



中华人民共和国国家军用标准

FL 1300

GJB 3199—98

火工品定型一般规定

General rules for evaluation and validation
of initiating explosive devices

1998—03—16 发布

1998—09—01 实施

国防科学技术工业委员会 批准

目 次

1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 定义	(1)
4 一般要求	(1)
5 详细要求	(2)

中华人民共和国国家军用标准

火工品定型一般规定

General rules for evaluation and validation
of initiating explosive devices

GJB 3199—98

1 范围

1.1 主题内容

本标准规定了火工品定型的原则、条件、程序和要求。

1.2 适用范围

本标准适用于火工品(不含核武器使用的火工品)定型工作,火工品鉴定工作亦可参照使用。

2 引用文件

GJB 1362—92 军工产品定型程序和要求

3 定义

本标准采用 GJB 1362 的有关定义。

4 一般要求

4.1 火工品新产品必须进行定型或鉴定,否则不得用于装备。

4.2 火工品定型应遵循以下原则:

a. 火工品新产品一般应先进行设计定型,后进行生产定型;

b. 火工品的定型一般应在直接使用火工品的主产品定型之前完成,也可以与主产品同时进行,但必须单独成立火工品定型鉴定组;

c. 生产批量较少的火工品可不进行生产定型,但必须进行生产鉴定;

d. 按引进国外图样和资料仿制的火工品应进行技术鉴定和生产定型;

e. 从国外购买的火工品在用于装备之前应进行技术鉴定;

f. 火工品用的药剂应在火工品定型之前定型,也可与火工品同时定型。

4.3 火工品定型时应按有关规定由行业技术主管部门予以正式命名。

4.4 火工品定型应实行承制单位定型鉴定和行业技术主管部门及军方主管部门定型鉴定(以下简称主管部门鉴定)两级定型鉴定制。定型鉴定形式应采用会议鉴定。会议鉴定时应成立鉴定组。

4.4.1 鉴定组的组成应符合以下要求:

国防科学技术工业委员会 1998—03—16 发布

1998—09—01 实施

a. 承制单位鉴定组由承制单位、军代表室和直接使用火工品的主产品承制单位(以下简称总体单位)组成;

b. 主管部门鉴定组由行业技术主管部门、军方主管部门、总体单位和本专业的有关单位组成,承制单位参加鉴定组的人员不得超过鉴定组成员的四分之一;

c. 鉴定组设组长一人,副组长一至三人,组员不少于七人,其中熟悉本专业的人员不应少于三分之二。

4.4.2 鉴定组成员应符合以下要求:

a. 具有本专业高、中级职称,有较高的技术、学术水平和较丰富的实践经验;

b. 严格遵守科学道德和职业道德规范,实事求是地评价和鉴定产品,提出科学、客观、准确的鉴定结论,并对鉴定结论负责;

c. 鉴定组成员不得是直接参加项目的人员。

5 详细要求

5.1 设计定型

5.1.1 设计定型条件

火工品设计定型应具备下列条件:

a. 经过设计定型试验和基础试验,证明火工品(以下简称产品)的性能已达到研制任务书、研制合同或技术协议书的要求,产品的设计质量符合相关标准的规定;

b. 符合通用化和系列化的要求;

c. 设计定型文件完整(见 5.1.2 条)、正确、统一、协调、清晰,符合标准化的要求;

d. 产品用的原材料、零部件、元器件等有供货来源,其质量应符合有关标准要求;

e. 工艺可行并符合技安、环保要求。

5.1.2 设计定型文件

产品设计定型应具备以下文件:

a. 申请设计定型报告;

b. 研制任务书、研制合同或技术协议书;

c. 研制总结;

d. 产品图样;

e. 产品规范或产品技术条件;

f. 工艺规程;

g. 试验大纲和试验报告;

h. 设计定型标准化审查报告;

i. 可靠性评估报告或质量分析报告;

j. 用户意见;

k. 经济分析报告;

l. 驻承制单位军代表室对设计定型的意见;

m. 承制单位的设计定型鉴定报告和主管部门的设计定型鉴定报告;

n. 有关部门特定的其他文件。

设计定型文件的编写格式应符合 GJB 1362 中 5.3.3 条的有关要求。

5.1.3 设计定型程序

5.1.3.1 稳定批产品的试制和试验

承制单位按照产品研制程序完成了最终设计的产品后,应进行稳定批产品的试制和试验,进一步验证设计的正确性和产品性能达到规定要求的可靠性。稳定批产品的数量应能满足预定目的的需要。

5.1.3.2 制定设计定型试验大纲

产品经过稳定批的试制和试验达到了预定的目的后,承制单位会同军代表室共同制定产品的设计定型试验大纲,其内容通常包括:

- a. 制定试验大纲的依据;
- b. 试验项目、产品数量和试验方法;
- c. 合格判定准则;
- d. 不合格及重新试验的说明;
- e. 需说明的其他事宜。

