

目录

1 范围	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
2 适用文件	2	4 一般要求	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
3 术语和定义	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	5 可追溯性级别	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	6 单元结构和内容	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	附录 A 首字母缩写索引	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