

# 中华人民共和国国家军用标准

FL 0106

GJB 909A-2005

代替 GJB 909-1990

## 关键件和重要件的质量控制

Quality control for critical part and major part

2005-12-12 发布

2006-05-01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

## 前 言

本标准代替 GJB 909—1990《关键件和重要件的质量控制》。

本标准与 GJB 909—1990 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) 标准结构改为一般要求和详细要求，并根据 GJB/Z 9001A—2001 的要求，对标准中的部分章节重新进行了修改，如：增加了制定并实施关键件和重要件的质量控制程序，明确了对供方的质量控制要求以及对设计、采购、生产、检验与试验等过程的控制要求；
- 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。

本标准由国防科学技术工业委员会科技与质量司提出。

本标准由国防科技工业质量与可靠性研究中心归口。

本标准起草单位：国防科技工业质量与可靠性研究中心、中国船舶重工集团公司第七〇五研究所昆明分部、中国航天科技集团公司一院 211 厂、中国航空工业第一集团公司西安飞机工业(集团)有限责任公司等。

本标准主要起草人：丁玉珍、莫年春、吴 文、王国纲、郭春科等。

本标准于 1990 年 10 月首次发布。

# 关键件和重要件的质量控制

## 1 范围

本标准规定了军工产品在产品实现过程中对关键件和重要件的质量控制要求。

本标准适用于实施特性分类的军工产品。

## 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 190 特性分类

GJB 467 工序质量控制

GJB 571 不合格品管理

GJB 939 外购器材的质量管理

GJB 1269 工艺评审

GJB 1330 军工产品批次管理的质量控制要求

GJB/Z 9000 质量管理体系 基础和术语

## 3 术语和定义

GJB/Z 9000 确立的术语和定义适用于本标准。

## 4 一般要求

4.1 组织应按照本标准的要求，结合产品特点制定并实施关键件和重要件的质量控制程序。

4.2 组织应要求供方提供关键件和重要件执行本标准的相关规定，确保其提供的产品质量符合标准、合同或订单的要求。

4.3 在产品实现过程中，应对关键件和重要件进行标识，确保关键件、重要件的可追溯性。

4.4 为保证对关键件和重要件的质量控制持续有效，组织在内部审核时应应对关键件和重要件的质量控制进行审核并记录。

4.5 组织应做好关键件和重要件的记录并及时归档，其保存期限应与产品寿命周期相适应。

## 5 详细要求

### 5.1 设计过程控制

5.1.1 产品设计时，应按 GJB 190 的规定对产品的关键特性、重要特性进行分析，形成特性分析报告，并对产品进行特性分类。在产品设计图样和文件上对关键件、重要件进行标识。

5.1.2 设计部门应编制关键件、重要件项目明细表，并经工艺、质量部门会签，主管领导审批。

5.1.3 设计评审时应应对特性分析报告和关键件、重要件项目明细表进行评审，并保持记录。

5.1.4 对关键特性、重要特性的更改，应进行系统分析、论证或验证，并提高一级审批。对定型产品的更改应按定型工作有关规定办理。

### 5.2 采购控制

5.2.1 组织对用于制造关键件、重要件的采购产品应按 GJB 939 的规定进行质量控制。

5.2.2 组织应对提供关键件和重要件的供方进行质量保证能力的评价，并编制“合格供方名单”，实

行定点采购。

5.2.3 对于采购的关键件和重要件,应明确规定订货和验收质量标准并按复验项目进行入厂(所)复验。复验或检验合格后,应做关键件和重要件标识。必要时,可向供方派出质量监督验收代表,并应在采购文件中规定检验(验证)程序、方法和产品接收准则。质量监督验收代表的工作,不能免除供方应承担的质量责任。

### 5.3 生产过程控制

5.3.1 组织应按 GJB 467 的规定编写关键件、重要件工艺规程和质量跟踪卡,在工艺规程中应按 GJB 190 的标注方法注明关键特性、重要特性。其相应的工艺规程封面或首页及质量跟踪卡上应分别进行标识。

5.3.2 应按 GJB 1269 的要求对关键件、重要件的工艺文件进行评审。

5.3.3 对关键特性、重要特性的加工方法、手段以及检验方案的任何更改,应进行验证并经有关部门会签,履行比一般件高一级的审批。

5.3.4 组织应按 GJB 1330 的要求严格实施批次管理,确保关键件、重要件的质量问题具有可追溯性。

5.3.5 组织应根据设计规定的关键件、重要件和工艺要求,编制关键过程明细表;对关键过程进行技术、工艺分析,细化工艺方法和检验要求。

5.3.6 组织应对过程实施监视和严格控制。对与关键过程有关的人员(操作者、检验员)实行资格考核,持证上岗。必要时,关键岗位实行双岗制(主岗操作,副岗监督复查)。

5.3.7 必要时,应对关键特性、重要特性的加工过程能力进行验证。

5.3.8 关键件、重要件在使用代用材料时,应经充分的试验验证,严格审批。

### 5.4 检验与试验控制

5.4.1 组织应根据产品特点编制“关键件(特性)、重要件(特性)和关键过程检验规范”,经评审后由检验或质量负责人批准。

5.4.2 组织应对关键件、重要件进行严格检验,并按规定记录实测数据。对关键过程加工的首件应进行“三检(自检、互检、专检)”。

5.4.3 关键件、重要件的试验应编制试验大纲或试验规范并经评审。

5.4.4 关键件、重要件的试验数据或装配调试过程中的有关数据应及时收集,确保数据的完整性和真实性。

### 5.5 不合格品控制

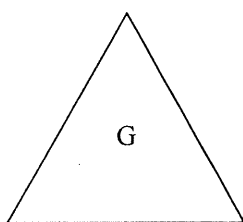
5.5.1 关键件、重要件的不合格品审理,应按 GJB 571 的规定履行审批手续。对关键特性、重要特性超差的产品办理让步接收时,应比一般件提高一级审批,并征得顾客代表的同意。

5.5.2 组织应对关键件和重要件的不合格品进行综合分析,并制定纠正和预防措施,避免不合格品的再次发生。

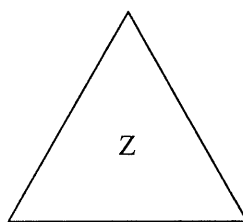
### 5.6 产品防护控制

关键件、重要件在存放、周转和运输中,应采取保护措施,防止混批、锈蚀、磕碰、压(划)伤及变形等。存放的地点与环境应满足规定的技术要求。

在周转运输中使用专用储运器具的,应在储运器具上做出醒目标识,标识式样如下:



用于关键件



用于重要件

#### 5.7 记录控制

关键件、重要件的记录应具有可追溯性。记录应填写完整，并及时整理归档。

#### 5.8 交付后的活动

组织应在产品说明书中向顾客阐明需要重点维护的关键件、重要件以及使用、维护的方法和注意事项。

组织应注意收集和整理关键件和重要件在使用、维护过程中与质量有关的信息，不断寻求质量改进。

---

中 华 人 民 共 和 国  
国家军用标准  
关键件和重要件的质量控制  
GJB 909A-2005

\*

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 3/4 字数 13 千字  
2006 年 4 月第 1 版 2006 年 4 月第 1 次印刷  
印数 1-2000

\*

军标出字第 6264 号