设计定型试验大纲应征求使用部门的意见。

5.1.3.3 鉴定批产品的试制

承制单位应根据试验大纲的要求试制鉴定批产品,鉴定批产品的数量,应满足设计定型试验要求和主管部门设计定型鉴定时需要进行试验的要求。

5.1.3.4 设计定型试验

承制单位在完成鉴定批产品试制后会同军代表室按照设计定型试验大纲认真组织设计定型试验,试验结束后应编写试验报告。

5.1.3.5 承制单位设计定型鉴定

产品通过设计定型试验后,承制单位会同军代表室组织成立承制单位设计定型鉴定组(见 4.4.1a 和 4.4.2 条),召开鉴定会,对产品设计定型条件、关键技术问题解决程度、设计定型文件和有关技术资料进行全面鉴定,并提出鉴定报告。

5.1.3.6 申请设计定型

产品通过承制单位设计定型鉴定后,承制单位会同军代表室联合向行业技术主管部门和军方主管部门申请设计定型。申请设计定型报告通常包括以下内容:

- a. 产品研制任务的由来;
- b. 产品研制及试验简况;
- c. 战术技术指标达到的程度;
- d. 存在的问题及其解决办法;
- e. 承制单位设计定型鉴定意见;
- f. 报告的有关附件(设计定型文件目录和产品规范或产品技术条件)。

5.1.3.7 主管部门设计定型鉴定

行业技术主管部门收到申请设计定型报告后会同军方主管部门组织设计定型鉴定工作。

5.1.3.7.1 成立鉴定组(见 4.4.1b、c 和 4.4.2 条)。

5.1.3.7.2 召开鉴定会,主要鉴定产品设计的完善性,是否达到了设计定型应具备的条件(见 5.1.1 条)。对产品性能和质量水平的鉴定,必要时,可抽取鉴定批产品进行试验验证。

5.1.3.7.3 提出设计定型鉴定报告。鉴定报告应由鉴定组全体成员签署。鉴定报告通常包括以下内容:

- a. 鉴定工作概况;
- b. 产品研制和试验情况;
- c. 产品技术特点和水平;
- d. 产品达到设计定型条件的情况;
- e. 存在的问题及其处理意见;
- f. 鉴定结论意见;
- g. 有关部门特定的其他文件。

5.1.3.8 上报设计定型文件

产品通过主管部门设计定型鉴定后,承制单位应将 5.1.2 条中 d、e 和 m 的文件汇总成册,上报行业技术主管部门六套。

5.1.3.9 设计定型审批

行业技术主管部门收到承制单位上报的设计定型文件后,会同军方主管部门进行联合审批或会签,审批或会签时间一般不应超过一个月。经批准上报的设计定型文件应加盖设计定型资料专用章。盖章后的设计定型文件由行业技术主管部门返回承制单位四套(其中包括驻承制单位军代表室一套)。

5.2 生产定型

5.2.1 生产定型条件

产品生产定型应具备下列条件:

- a. 已设计定型的产品,经过通关批、试制批的试生产(试制)和试验以及定型批的生产和试验,证明产品的性能符合产品图样和产品规范或技术条件的要求,产品质量稳定;
- b. 生产定型文件完整(见 5.2.2 条)、正确、统一、协调、清晰,符合标准化要求并能够指导生产;
- c. 生产线布局合理,设备、工艺装备齐全,符合安全、卫生和环境保护的规定,能够满足批量生产要求;
- d. 质量体系健全,具备对产品质量、外购器材、工艺装备等进行检测的条件和技术水平;
- e. 生产组织、生产技术管理制度和技术服务组织健全,生产人员素质符合要求;
- f. 设计定型遗留的问题已基本解决,无重大工艺问题。

5.2.2 生产定型文件

产品生产定型应具备下列文件:

- a. 申请生产定型报告;
- b. 试生产总结;
- c. 产品图样、产品规范或技术条件;

- d. 产品图样、技术文件更改对照表；
- e. 计算机软件文档、工艺工装文件、主要外购器材合格供应单位名单等；
- f. 生产线、设备、工艺、人员及生产能力情况报告；
- g. 通关批、试制批和定型批产品检验、验收结果；
- h. 产品质量分析报告和产品质量保证能力情况报告；
- i. 生产定型标准化审查报告；
- j. 计量审查报告；
- k. 安全、环保审查报告；
- l. 用户使用意见；
- m. 设计定型遗留问题解决情况报告；
- n. 驻承制单位军代表室对生产定型的意见；
- o. 承制单位的生产定型鉴定报告和主管部门的生产定型鉴定报告；
- p. 有关部门特定的其他文件。

