



中华人民共和国国家军用标准

FL 0106

GJB 908A—2024
代替 GJB 908—1990

首件鉴定

First article qualification

2025—01—07 发布

2025—03—01 实施



中央军委装备发展部 颁布

前 言

本标准代替 GJB908—1990《首件鉴定》。与 GJB908—1990《首件鉴定》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”7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”5章；
- b) 删除了原标准中的“首件鉴定的组织管理”，增加了“首件鉴定的记录”；
- c) 从“过程”和“产品”两个方面对首件鉴定的内容进行了修改；
- d) 按“过程”的概念，对首件鉴定的程序进行了修改。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 和附录 D 是资料性附录。

本标准由军委装备发展部合同监管局提出。

本标准起草单位：中国航空综合技术研究所、沈阳飞机工业(集团)有限公司、内蒙古第一机械集团有限公司、空间电子信息技术研究院、空军驻西飞军代室、中国航发西安航空发动机有限公司、沪东中华造船(集团)有限公司、中国航天标准化研究所。

本标准主要起草人：郝建春、白殿林、姜延桦、汪启华、张鸿劲、梁昭磊、尚 军、雷维宁、郭喜军、赵 亮、赵文裕、朱 放。

GJB 908 于 1990 年首次发布。

首件鉴定

1 范围

本标准规定了首件鉴定的时机、内容和程序等。

本标准适用于试制和批生产过程的首件鉴定。

2 引用文件

下列文件中的条款通过引用而成为本标准的条款。凡注日期或版次的引用文件，其后的任何修改单（不包含勘误的内容）或修订版本都不适用于本标准，但提倡使用本标准的各方探讨使用其最新版本的可能性。凡未注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GJB 571 不合格品管理

GJB 1405 装备质量管理术语

3 术语和定义

GJB 1405 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1 首件鉴定 First article qualification

对试制或批生产中首次加工的第一件或首批中的一件零部（组）件进行全面的过程和产品检查，以证实规定的过程、方法、设备、环境条件及人员等要求能否持续稳定地制造出符合设计要求的产品。

4 一般要求

4.1 组织应建立首件鉴定的程序，明确职责，并结合自身的生产特点及生产能力，在试制或批生产中实施首件鉴定。

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。对部（组）件进行首件鉴定时，其配套的零件及组件应是合格的零件及组件。

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。首件鉴定不合格的零件或部（组）件不能进行批生产。

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 首件鉴定的时机

组织应在产品列装定型前对有代表性的零部（组）件进行首件鉴定。顾客要求时，首件鉴定也可在试制阶段进行。首件鉴定的时机包括：

- a) 产品的设计、工艺条件能够代表后续产品的生产条件，即该生产条件可用于后续产品的生产时，首次或首批加工的零部（组）件；
- b) 批量生产中，产品或生产过程发生重大变更后，首次或首批加工的零部（组）件，一般包括但不限于：
 - 1) 产品设计图样中有关键和重要特性以及影响产品的配合、形状和功能的更改；
 - 2) 生产过程（工艺）方法、数控加工软件（程序）、工装或材料等方面的更改；
 - 3) 产品转厂/转场生产；

- 4) 生产线大修/使用新生产线;
- 5) 停产后复产。
- c) 顾客或其代表要求进行首件鉴定的项目。

5.2 首件鉴定的内容

5.2.1 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工艺文件(如工艺规程、工作指令等)进行作业,并采用过程流程卡(如产品制造记录、路线卡片、工艺证等)对过程的运作进行控制。
- b) 对需确认过程的检查。当生产过程中含有需确认过程时,检查需确认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。对于组件,具有其配套零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,涉及基础设施(试验、检测设备、专用量具、工艺装备等)、工作环境、人员资格以及文件和记录等均处于受控状态。
- 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工艺文件(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)。

5.2.2 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或数模等设计要求。
- b) 不合格重新鉴定的结果。对不合格所采取的原因分析、纠正措施的验证结果或重新鉴定的结果,确定是否符合要求。
- c) 对于毛坯(如锻件、铸件),首件鉴定的内容还应包括使用方的试加工合格的结论意见。
- d) 对于非工艺鉴定过程因素(如人为等)造成的不合格不影响首件鉴定。

5.3 首件鉴定的程序

5.3.1 首件鉴定策划

组织应按 5.1 确定需进行首件鉴定的零部(组)件。由工艺技术部门编制《首件鉴定目录》(参见附录 B),具体列出需鉴定的零部(组)件号、版次、名称、关键/重要性标识等,《首件鉴定目录》应经质量部门、顾客或其代表会签。首件鉴定项目选取的原则包括但不限于以下内容:

