



# 中华人民共和国国家军用标准

FL 0106

GJB 908A-2008  
代替 GJB 908-1990

---

## 首件鉴定

First article qualification

2008-03-17 发布

2008-10-01 实施

---

国防科学技术工业委员会 发布

## 目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 一般要求	1
5 详细要求	1
5.1 首件鉴定的范围	1
5.2 首件鉴定的内容	1
5.3 首件鉴定的程序	2
5.4 首件鉴定的记录	3
附录 A (资料性附录) 首件生产过程原始记录	4
附录 B (资料性附录) 首件鉴定目录	5
附录 C (资料性附录) 首件鉴定检验报告	6
附录 D (资料性附录) 首件鉴定审查报告	7

## 前 言

本标准代替 GJB 908-1990，与 GJB 908-1990 相比主要有以下变化：

- a) 结构上从原标准的“1 主题内容与适用范围”、“2 术语”、“3 首件鉴定的范围”、“4 首件鉴定的要求”、“5 首件鉴定的内容”、“6 首件鉴定的组织管理”和“7 首件鉴定工作的程序”七章变为“1 范围”、“2 规范性引用文件”、“3 术语和定义”、“4 一般要求”和“5 详细要求”五章；
- b) 删去了原标准中的“首件鉴定的组织管理”，增加了“首件鉴定的记录”一节；
- c) 对首件鉴定的内容从“过程”和“产品”两个方面提出了要求；
- d) 按“过程”的概念，对首件鉴定的程序进行了细化。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 和附录 D 是资料性附录。

本标准由中国航空工业第一集团公司提出。

本标准由中国航空综合技术研究所归口。

本标准起草单位：中国航空综合技术研究所、331 厂、172 厂。

本标准主要起草人：宗友光、商广娟、易建新、李海燕。

本标准于 1990 年 10 月首次发布。

## 首件鉴定

### 1 范围

本标准规定了首件鉴定的范围、内容、程序和记录的要求。  
本标准适用于试制或批量生产过程的首件鉴定。

### 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 组织应建立首件鉴定的程序，明确职责，对试制或批量生产中首次制造的零(组)件进行全面的检验和试验，以证实规定的过程、设备及人员等要求能否持续地制造出符合设计要求的产物。
- 4.2 首件鉴定产品的生产过程所采用的制造方法应能代表随后批生产产品的生产制造方法，并在受控条件下进行。
- 4.3 首件鉴定的内容应包括与产品有关的所有特性及其过程的要求。对组件进行首件鉴定时，其配套的零件及分组件应是经首件鉴定合格的零件及分组件。
- 4.4 首件鉴定不合格时，应查明不合格产生的原因，采取相应的纠正措施，并重新进行首件鉴定，或对鉴定不合格的项目重新进行首件鉴定。首件鉴定不合格的零件或组件不能批量投产。
- 4.5 组织应向供方传递有关首件鉴定的要求。

### 5 详细要求

#### 5.1 首件鉴定的范围

组织应对能代表首批生产的产品进行首件鉴定。首件鉴定的范围应包括：

- a) 试制产品。
- b) 在生产(工艺)定型前试生产中首次生产的新的零(组)件，但不包括标准件、借用件。
- c) 在批生产中产品或生产过程发生了重大变更之后首次加工的零(组)件，如：
  - 产品设计图样中有关关键和重要特性以及影响产品的配合、形状和功能的重大更改；
  - 生产过程(工艺)方法、数控加工软件、工装或材料方面的重大更改；
  - 产品转厂生产；
  - 停产两年以上(含两年)等。
- d) 顾客在合同中要求进行首件鉴定的项目。

注：组织不要使用试制阶段不同于预期的正常生产过程方法制造的那些试制产品进行首件鉴定。但当试制过程需进行首件鉴定时，可以按照本标准的要求进行。

#### 5.2 首件鉴定的内容

##### 5.2.1 总则



在首件鉴定过程中,组织应对生产过程和能够代表首次生产的产品进行全面的检验及审查,以证实规定的过程、设备及人员等要求能否持续地生产出符合设计要求的产品。

#### 5.2.2 生产过程的检验和审查

对生产过程的检验和审查的内容应包括:

- a) 生产过程的运作与其策划结果的一致性。按规定的生产过程的作业文件(如工艺规程、工作指令等)进行作业,并采用过程流程卡(工艺路线卡)对过程的运作进行控制。
- b) 对特殊过程确认的检查。当生产过程中含有特殊过程时,检查其特殊过程用于生产之前已进行了确认,过程参数获得了批准。
- c) 器材合格。生产过程中使用的器材经进货检验且有合格证明文件。对于组合件,具有其零(组)件合格状态及可追溯性标识的配套表。
- d) 生产条件处于受控状态。为生产过程所提供的资源和信息,涉及基础设施、工作环境、人员资格以及文件和记录均处于受控状态。
- e) 生产过程文实不符的现象已解决。当生产过程及其资源条件与生产作业文件(如工艺规程、工作指令等)不一致时,应按规定办理更改、偏离或例外转序的批准手续,并进行记录(参见附录A)。

#### 5.2.3 产品的检验和审查

对产品的检验和审查的内容应包括:

- a) 产品特性的符合性。产品的质量特性是否符合设计图样的要求。
- b) 不合格项目重新鉴定的结果。当有的质量特性不符合要求时,对不合格项目应重新进行首件鉴定,确定是否符合要求。

对于毛坯(如锻件、铸件),首件鉴定的内容还应包括用户的试加工合格的结论意见。

### 5.3 首件鉴定的程序

#### 5.3.1 首件鉴定范围的确定

组织应按5.1确定需进行首件鉴定的零(组)件,并编制《首件鉴定目录》(参见附录B),具体列出需鉴定的零(组)件号、版次、名称等。对于采用相同的生产过程和方法且具有相同特性的产品的首件鉴定可选择有代表性的产品进行。

对于5.1a)、b)、c)中需进行首件鉴定的项目,《首件鉴定目录》由工艺技术部门编制并经质量部门会签。

对于5.1d)的鉴定项目,《首件鉴定目录》由质量部门编制,经顾客会签。

#### 5.3.2 标识

组织应对首件鉴定过程中生产过程和产品的有关文件进行标识,确保对首件鉴定的零(组)件的可追溯性。适用时,标识的范围应包括:

- a) 生产过程使用的作业文件(如工艺规程、工作指令等)上作“首件鉴定”的标识;
- b) 随零(组)件周转的过程流程中(工艺路线卡)上作“首件”标识;
- c) 首件零(组)件作“首件”标识或挂“首件”标签;
- d) 产品检验记录上作“首件”标识;
- e) 数控加工的计算机软件源代码文档上作“首件”标识。

#### 5.3.3 生产过程的检验

组织应根据《首件鉴定目录》安排首件生产过程的检验,在首件生产过程中按5.2.2的要求实施检验。

#### 5.3.4 产品的检验

组织应按5.2.3的要求对产品进行检验,确保检验原始记录完整,并按检验原始记录填写《首件鉴定检验报告》(参见附录C)。

### 5.3.5 重新首件鉴定

首件鉴定不合格时,组织应查明不合格的原因,采取相应的纠正措施,并按 5.3.3 和 5.3.4 的要求重新进行首件鉴定或针对不合格项目重新进行首件鉴定,记录最终的产品检验结果。

### 5.3.6 对生产过程和产品检验结果的审查

#### 5.3.6.1 总则

组织应按 5.2 的要求,对生产过程和产品检验的结果进行全面的审查。

#### 5.3.6.2 审查人员

对生产过程和产品检验结果审查的组织工作应由其《首件鉴定目录》编制部门负责,参加审查的人员应包括《首件鉴定目录》会签的部门代表。

当首件鉴定作为生产(工艺)定型的一部分时,应邀请顾客代表参加对首件的生产过程和产品检验结果的审查。

#### 5.3.6.3 审查的依据和凭证

对生产过程检验结果的审查应依据其生产过程的作业文件(如工艺规程、工作指令等)对首件的过程流程卡(工艺路线卡)、首件生产过程原始记录(参见附录 A)、特殊过程的作业文件、器材合格证明文件或零(组)件配套表等进行审查。

对产品检验结果的审查应依据其产品图样对《首件鉴定检验报告》(参见附录 C)进行审查。当发现有不合格项目时,应审查重新鉴定后的产品检验记录和重新首件鉴定的检验报告。

