



中华人民共和国国家军用标准

FL 0102

GJB 1710A—2004

代替 GJB 1710—1993

试制和生产准备状态检查

Readiness review for
the preproduction and production

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 1710-1993 《试制和生产准备状态检查》。

本标准与 GJB 1710-1993 相比主要有以下变化：

- a) 标准中所采用的术语与 GJB/Z 9000A-2001 保持一致；
- b) 根据 GJB/Z 9001A-2001 的要求，对标准中的部分章节重新进行了修改，如：产品试制阶段有关“设计文件”和“采购产品”等；
- c) 编排格式按 GJB 6000-2001 作了修改，如正文首页、书眉、术语和定义等。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国航天科技集团公司提出。

本标准由国防科工委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：国防科技工业质量与可靠性研究中心、兵器装备集团公司建设工业(集团)有限责任公司、中国船舶重工集团公司武昌造船厂等。

本标准主要起草人：丁玉珍、王国纲、田习智、邵友和、江元英、莫年春、郝红岩等。

本标准于 1993 年 9 月首次发布，本次为第一次修订。

试制和生产准备状态检查

1 范围

本标准规定了军工产品试制、生产前准备状态检查的要求、内容、组织与程序。

本标准适用于承制军工产品的组织在产品试制和生产(包括试生产)前的准备状态检查。间断性生产和转厂生产前的准备状态检查可参照执行。

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。凡是不注明日期的引用文件,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 产品在研制过程的试制前和生产阶段的生产前,组织应对试制或生产的准备状态进行全面系统的检查,对其开工条件作出评价,以确保产品能保质、保量、按期交付并规避风险。

4.2 组织应根据产品的特点、生产规模、复杂程度以及准备工作的实际情况等,可以集中,也可以分级分阶段地进行产品的试制和生产准备状态检查。

4.3 组织应对试制和生产准备状态检查实施有效的控制,并根据产品特点列出检查项目清单,记录检查结果,对存在的问题应制定纠正措施并进行跟踪,以保证检查活动的全面性、系统性和有效性。

4.4 组织应将产品试制和生产有关的准备状态信息,纳入质量信息管理系统。

4.5 组织应将产品的试制和生产准备状态检查纳入研制、生产计划。

5 详细要求

5.1 试制准备状态检查的内容与要求

5.1.1 设计文件

5.1.1.1 设计文件和有关目录应列出清单,其正确性、完整性应符合有关规定和产品试制要求。

5.1.1.2 设计文件应经过三级审签(校对、审核、批准),并按规定完成工艺性审查、标准化审查和质量会签。

5.1.1.3 对复杂产品应进行特性分类,编制关键件(特性)、重要件(特性)项目明细表,并在产品技术文件和图样上作出相应的标识。

5.1.1.4 设计文件的更改应符合相应的规定。

5.1.2 试制计划

5.1.2.1 应制定试制计划,并经过审批。

5.1.2.2 试制产品的数量、进度和质量应符合最终产品交付及合同要求。

5.1.3 生产设施与环境

5.1.3.1 产品试制过程中必要的技术措施(包括基础设施、工作环境等)应能满足产品试制的要求。

5.1.3.2 生产设备处于完好状态,能满足产品质量要求,专用设备应经过检定合格。对新增加的设备

要按规定进行试运行，经检定合格后方可使用。

5.1.3.3 生产设施与工作现场的布置，应能保证试制过程的安全以及产品与工艺对环境的要求。

5.1.4 人员配备

5.1.4.1 应确保负责配合现场生产的设计、工艺等技术人员和管理人员具备相应的资格，在数量上和技术水平上符合现场工作的要求。

5.1.4.2 应按产品生产的过程及各工序和工种的要求，配备足够数量、具有相应技术水平的操作、检验和辅助等人员。各类操作和检验人员应熟悉本岗位的产品图样、技术要求和工艺文件，并经培训、考核按规定持有资格证书。

