

QB

武器装备质量管理体系文件

Q/NUAA (CX2.3.6) -2018

部分代替 Q/17A (CX) 05-2015

首件鉴定控制程序

编制	张峰
校对	肖莉萍
审核	曹福春
批准	张峰

2018—5—16 发布

2018—5—17 实施

南京航空航天大学

首件鉴定控制程序

1 范围

本程序规定了首件鉴定的范围、内容、程序和记录的要求。
本程序适用于学校国军标质量管理体系内项目的首件鉴定。

2 引用文件

凡未注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本文件。

GJB 9001C—2017	质量管理体系要求
Q/NUAA (SC)	质量手册
Q/NUAA (CX1.16)	成文信息控制程序
Q/NUAA (CX2.9)	不合格品控制程序

与本程序有关的标准还包括：

GJB 908—1990	首件鉴定
--------------	------

3 术语和定义

3.1 首件鉴定

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。

4 职责

4.1 型号总师/学院项目负责人

负责组织首件鉴定工作。批准《首件鉴定目录》、《首件鉴定审查报告》。

4.2 设计部门/设计人员

负责编制试制阶段《首件鉴定目录》。审核批生产阶段《首件鉴定目录》。提供首件鉴定所需的设计图样和技术条件资料。

4.3 工艺部门/工艺人员

负责编制批生产阶段《首件鉴定目录》。审核试制阶段《首件鉴定目录》。负责编制首件鉴定所需的零（部或组）件工艺规程。提供相关的特殊过程确认记录。

4.4 质量部门/质量人员

负责编制批生产合同中顾客要求的《首件鉴定目录》。会签《首件鉴定目录》。负责首件产品检验。编制《首件鉴定检验报告》。提供器材合格记录。

4.5 生产部门/质量人员

负责按《首件鉴定目录》制定投产计划并组织生产。填写“首件生产过程原始记录”。提供生产条件受控记录。

5 控制要求

5.1 首件鉴定的范围

定型前试制的零（部或组）件的首件。

在成批生产过程中：

a) 设计图样中的重大更改（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、设备的等更改）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。

合同中要求指定的项目。

5.2 首件鉴定的要求

5.2.1 首件鉴定目录

2.3.6-2

- 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、含有关键过程（关键工序）的零（部或组）件；
 - 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》（附录 B）按本程序第 4 条职责要求，由技术部门负责编制，质量部门会签，型号总师/项目负责人批准。合同指定项目，顾客代表参加会签。
- 生产计划部门根据《首件鉴定目录》应先投产首件，后批量生产。

5.2.2 标识

首件工艺规程和质量跟踪卡必须单列，并加盖“首件”印记。
对首件鉴定件加盖“首件”印章或挂“首件”标志（签）。

5.2.3 首件鉴定记录

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

鉴定合格的首件零件，应装在首件装配件上。

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。

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。

5.3 工作程序

5.3.1 组成首件鉴定小组

首件鉴定由型号总师/项目负责人负责，组织成立首件鉴定小组。首件鉴定

小组由质量部门/质量人员负责，有关专业技术人员、质量管理人员、现场有关人员参加。应邀请使用方代表参加。合同指定项目，使用方代表应为首件鉴定小组成员。

首件鉴定小组的职责是：

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

5.3.2 首件鉴定准备

有关部门做好准备工作。如：有关文件，各种原始记录表格等。

5.3.3 首件加工和检验

操作者按要求加工首件，工序完工后，按规定填写“首件生产过程原始记录”。

检验人员按要求检验首件加工工序，填写“首件鉴定检验报告”。

技术人员及时对操作者提出的问题进行处理，并做记录。

首件加工完毕，成品检验人员及时填写“首件鉴定审查报告”。

5.3.4 首件鉴定

将检验合格的首件提交首件鉴定小组进行鉴定。首件鉴定的内容包括：

- a) 首件的技术文件应正确、完整、协调和有效。
- b) 首件应符合设计要求。
- c) 选用的器材应符合规定的要求。
- d) 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。
- e) 首件生产环境应符合生产的要求。
- f) 首件质量原始记录应完整。
- g) 首件质量与其质量原始记录应文实相符。
- h) 首件操作者和检验者应有资格考核合格证。

首件鉴定合格后，首件加盖（挂）合格标志。经型号总师/项目负责人批准，方能批量投产。

2.3.6-4

5.3.5 首件鉴定结论

首件鉴定合格后，首件加盖（挂）合格标志。经型号总师/项目负责人批准，方能批量投产。

首件鉴定不合格，应按 Q/NUAA（CX2.9）不合格品控制程序进行处理。查明不合格产生的原因，采取相应的纠正措施后，重新进行首件鉴定。首件鉴定不合格的零（部或组）件不能批量投产。

6 风险应对

6.1 以本程序为措施，所应对的风险

- a) 生产条件不满足要求致使生产的产品不符合设计要求。
- b) 未按要求进行首件鉴定，造成批次性不合格。

6.2 本程序实施过程中的风险

存在的风险主要为首件鉴定项目选择不合理、不全面造成批生产过程中产品成批报废。

应对措施：“首件鉴定目录”由各相关设计、工艺、质量部门人员编制、审核、会签，经型号总师/项目负责人批准实施。

7 过程监视和测量要求

质量部门/质量人员负责按本程序要求对首件鉴定进行过程监视和测量，频次为 1 次/半年。

8 成文信息

首件鉴定形成的文件资料应作为质量记录按规定归档和保存，并遵守保密制度。文件包括：

- a) 首件生产工艺文件（工艺规程等）
- b) 首件生产质量文件（质量跟踪卡等）
- c) 首件生产条件受控记录（器材合格记录、设备/工装完好记录、环境控制记录、人员资质记录、监视测量仪器合格有效记录等）

- d) 首件生产过程原始记录
- e) 首件鉴定目录
- f) 首件鉴定检验报告
- g) 首件鉴定审查报告

附录 A

首件生产过程原始记录				
生产单位：			编号：	
产品型号	零部(组)件号	版次	零部(组)件名称	
工艺文件编号/版次/日期		质量跟踪卡编号(批次号)		
序号	存在问题	处理意见	检验人员	日期
编制		审核	会签	批准

附录 B

首件鉴定目录					
生产单位：			编号：		
产品型号					
序号	零部(组)件号	版次	关、重件标识	零部(组)件名称	备注
编制		审核		会签	批准

附录 C

首件鉴定检验报告					
生产单位：			编号：		
产品型号	零部(组)件号	版次	零部(组)件名称	零部(组)件编号	
设计特性			检验和试验		
序号	图样要求	特性标识	测量结果	检验/试验人员	备注
检验和试验结论：					
编制		审核		会签	
				批准	

第__页 共__页

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和重要特性的标识。

注 3：如果检验和试验中使用专用测量设备时，在“测量设备”栏中记录其设备编号。

注 4：当发现不符合的特性时，在“备注”栏中标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。

附录 D

首件鉴定审查报告				
生产单位:			编号:	
产品型号	零部(组)件号	版次	零部(组)件名称	零部(组)件编号
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	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”。