、半成品、在制品以及影响产品质量特性的每道工序,均应有检验验收的标识。

5.4.4 经首件鉴定的产品,应在首件及其记录上做出首检标识。

5.4.5 特殊过程(锻、铸、焊接、热处理、表面处理等)加工的产品,经检验合格后,应在产品或流程卡上做出标识。

5.4.6 经无损检测(如X光、萤光、超声波、磁力探伤等)的产品,应在产品或流程卡上做出标识。

5.4.7 关键件(特性)、重要件(特性)和关键过程的产品,应在产品或流程卡上做出标识。

5.4.8 经试验合格的产品,必要时,应在被试产品上做出标识,并作记录。

5.4.9 对紧急放行、例外转序的产品,应做出标识,并作记录。

5.4.10 检验人员对鉴别出的不合格品应及时做出标识,并进行隔离。不合格品的处置结果也要做出相应的标识。

5.4.11 对让步接收和材料代用,除在产品上做出相应的标识外,必要时还应对其进行编号,在流程卡上注明其去向,并在合格证上加以注明。

5.4.12 对有可追溯性要求的零件、部件、设备和最终产品,应按设计、工艺文件的规定制作产品唯一性标识(对每个或每批产品的编号)。

5.4.13 按规定的军检项目,经军检合格后,在产品或合格文件上做出军检合格标识。

5.4.14 生产过程中,产品标识至少包括或能查明:

- a) 生产部门;
- b) 生产批次和日期;
- c) 生产者;

GJB 726A-2004

- d) 检验者;
- e) 不合格品处理的结果。

5.4.15 生产过程结束后, 产品上如有下列标识, 应予保留, 不允许替代:

- a) 在制品检验和试验验收标识;
- b) 无损检测标识;
- c) 最终热处理标识;
- d) 批次编号;
- e) 让步接收(超差)的标识代号;
- f) 关键件、重要件材料的炉批号;
- g) 对产品处置和使用的提示性标识;
- h) 安全警示标识;
- i) 材料代用代号;
- j) 军检合格代号。

5.4.16 产品进行过程检验时, 检验人员应按设计和工艺文件的规定核对标识。

5.5 最终产品的标识

5.5.1 组织应在设计文件中对最终产品标识的内容、形式、位置等作出详细规定。必要时, 可经顾客确认或办理审批手续。

5.5.2 最终产品应按有关标准、法规或设计文件的规定在产品、包装物和合格证明文件上制作产品型号(或代号)、规格、生产单位、生产批次(或日期)、最终检验标识, 运输、贮存和安全警示等标识, 以及顾客要求的产品出厂标识。

5.5.3 最终产品附带的产品履历书、合格证明文件等, 应具有按规定作出的标识或记录。合格证明文件上, 应有组织被授权部门(或人员), 以及顾客代表验收的签署或印章标识。

5.5.4 根据需要, 最终产品和包装应有被授权部门(或人员)或顾客代表的最后封印。

5.5.5 对最终产品的出厂时间, 必要时包括去向, 应在产品质量证明书上作详细记录。

5.6 可追溯性要求

5.6.1 组织应根据有关法规、标准的要求和产品的特点及合同或技术协议的规定, 进行产品可追溯性需求分析, 并在设计文件或工艺文件中规定产品应具有可追溯性的项目、追溯的范围与时间期限。

5.6.2 对规定有可追溯性要求的产品, 组织应按规定制作每一件或每一个批次的唯一性标识, 并作好记录, 加以保存。

5.6.3 对与可追溯性要求有关的记录, 应按投产批次分批保存, 其保存期限应与产品的寿命周期相适应。

5.6.4 对实行批次管理的产品, 组织应按批次建立随件流转卡, 详细记录投料、加工、装配、交付过程中投入产出的数量、质量状况及操作者和检验者。在批次管理中, 产品的批次标识可作为进行追溯时的标识。