5.1.5 工艺准备

5.1.5.1 应制定了试制产品的工艺总方案并经过评审。

5.1.5.2 工艺文件配套齐全，能满足产品试制要求，并按规定进行了校对、审核、批准三级审签。需要时，应进行了标准化审查和质量会签。

5.1.5.3 关键件、重要件，关键过程、特殊过程均已识别，有明确的质量控制要求，并纳入相应的工艺文件。

5.1.5.4 产品试制所必要的工艺装备，已经过检验或试用检定，并具有合格证明。

5.1.5.5 检验、测量和试验设备应配备齐全，能满足产品试制要求，并在检定有效期内。

5.1.5.6 采用的新技术、新工艺和新材料，已进行了技术鉴定并符合设计要求。

5.1.5.7 产品试制、检验和试验过程中所使用的计算机软件产品应经过鉴定，并能满足使用要求。

5.1.6 采购产品

5.1.6.1 采购文件的内容应符合有关要求，并已列出采购产品的清单。对采购产品的质量、供货数量和到货期已作出明确规定，且按规定进行了审批。

5.1.6.2 外购、外协(含扩散生产)产品应有明确的质量控制要求，对供方的质量保证能力进行了评价，并根据评价的结果编制了合格供方名录，作为选择、采购产品的依据。

5.1.6.3 对采购产品的验证、贮存和发放应有明确的质量控制要求，并实施了有效的控制。

5.1.6.4 对采用的新产品，应按规定进行了验证、鉴定，并能满足产品的技术要求。

5.1.6.5 采购清单所列产品应订购落实。到货产品应按规定进行入厂(所)复验。对未到货的产品应有措施保证不会影响生产。凡使用代用品的产品，应经过设计确认并办理了审批手续。

5.1.7 质量控制

5.1.7.1 产品质量计划(质量保证大纲)的内容应能体现产品的特点，能满足研制任务书与合同要求，并制定了相应的质量控制程序、方法、要求和措施。

5.1.7.2 应在识别关键过程和特殊过程的基础上制定了专用的质量控制程序，并确保这些过程得到有效的控制。

5.1.7.3 已制定技术状态管理程序，能保证产品在试制过程中对技术状态的更改得到有效控制。

5.1.7.4 已制定不合格品控制程序，能确保对试制过程中出现的不合格品作出标识并得到有效的控制。

5.1.7.5 试制所用的质量记录表格已准备齐全。

5.2 生产准备状态检查的内容与要求

5.2.1 设计文件

5.2.1.1 产品设计图样和主要设计、试验、验收、使用等有关技术文件，应完整、准确、协调、统一、清晰，并能满足生产的需要。

5.2.1.2 定型遗留的问题已经得到解决。

5.2.1.3 设计更改已按规定的程序，实施了严格的控制，并符合规定的要求。

5.2.2 生产计划与批次管理

5.2.2.1 生产计划的制定应做到全面、协调，能保证均衡生产。其生产进度应符合该批次最终产品交

付的要求。

5.2.2.2 已制定了完善的批次管理程序，并对制成品、在制品转批的管理作出了明确规定。

5.2.3 生产设施与环境

5.2.3.1 生产设施应按工艺准备的要求配套齐全，并保证安全。

5.2.3.2 生产设备应能符合产品批量生产的要求，按规定保养、检修、检定，并作出相应的标志。

5.2.3.3 当生产工艺、设备使用和测量对温度、湿度、清洁度、振动、电磁场、噪音等环境有特殊要求时，其生产环境应符合规定的要求，并有相应的控制手段和记录。

5.2.4 人员配备

按 5.1.4 的规定。

5.2.5 工艺准备

5.2.5.1 已制定了生产产品的工艺总方案并经过评审。

5.2.5.2 关键工艺技术已得到解决，并纳入了工艺规程或其它有关文件。

5.2.5.3 应按规定的要求进行了工艺评审，对工艺总方案和关键件、重要件工艺文件以及特殊过程的工艺文件进行了评审。

5.2.5.4 在产品研制的基础上，工艺规程、作业指导书等各种技术文件已经确定，能满足批量生产的质量和数量的要求。

5.2.5.5 生产现场的工艺布置、工位器具的配备，应按批量生产的要求符合工序的性质和加工程序，并实施了定置管理。

5.2.5.6 工艺装备、检验、测量和试验设备等，应按批量生产配备齐全，其准确度和使用状态应能满足批量生产的要求，并编制了检修、检定计划。对检验与生产共用的工艺装备、调试设备，应有控制程序保证能按规定进行检定或校准。