生产定型文件的编写格式应符合 GJB 1362 中 5.3.3 条的有关规定。

5.2.3 生产定型程序

5.2.3.1 试生产

需进行生产定型的产品必须经过通关批和试制批的试生产,进一步考核产品设计的正确性和批量生产的工艺性;验证工艺设计和工艺装备的正确性、合理性、安全性、可靠性和可行性;考核生产人员和检验人员的操作技能是否能制造出符合设计要求、质量稳定的产品。承制单位应成立有军代表参加的试生产领导小组,负责组织与领导试生产工作。

5.2.3.1.1 通关批产品试生产

通关批产品试生产的目的是调试设备和工艺装备,验证工艺规程、原材料选择的正确性和协调性,并进行调整、修改和补充。通关批产品的批量由试生产领导小组根据需要确定。通关批产品试生产完成后,由试生产领导小组组织检查验收,验收合格后可转入试制批产品试生产。

5.2.3.1.2 试制批产品试生产

试制批产品试生产的目的是验证在批量生产条件下产品质量的稳定性。试制批产品的批量由试生产领导小组根据产品类型、订货数量和实际生产条件确定。试制批产品试生产完成后,由试生产领导小组组织检查验收。

5.2.3.2 承制单位生产定型鉴定

通关批和试制批产品检查验收合格后,承制单位会同军代表室组织成立生产定型鉴定组(见 4.4.1a 和 4.4.2 条),召开鉴定会,对产品质量、生产条件、安全保证措施和生产定型文件等进行全面审核和鉴定,并提出鉴定报告。

5.2.3.3 定型批产品生产

产品通过承制单位生产定型鉴定后,承制单位组织生产 1~3 个定型批的产品,以供主管部门生产定型鉴定用。

5.2.3.4 申请生产定型

产品通过承制单位生产定型鉴定和完成定型批产品生产并通过承制单位和军代表验收合格后,承制单位会同军代表室联合向行业技术主管部门和军方主管部门申请生产定型。申请生产定型的报告通常包括以下内容:

- a. 产品试生产概况;
- b. 产品质量状况;
- c. 验收试验情况;
- d. 试生产中出现的問題及其解决情况;
- e. 设计定型提出的問題及其解决情况;
- f. 批量生产条件形成状况;
- g. 承制单位生产定型鉴定意见。

5.2.3.5 主管部门生产定型鉴定

行业技术主管部门收到申请生产定型报告后,会同军方主管部门组织生产定型鉴定工作。

5.2.3.5.1 成立鉴定组(见 4.4.1b、c 和 4.4.2 条)。

5.2.3.5.2 召开鉴定会,主要鉴定产品是否达到了生产定型应具备的条件(见 5.2.1 条)。鉴定程序和方法如下:

a. 组成产品质量水平审查组,从承制方提供的定型批产品中,按产品规范或技术条件规定随机抽取产品,并进行检查和试验,以确定产品质量是否满足规定要求,检查和试验后写出审查意见;

b. 组成生产条件和生产定型文件审查组,生产条件的审查应到生产现场进行实地检查和考核;生产定型文件应按文件完整、正确、统一、协调、清晰,符合标准化和能指导生产等要求进行审查。审查后应写出审查意见;

c. 根据 a、b 两个审查组的审查意见,提出生产定型鉴定报告。

5.2.3.5.3 生产定型鉴定报告应由鉴定组全体成员签署;两个审查组审查意见应作为生产定型鉴定报告的附件。生产定型鉴定报告通常包括以下内容:

- a. 鉴定工作概况;
- b. 试生产工作概况;
- c. 试验情况;
- d. 产品达到生产定型条件的情况;
- e. 存在的问题及其处理意见;
- f. 鉴定结论意见。

5.2.3.6 上报生产定型文件

产品通过主管部门生产定型鉴定后,承制单位应将 5.2.2 条中 c、o 的文件汇总成册,上报行业技术主管部门六套。

5.2.3.7 生产定型审批

行业技术主管部门收到承制单位上报的生产定型文件后,会同军方主管部门进行联合审批或会签,审批或会签时间一般不应超过一个月。经批准上报的生产定型的文件应加盖生产定型资料专用章。盖章后的生产定型文件由行业技术主管部门返回承制单位四套(其中包括

驻承制单位军代表室一套)。

5.3 定型文件的使用与修改

5.3.1 已批准定型产品的定型文件只用于产品生产和检验;行业技术主管部门和军方主管部门保存的定型文件只作为产品在设计、制造上发生重大技术质量问题时的查证依据。

5.3.2 定型文件的修改按下列规定办理:

a. 影响产品基本战术技术性能、通用性和互换性的修改以及关键结构的修改,由行业技术主管部门会同军方主管部门联合审批;

b. 凡不涉及上述情况的修改,由承制单位和军代表室商定,必要时,报行业技术主管部门和军方主管部门备案。

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总公司科技局、中国兵器工业第二一三研究所、中国兵器工业标准化研究所起草。

本标准主要起草人:冯国田、王魁全、肖佩荣、陈海红、田春明、孟宪珍。

计划项目代号:6BQ08。