

# 目录

<b>1 范围</b> .....	1	3.27 系列化 .....	4
1.1 目的 .....	1	3.28 子组件 .....	4
1.2 关于此标准和追溯性的概念 .....	1	3.29 可追溯性 .....	4
1.3 本标准的应用 .....	2	3.30 独特的材料 .....	4
1.4 分段可追溯性标准及本标准的维护 .....	2	3.31 工单 .....	4
<b>2 适用文件</b> .....	2	<b>4 一般要求</b> .....	4
2.1 IPC .....	2	4.1 使用本标准的指南 .....	4
2.2 焊接工业标准 .....	2	4.2 风险评估 .....	5
2.3 静电放电协会 (ESDA) .....	2	4.3 确定可追溯性水平 .....	5
2.4 美国国防部 (DoD) .....	2	4.4 在用户协议中记录活动 .....	5
<b>3 术语和定义</b> .....	2	4.5 监控风险 / 更新可追溯水平 .....	5
3.1 由供需双方协商确定 (AABUS) .....	2	4.6 不符合项 .....	5
3.2 授权供应商 .....	2	<b>5 可追溯性级别</b> .....	6
3.3 自动数据收集 / 数据收集自动化 .....	3	5.1 材料和制程可追溯级别 .....	6
3.4 批号 .....	3	5.1.1 1级可追溯性: 基础 .....	6
3.5 单元 .....	3	5.1.2 第2级可追溯性: 标准 .....	6
3.6 单元结构 .....	3	5.1.3 3级可追溯性: 高级 .....	7
3.7 通用材料 .....	3	5.1.4 4级可追溯性 .....	7
3.8 元器件 .....	3	5.2 分类和可追溯性级别的标准 .....	7
3.9 仪表板 .....	3	<b>6 单元结构和内容</b> .....	9
3.10 数据整合 .....	3	6.1 组件单元 .....	10
3.11 生产日期码 .....	3	6.2 工单信息单元 .....	12
3.12 批号 .....	3	6.3 材料清单表单元 .....	13
3.13 人工数据管理 .....	3	6.4 材料追溯单元 .....	13
3.14 材料可追溯性 .....	3	6.5 唯一性材料 / 子组件可追溯性单元 .....	14
3.15 材料 .....	3	6.5.1 软件 / 固件材料可追溯单元 .....	14
3.16 机械组装 .....	3	6.5.2 包装和运输材料可追溯性单元 .....	14
3.17 制程识别 (ID) .....	3	6.5.3 标签材料追溯单元 .....	15
3.18 制程可追溯性 .....	3	6.6 制程数据可追踪单元 .....	15
3.19 产品建立记录 .....	3	6.6.1 通用制程可追溯性数据单元 .....	15
3.20 生产批量 .....	3	6.6.2 唯一的制程可追溯性数据单元 .....	15
3.21 原材料 .....	3	6.7 有害物质单元 .....	24
3.22 风险 .....	3	6.8 材料测试单元 .....	24
3.23 风险分析 .....	3	6.9 制程维护单元 .....	25
3.24 风险评估 .....	3	<b>附录 A 首字母缩写索引</b> .....	26
3.25 风险管理 .....	4		
3.26 序列号 .....	4		

**图**

图 4-1 可追溯性级别的确定 .....	4
图 6-1 可追溯单元结构 .....	9

**表**

表 4-1 典型风险评估矩阵 .....	5
表 5-1 可追溯级别 .....	6
表 5-2 IPC 产品分类系统矩阵的可追溯性级别	8
表 5-3 IPC 产品等级 1 的可追溯性级别建议.....	8
表 5-4 IPC 产品等级 2 的可追溯性级别建议.....	8
表 5-5 IPC 产品等级 3 的可追溯性级别建议.....	8
表 5-6 IPC 产品等级 3 (空间 / 防御 / 医疗) 的可追溯性级别建议 .....	8
表 6-1 简要的制程可追溯性级别矩阵 .....	10