5.2.5.7 关键过程的控制方法已确定并纳入了工艺规程。必要时，应采取统计技术进行控制，以减少加工中的变异。

5.2.5.8 已制定特殊过程的质量控制程序和有关的工艺文件，能对其实施有效的控制。

5.2.5.9 对产品制造、检验和试验所用的计算机软件，已经过鉴定，并确保能满足生产使用的要求。

5.2.6 采购产品

5.2.6.1 对提供采购产品的供方已进行质量保证能力和产品质量的评价，并编制了合格供方名录和采购产品优选目录。

5.2.6.2 应在批准的合格供方名录和采购产品优选目录中选择供方和产品，并在质量、数量、交货期方面，能满足批量生产的需求。

5.2.6.3 应有完善的采购产品入厂(所)复验、筛选、检测的程序，且工作条件已经具备。

5.2.6.4 应按规定的要求，实施了对采购产品入库、贮存、发放的控制，其采购产品的贮存条件应能满足规定的要求。

5.2.7 质量控制

5.2.7.1 产品质量计划(质量保证大纲)已经修订完善，并进行了评审。

5.2.7.2 首件鉴定工作已经完成，并有逐工序及最终检验合格结论，制造工艺应符合设计要求。

5.2.7.3 应有规定的程序，能对产品生产的过程和产品质量实施有效的控制。

5.2.7.4 应有规定的要求，对设计、工艺文件及材料、设备的技术状态，实行严格的控制。

5.2.7.5 对识别的关键过程和特殊过程，已制定了专用质量控制程序，并能实施有效的控制。

5.2.7.6 已制定适用于批生产的不合格品控制程序。

5.2.7.7 对产品实现的过程应能实施监视和测量，并按制定的程序能实施有效的控制。

5.3 组织和检查程序

5.3.1 检查组组成

5.3.1.1 组织应明确一名主管领导负责产品试制和生产准备状态检查工作并担任检查组组长，明确规定一个职能部门具体负责检查的计划、组织与协调等工作。

5.3.1.2 检查组一般由设计、工艺、检验、质量管理、标准化、计划、生产、设备、计量、供应等部门有经验的专业技术人员和管理人员组成。合同要求时，可吸收顾客或其代表参加，并可担任检查组副组长。

5.3.2 检查组成员职责

5.3.2.1 检查组组长

负责检查组的组织、计划，领导检查工作，审查检查单，提出检查报告。

5.3.2.2 检查组成员

按照分工，确定检查项目，编制检查单，实施检查。对试制和生产准备状态及其存在的风险作出客观的判断，并对检查结果，作出准确的评价。

5.3.3 检查程序

5.3.3.1 受检查的部门在准备工作完成后，应向主管职能部门提出申请检查报告并提出对本标准要求的删减内容。

5.3.3.2 组织检查组，审查申请报告并确定检查项目，将检查项目列入检查单。其格式参见附录 A。

5.3.3.3 检查组按计划 and 程序实施检查。

5.3.3.4 检查组根据检查结果，填写检查报告，对产品试制或生产准备状态作出综合评价。其格式参见附录 A。

5.3.3.5 对检查中提出的问题，由组织的负责人负责组织协调，并责成有关部门制定纠正措施，限期解决，主管职能部门负责实施后的跟踪检查。

5.3.3.6 检查合格或检查通过，检查报告由组织负责人批准后，方可开工生产。

附 录 A
(资料性附录)

试制和生产准备状态检查报告格式

- A.1 试制和生产准备状态检查报告格式见图 A.1、图 A.2、图 A.3、图 A.4、图 A.5。
- A.2 组织可以依据产品类型和本组织的具体情况，参照本格式自行制定相应的表格。

试制和生产准备状态检查
报 告

产品型号 _____

产品名称 _____

产品阶段 _____

组 织 _____

年 月 日

图 A.1 报告格式

试制和生产准备状态检查单					
序号	检查项目及内容	检查结果		存在的问题	检查人 签字
		合格	不合格		

图 A.2 检查单格式

检查组结论 检查组组长： 年 月 日
对存在主要问题的改进措施建议 检查组组长： 年 月 日

图 A. 3 结论与改进措施格式

组织负责人审批意见:

签字（盖章）

年 月 日

图 A. 5 审批意见格式