



中华人民共和国国家军用标准

FL

GJB 1330—91

军工产品批次管理的 质量控制要求

Requirements of military products lotting
for quality control

1991—12—23 发布

1992—09—01 实施

中华人民共和国国家军用标准

军工产品批次管理的质量控制要求

GJB 1330—91

Requirements of military products lotting
for quality control

1 范围

1.1 主题内容

本标准规定了军工产品批次管理的质量控制的一般要求和详细要求。

1.2 适用范围

本标准适用于生产阶段成批产品的批次管理。研制和使用阶段的批次管理亦可参照执行。

2 引用文件

GB 6583.1 质量管理与质量保证术语 第一部分

GJB 571 不合格品管理

GJB 726 军工产品质量标志和可追溯性要求

3 定义

3.1 批(生产批)batch、lot

同一企业,按照相同的技术文件,在生产条件稳定的状态下,一次投入或产出的一定数量产品。

3.2 批量 batch size、lot size

批中所含单位产品的总数。

3.3 批次凭证 batch certification

具有批次内容的证明文件。

4 一般要求

4.1 批次管理的范围

承制单位必须建立批次管理制度,根据产品特点、技术条件以及合同等要求确定批次管理的范围。

4.2 产品质量可追溯性

一旦出现产品质量问题,通过产品及其批次号和有关批次凭证可以保证追查到:

a. 产品的责任厂家;

b. 产品出厂(或生产)日期;

- c. 组成该产品的各组装件的批次号；
- d. 同批产品所涉及的范围。

4.3 分批

实行批次管理的产品,要做到产品批次清、质量状况清、原始记录清、数量清、炉(批)号清,而且要分批投料、分批加工、分批转工、分批入库、分批装配、分批出厂。

4.4 生产组织形式

批次管理应与生产组织形式相适应。

4.5 经济性

批次管理应在保证批次产品质量的前提下,综合考虑生产任务、生产能力、管理费用等因素,达到经济合理。

4.6 编号

批次要按照时间顺序连续编号,不应重复。

4.7 标志

4.7.1 批次标志必须清晰可辨,牢固持久。

4.7.2 必须保持产品从投料到装配出厂等各过程的批次标志,各过程之间的批次标志的转移,应按 GJB 726 规定。

5 详细要求

5.1 批次凭证管理

5.1.1 批次凭证的建立

在下列文件中必须具有批次的栏目,并相应记录批量、质量状况,责任者、检验者等。

- a. 器材验收保管发放单据；
- b. 特种工艺的质量记录；
- c. 产品制造过程中的随工流通卡；
- d. 产品装配、调试记录；
- e. 材料代用和不合格品处理单据；
- f. 产品出厂的质量证明；
- g. 备件出厂的质量证明；
- h. 其它有关文件。

5.1.2 批次凭证的填写

5.1.2.1 批次凭证的填写字迹和印章要准确、清楚、易认,符合归档要求。

5.1.2.2 批次凭证中批次内容填写不完整、不明确时,不得转入下道工序。

5.1.2.3 批次凭证中有关批次内容变更时,应严格履行更改手续,并归档备查。

5.1.3 批次凭证的传递

5.1.3.1 随工流动卡等需流动的批次凭证,应随该批产品传递。

5.1.3.2 从外购器材进厂验收到成品出厂,全过程的各环节的批次凭证,应相互衔接,准确传递。

5.1.4 批次凭证的保管

- 5.1.4.1 各种批次凭证应及时进行整理,并妥善保管。
- 5.1.4.2 需要归档的批次凭证应按产品、批次号归档备查。
- 5.1.4.3 归档的批次凭证的保存期,应不低于产品的使用寿命期。
- 5.1.4.4 发生全批报废时,其批次凭证应妥善保管。
- 5.1.4.5 批次凭证的处理须履行审批手续。