- a) 应选择对质量、进度、成本有重要影响的零部(组)件;
- b) 应包括关键件(特性)、重要件(特性)、含有关键工序的零部(组)件;
- c) 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。

工艺技术部门应根据零部(组)件在生产过程中状态变更情况,识别变更对首件鉴定的影响程度,及时更新、完善《首件鉴定目录》。

5.3.2 首件鉴定标识

组织应对首件鉴定的产品及其生产过程有关文件进行标识,确保可追溯性。标识的范围一般包括但不限于:

- a) 生产过程使用的工艺文件(如工艺规程、工作指令等)上作“首件鉴定”的标识;
- b) 随零部(组)件周转的过程流程卡(如产品制造记录、路线卡片、工艺证等)上作“首件鉴定”标识;
- c) 首件零部(组)件作“首件鉴定”标识或挂“首件鉴定”标签;
- d) 产品检验记录上作“首件鉴定”标识;

e) 数控加工用的软件源代码文档上作“首件鉴定”标识。

5.3.3 生产过程检验

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 5.2.1 的要求实施检验，填写《首件生产过程原始记录》(参见附录 A)及相关过程记录。

5.3.4 产品检验

组织应按 5.2.2 的要求对产品进行检验，填写《首件鉴定检验报告》(参见附录 C)，记录实测结果，并附相应的原始记录表格。

5.3.5 首件鉴定结论的判定

5.3.5.1 审查人员

组织的工艺技术部门应负责首件鉴定工作。负责组织成立首件鉴定小组，成员应包括组织中技术、质量/检验、生产等部门代表，可邀请顾客代表参加。首件鉴定小组对生产过程和产品检验结果进行审查、做出鉴定结论、对鉴定中提出的有异议的问题进行复验。

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

5.3.5.2 审查依据

对生产过程检验结果的审查应依据其生产工艺文件(如工艺规程、工作指令等)对首件的过程流程卡(如产品制造记录、路线卡片、工艺证等)、首件生产过程原始记录(参见附录 A)、特殊过程确认资料、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或数模等设计要求对《首件鉴定检验报告》(参见附录 C)进行审查。针对过程中的不合格，还应审查不合格所采取的纠正措施验证的结果。

5.3.5.3 审查报告

对生产过程和产品检验结果审查后，组织应形成《首件鉴定报告》(参见附录 D)。

5.3.5.4 审查结论

当首件鉴定的产品、过程及相关记录经审查合格后，组织应在《首件鉴定报告》(参见附录 D)“鉴定结论”栏中明确给出“鉴定合格”的结论。当首件鉴定存在问题时，组织应在“鉴定结论”栏中应给出“未通过”意见及后续处置措施，并在措施经过验证合格或产品重新鉴定合格后，给出“鉴定合格”的结论。

5.3.6 不合格的处理

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，按 GJB 571 的规定对不合格的零部(组)件进行判定及处置，并重新进行首件鉴定或对不合格项目重新进行首件鉴定。

对于部(组)件可按 5.3.3 和 5.3.4 的要求在随后架次/批次上对不合格所采取的纠正措施进行验证，并记录最终的产品实测检验结果，可不再重新进行首件鉴定。

5.3.7 记录与归档

组织应保持/保留首件鉴定的记录和文档，包括《首件生产过程原始记录表》(参见附录 A)、《首件鉴定目录》(参见附录 B)、《首件鉴定检验报告》(参见附录 C)、《首件鉴定报告》(参见附录 D)、首件生产过程中的质量记录，并与产品同寿命周期，保持其可追溯。

对于首件鉴定不合格所采取的纠正措施进行验证或重新鉴定所形成的记录和文档应与原首件鉴定材料一起存档。

附录 B
(资料性附录)
首件鉴定目录

首件鉴定目录的样式见图 B.1。

共 页 第 页
编号：

生产单位：				产品型号：	
序号	零部(组)件号	版次	关键/重要件标识	零部(组)件名称	备注
编制：			审核：		
会签：			批准：		

图 B.1 首件鉴定目录样式

附录 D
(资料性附录)
首件鉴定报告

首件鉴定报告的样式见图 D.1。

编号：

产品型号	零部(组)件号		版次	零部(组)件名称	零部(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	不符合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”栏加以说明。

注 2：当不适用时，在“鉴定结果”栏中注明“不适用”。

图 D.1 首件鉴定报告样式

中 华 人 民 共 和 国
国家军用标准
首件鉴定
GJB 908A—2024

*

国家军用标准出版发行部出版
(北京东外京顺路 7 号)
国家军用标准出版发行部印刷车间印刷
国家军用标准出版发行部发行
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 21 千字
2025 年 2 月第 1 版 2025 年 2 月第 1 次印刷

*

军标出字第 16539 号