

## 火工品检验验收规则

### 总则

Regulations For Inspection and  
Acceptance of initiating explosive devices  
General

---

#### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了火工品检验验收依据、责任、项目、程序、方法的通用要求。

本标准适用于各类火工品检验验收规则的制定和产品检验验收项目的确定,并可用于指导对产品的检验验收。

#### 2 引用标准

GJB 179A - 95 计数抽样检查程序及表

GJB 571 - 88 不合格品管理

GJB/Z 9000 ~ 9004 - 96 质量管理和质量保证军用标准

#### 3 检验验收依据和责任

##### 3.1 依据

- a. 已批准的产品图样和技术文件;
- b. 已经生效的订货合同或订单;
- c. 国家标准、国家军用使用标准和国家军用技术标准及有关行业、企业标准。

##### 3.2 责任

###### 3.2.1 承制方责任

3.2.1.1 按 GJB/Z 9000 ~ 9004 建立健全质量体系,并经国家法定认证机构认证合格。

3.2.1.2 除合同或订单另有规定外,承制方应负责完成产品技术文件规定的所有检验项目的检验,并保证交付的产品完全符合产品技术文件要求。若合同或订单有产品技术文件未规定的检验要求,承制方还应保证所提交验收的产品符合合同或订单要求。

3.2.1.3 接受订购方和上级技术主管部门对质量体系的监督和对产品的检验验收。

3.2.1.4 向订购方提供检验工作所需的场地、资料、设备、器具以及操作人员等技术服务,并保证检测、试验设备、器具等具有足够的准确度。

3.2.1.5 不允许向订购方提交不合格的产品,不能要求订购方接收有缺陷的产品。

---

3.2.1.6 在质量保证期内的保管和使用过程中,如有属于产品不合格造成的质量问题或事故,承制方应负责返检、返修或更换产品。

### 3.2.2 订购方责任

3.2.2.1 对承制方的质量体系实施监督检查。

3.2.2.2 对产品质量进行监督,实施检验验收,并对工作质量负责。

3.2.2.3 发现质量问题后,应要求并协助承制方查清原因、落实责任、采取措施。必要时,可对任一检验项目进行检查,或暂时停止验收。

3.2.2.4 办理产品接收或拒收手续,对合格产品签署合格质量证明文件,并对其结论负责。

## 4 检验分类

根据火工产品特点,检验一般分以下三类:

- a.首件(批)检验;
- b.质量一致性检验;
- c.包装检验。

## 5 检验验收项目的确定

### 5.1 首件(批)检验项目

除执行质量一致性检验项目外,还应考虑因工艺、材料、生产条件等改变而可能造成结构、性能产生波动的项目。

### 5.2 质量一致性检验项目

成品应根据产品技术要求及检验类别确定;

零部件应根据对成品性能的影响程度和装配后的可检查性进行确定。其中,关键件(特性)、重要件(特性)以及装配后不易检查的零部件(特性),均应列为检验验收项目。

### 5.3 包装检验项目

应根据产品的具体特性和产品的运输与贮存环境确定,一般包括:防护、密封性、抗震性、数量及标志、贮运标志等。

## 6 抽样方案

除另有规定外,抽样方案一般应按 GJB 179A 要求执行。

6.1 成品检验一般采用二次抽样方案,零部件检验一般采用一次抽样方案。

6.2 首件(批)检验和质量一致性检验,其缺陷按严重程度一般可划分为致命缺陷、严重缺陷、轻缺陷三种类别中的一种或几种类别,也可划分为包含在上述类别中的子类别。包装检验一般只规定严重缺陷。在检验中,若发现产品技术条件规定以外的缺陷,由承制方与订购方参照同类缺陷协商处理。

6.3 非破坏性检验,一般按项目分别制定抽样方案;破坏性检验或测试后对产品性能构成影响的检验,一般多项目合并制定抽样方案,即具有同类缺陷的不同项目合并制定一个抽样方案。