5.2 外购器材的批次管理

5.2.1 采购要求

- 5.2.1.1 主要外购器材应具有批号(或炉号)标志和该批次的质量证明文件。
- 5.2.1.2 同种器材在采购时应尽量减少供应单位和批号(或炉号)的数量。

5.2.2 验收要求

- 5.2.2.1 外购器材应具有批号(或炉号)标志。
- 5.2.2.2 外购器材上的批次标志和质量证明文件应相符。
- 5.2.2.3 根据技术条件要求,应按批次进行复验。

5.2.3 库存要求

- 5.2.3.1 按批入库、按批建帐、按批建卡,必需做到帐、物、卡相符。
- 5.2.3.2 按批号(或炉号)和技术条件要求,分批进行保管,严防混批;有批次标志的卡片必须置于醒目的位置上。
- 5.2.3.3 按批发放,先入库先发放。
- 5.2.3.4 在库存或生产过程中发现不合格器材,应注明批号,并按 GJB 571 进行处理。

5.3 加工批次管理

5.3.1 批次的确定

根据生产任务及生产技术条件,确定生产批次。

5.3.2 投料要求

- 5.3.2.1 按批投料,每批一般应采用同批号(或炉号)器材。
- 5.3.2.2 器材要有明显的批号(或炉号)标志,如果需切割或分离应作标志转移,并有记载。

5.3.3 加工要求

- 5.3.3.1 产品或零部件必须按批加工,在规定的部位,打印明显的批次标志,并在批次凭证中记录。
- 5.3.3.2 凡无法在其表面打印标志的产品或零部件,应采用适当的方式,以明确其批次,并在批次凭证中记录。
- 5.3.3.3 在一个批的产品加工期间,要保持加工人员,设备及加工工艺的稳定性。
- 5.3.3.4 出现不合格品时必须当批及时处理完毕。对于不能跟批的返修品,要重新建立批次凭证,安排后续加工。
- 5.3.3.5 产品或零部件必须按批周转,批与批之间应严格控制和区分,严防混批。

5.4 装配的批次管理

- 5.4.1 构成产品的各组装件,应有批次凭证和标志。

-
- 5.4.2 组装件批次标志应与产品装配配套文件相符。
 - 5.4.3 产品装配时,应采用同批组装件进行组装,若不能时,应办理转批手续后采用技术状态相同的相邻批次的组装件。
 - 5.4.4 在装配过程中出现废品时应凭废品单到库房补领,并在有关凭证上及时更改批次号。
 - 5.4.5 装配完工的产品,应有明显的批次标志。
 - 5.5 检验的批次管理
 - 5.5.1 产品或零部件必须按批进行检验。
 - 5.5.2 批次凭证上批号、数量应与实物相符。
 - 5.5.4 不合格品按批隔离,及时处理。
 - 5.5.5 产品或零部件检验后应按批做好凭证记录。
 - 5.6 保管的批次管理
 - 5.6.1 产品或零部件应按批保管,批次要有明显的标志。
 - 5.6.2 产品或零部件应按批发放,先入库先发放。
 - 5.6.3 产品或零部件收发时,应按批做好有关凭证记录。
 - 5.7 交验的批次管理
 - 5.7.1 产品合格证上必须有产品的批次号。
 - 5.7.2 按批提交订货方代表验收。
 - 5.7.3 单独订货的备件,应有该备件的批次标志。
 - 5.8 包装、运输、贮存的批次管理
 - 5.8.1 按产品的批次进行包装,严禁混批。
 - 5.8.2 产品包装物上按有关规定应作明显的批次标志。
 - 5.8.3 产品要按批运输,如若干批同时运输时,应有隔离措施。
 - 5.8.4 产品贮存应按批次存放,并有明显的批次标志。

附加说明:

本标准由中国兵器工业总公司提出。

本标准由中国兵器工业标准化研究所归口。

本标准由中国兵器工业标准化研究所、国营七二四厂、北京理工大学、国营六一七厂、航空航天部三〇一所、国营三〇七厂、国营一一二厂共同起草。

本标准主要起草人:秦前浩、任东山、张迪平、郎志正、石奇晓、王瓚、吴宝英、朱晋云、龚黎明、古一元、刘宏炼。

计划项目代号:88065