#### 5.3.6.4 审查报告

对生产过程和产品检验结果审查后应形成审查报告(参见附录 D),并作为审查合格与否的结论。

### 5.3.7 对生产过程作业文件的确认

首件鉴定合格后,组织应对其使用的生产过程作业文件(如工艺规程、工作指令、数控加工的计算机软件源代码文档等)进行确认,并加盖“鉴定合格”的标识。

首件鉴定合格后,组织才能批量投产。

### 5.4 首件鉴定的记录

组织应保持首件鉴定的记录和文档,其中包括:

- a) 《首件鉴定目录》(参见附录 B);
- b) 首件的生产过程的流程卡(工艺路线卡);
- c) 《首件生产过程原始记录》(参见附录 A);
- d) 《首件鉴定检验报告》(参见附录 C);
- e) 《首件鉴定审查报告》(参见附录 D)。

附录 A  
(资料性附录)  
首件生产过程原始记录

首件生产过程原始记录表格的样式见图 A.1。

生产单位：

编号：

产品型号	零(组)件号	版次	零(组)件名称		
工艺文件编号/版次/日期			流程卡编号(批次号)		
序号	存在问题	处理意见	检验人员	日期	

图 A.1 首件生产过程原始记录

GJB 908A-2008

**附录 B**  
(资料性附录)  
首件鉴定目录

首件鉴定目录表格的样式见图 B.1。

共 页 第 页

编号：

生产单位：				产品型号：	
序号	零(组)件号	版次	关、重件标识	零(组)件名称	备注
编制：				审核：	
会签：				批准：	

图 B.1 首件鉴定目录



**附录 C**  
(资料性附录)  
首件鉴定检验报告

首件鉴定检验报告表格的样式见图 C.1。

生产单位：

编号：

产品型号	零(组)件号	版次	零(组)件名称	零(组)件可追溯性编号		
设计特性		检验和试验				
序号	图样要求	特性标识	测量结果	测量设备	检验、试验人员	备注
检验和试验结论：						
编制：				批准：		

- 注 1：“图样要求”栏中记录所有图样要求。例如图样上带有名义值和公差的尺寸特性、图样附注等。
- 注 2：特性标识是指关键特性或重要特性的标识。
- 注 3：如果在检验和试验中使用的是专用测量设备时，在“测量设备”栏中记录其设备的编号。
- 注 4：当发现不符合的特性时，在“备注”栏中注明是否重新进行了首件鉴定及其“首件鉴定检验报告”的编号。

图 C.1 首件鉴定检验报告

GJB 908A-2008

**附录 D**  
(资料性附录)  
**首件鉴定审查报告**

首件鉴定审查报告表格的样式见图 D.1。

编号：

产品型号	零(组)件号	版次	零(组)件名称	零(组)件序号
首件鉴定检验报告编号				
项目	序号	鉴定内容	鉴定结果	备注
生产过程检验	1	生产过程按要求运作		
	2	特殊过程事先经过确认		
	3	器材合格		
	4	生产条件处于受控状态		
	5	生产过程文实不符的现象已解决		
产品检验	1	产品质量特性的符合性		
	2	不合格项目重新鉴定的符合性		
鉴定结论				
审查人员			批准	

注 1：在对首件鉴定的状况进行审查时，如发现不符合规定要求时在“备注”栏中加以说明。

注 2：鉴定结论可分合格或不合格。

注 3：当不适用时，在“鉴定结果”栏中注明“不适用”。

**图 D.1 首件鉴定审查报告**

GJB 908A-2008

目次	
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 首件鉴定	1
5 首件鉴定的实施	1
6 首件鉴定的记录	1
7 首件鉴定的报告	1
8 首件鉴定的合格	1
9 首件鉴定的不合格	1
10 首件鉴定的复验	1
11 首件鉴定的其他规定	1

中华人民共和国  
国家军用标准  
首件鉴定  
GJB 908A-2008

国防科工委军标出版发行部出版  
(北京东外京顺路7号)  
国防科工委军标出版发行部印刷车间印刷  
国防科工委军标出版发行部发行  
版权专有 不得翻印

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 24 千字  
2008年9月第1版 2008年9月第1次印刷  
印数 1-1000

军标出字第7010号 定价10.00元



G J B 9 0 8 A - 2 0 0 8 K