6.4 检查水平和可接收质量水平应按检验类别确定。

6.4.1 首件(批)检验一般不规定检查水平和可接收质量水平,但应规定检验要求。样本量和合格判据,通常参照质量一致性检验加严方案确定。

6.4.2 质量一致性检验一般按表 1 确定检查水平和可接收质量水平。

表 1

| 项 目   | 检查水平 | 可接收质量水平(AQL) |           |
|-------|------|--------------|-----------|
|       |      | 严重缺陷         | 轻缺陷       |
| 零 部 件 | Ⅱ    | 0.065 ~ 0.40 | 0.4 ~ 1.5 |
| 成 品   | Ⅱ    | 0.10 ~ 0.65  | 0.4 ~ 1.0 |

6.4.3 包装样本一般以箱(筒)或产品盒为单位,检查水平一般采用 S-2 至 S-4 级,可接收质量水平一般为 1.0 ~ 2.5。

## 7 组批原则

7.1 成品及其所用零部件的组批,必须是按现行有效图样和技术文件、采用规定材料和工艺、在相同生产条件和相近时间内连续生产的产品。

7.2 一个成品提交批中,直接用于装配的药剂不得多于 2 批;装有药剂的部件不得多于 2 批,2 批部件所用药剂不得多于 3 批;每批药剂中所用主要原材料一般为 1 批;若某种药剂只能以小批量、多批次方式装配时,则一个成品批中,该种药剂不论使用几批,其主要原材料不得多于 2 批。

7.3 非同分承制方或非连续生产的同种器材、零部件及药剂一般不得用于同一成品提交批中。

7.4 除合同另有规定外,成品的批量一般由承制方与订购方协商确定,且应符合 GJB 179A 规定。

## 8 检验条件

8.1 检验场地应满足试验和安全要求。

8.2 检验的环境温度、湿度应符合要求。

8.3 检验试验所需设备、器具的准确度应符合要求,并按规定周期进行检定。

## 9 检验方法

9.1 应根据技术要求详细规定每一项目的具体检验方法及要求。

9.2 凡已有标准检验方法的,一般应采用标准检验方法,也可根据具体情况对标准检验方

法进行剪裁。

## 10 检验验收

检验验收一般应按图 1 程序进行。

### 10.1 产品提交

10.1.1 提交的产品必须经承制方检验部门检验合格。

10.1.2 除另有规定外,产品应逐批提交。

10.1.3 提交产品时,承制方应向订购方提供产品交验单及产品质量状况资料。

### 10.2 受理提交

订购方应检查承制方提供的产品交验单及产品质量状况资料,确认符合要求后方可受理提交。

### 10.3 抽样

10.3.1 从提交批中随机抽取规定样本,抽取后应立即封存,不得更换。

10.3.2 样本抽取应在批组成后进行。

10.3.3 包装检验抽样应在质量一致性检验合格并完成最后包装形式后进行。

### 10.4 样本检验

10.4.1 应按外观尺寸检验、环境与性能试验的顺序制定样本检验试验流程图,其内容主要包括:检验项目及其检验顺序、各项目样本的来源及检验后的分配方案等。

10.4.2 各项目按检验方法完成检验后,均应根据产品技术条件进行合格与否的判断,如合格,则签署检验试验合格报告单;如不合格,则签署检验试验不合格通知单,并及时交承制方。

