



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产品。

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,如没有问题和建议,(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

6 本表编号：_____ (1) _____ 第(21)页共(22)页

车间	开工日期	首件加工原始记录						完工日期	图样版次日期 (9)	
(4)	(6)							(12)	图样更改单号 (10)	
产品型别	订货单号	首件编号	图号	(2)	路线卡片号	炉批号	图样页次 (11)			
(5)	(28)	(24)	名称	(3)	(7)	(8)				
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
(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 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:		

格式 A5

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。