### 10.5 批质量判定

10.5.1 各项目检验合格,则判定该批合格。

10.5.2 任一项目检验不合格,则判定该批不合格。

### 10.6 不合格批的处理

10.6.1 不合格批应拒收并退回承制方。

10.6.2 不合格产品能返检时,承制方应进行返检;能返修时,承制方应按批准的工艺返修,直到剔除、修理或更换掉所有不合格品为止。

10.6.3 经返检、返修的产品,承制方应对不合格项目及因返检、返修影响到的项目进行检查,确认合格后再提交,产品再提交不得超过二次。

10.6.4 验收再提交产品时,除导致拒收的项目以及因返检、返修影响到的项目采用加严方案外,其余项目可采用正常方案进行验收。

10.6.5 拒收的产品,应按 GJB 571 处置。

### 10.7 签署质量证明文件

对合格批签署质量证明文件。

### 10.8 资料归档

按有关规定收集资料、传递信息并进行整理、记录和归档。

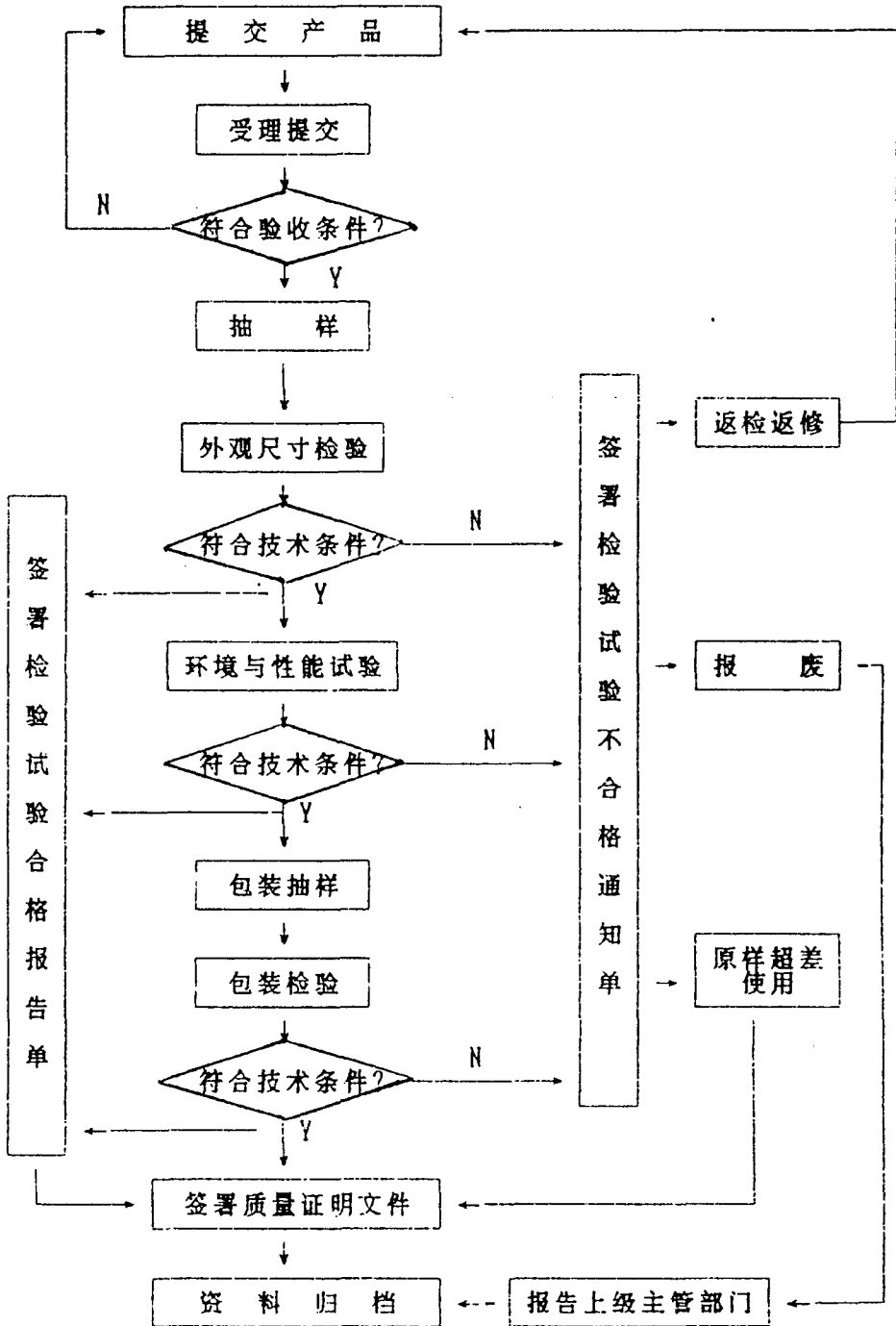


图1. 检验验收程序图

---

**附加说明：**

本标准由中国人民解放军总参谋部兵种部提出。

本标准由中国人民解放军总装备部西安军事代表局起草。

本标准主要起草人：李革新、林聪明、焦建设、李松柏、吉金元、谢潮茂。