



SINOPACIFIC
SHIPBUILDING GROUP
太平洋造船集团



扬州大洋造船有限公司 质量管理体系 培训教材

编制单位 品保部





说明

1. 编写目的:

通过对本教材的学习,使公司骨干人员对公司的质量管理制度到更全面的认识和理解,帮助更多的人遵守公司的质量管理制度。





SINOPACIFIC
SHIPBUILDING GROUP
太平洋造船集团



2. 适用范围:

QC、技术员、工程师、作业长





3. 主要内容:

- 公司的质量方针
- 公司的质量目标
- 公司的质量实名制
- 公司的质量工艺纪律
- 船舶产品质量检验制度
- 质量信息管理制度
- 公司的质量考核办法
- 质量事故分析及赔偿制度
- 相关的质量奖惩





一、质量方针

认真于行，责任在心，用户满意

公司的质量管理体系ISO9001从2004年建立以来一直不断地更新保证与公司发展与时俱进。目前所使用的是2008（C）版。

■ 本公司的产品是船舶，属于劳动密集型产品，船舶建造过程中全体员工必须始终把“认真”二字贯穿于工作之中，质量是做出来的，只有认真才可能取得好的质量。认真务实的作风是使各项质量活动处于受控状态的基石。每个职工都要把各自的质量责任牢记心中，贯彻和执行本公司的质量方针、质量目标。

■ 公司提倡和要求质量自主管理，并落实“三自”（自我检验、自己区分合格与不合格、自做标识）、“一控”（控制自检正确率）要求。





二、公司的质量目标

1. 产品质量满足合同和有关法律、法规的要求，向顾客提供满意的产品和服务；顾客满意度达到90%；
2. 确保项目一次报验合格率不低于90%，船舶焊接X光一次拍片合格率不低于85%；
3. 每年开发一至两种新工艺、新技术，提高产品水平；
4. 顾客反馈信息100%予以答复；

这是公司努力的方向，每年公司企划部会依据公司的质量目标下达一系列质量指标给各个部门，各部门也会分解成自己本部门的质量目标并经过部门长审批后报企划部，这些指标将成为考核各部门工作绩效的依据。





三、公司的质量实名制

质量实名制的目的：为加强作业质量控制，组织全员质量自主管理，形成自我约束的管理机制；贯彻质量是做出来的思想，谁做谁检查，谁做谁负责修复缺陷，谁做谁承担责任；提高作业人员的责任心，实现产品作业质量有据可查，可及时跟踪，促进质量自检、互检体系的落实；达到作业基准，并一次合格，保证自检、互检后的产品质量100%合格，禁止不合格品流入下道工序。

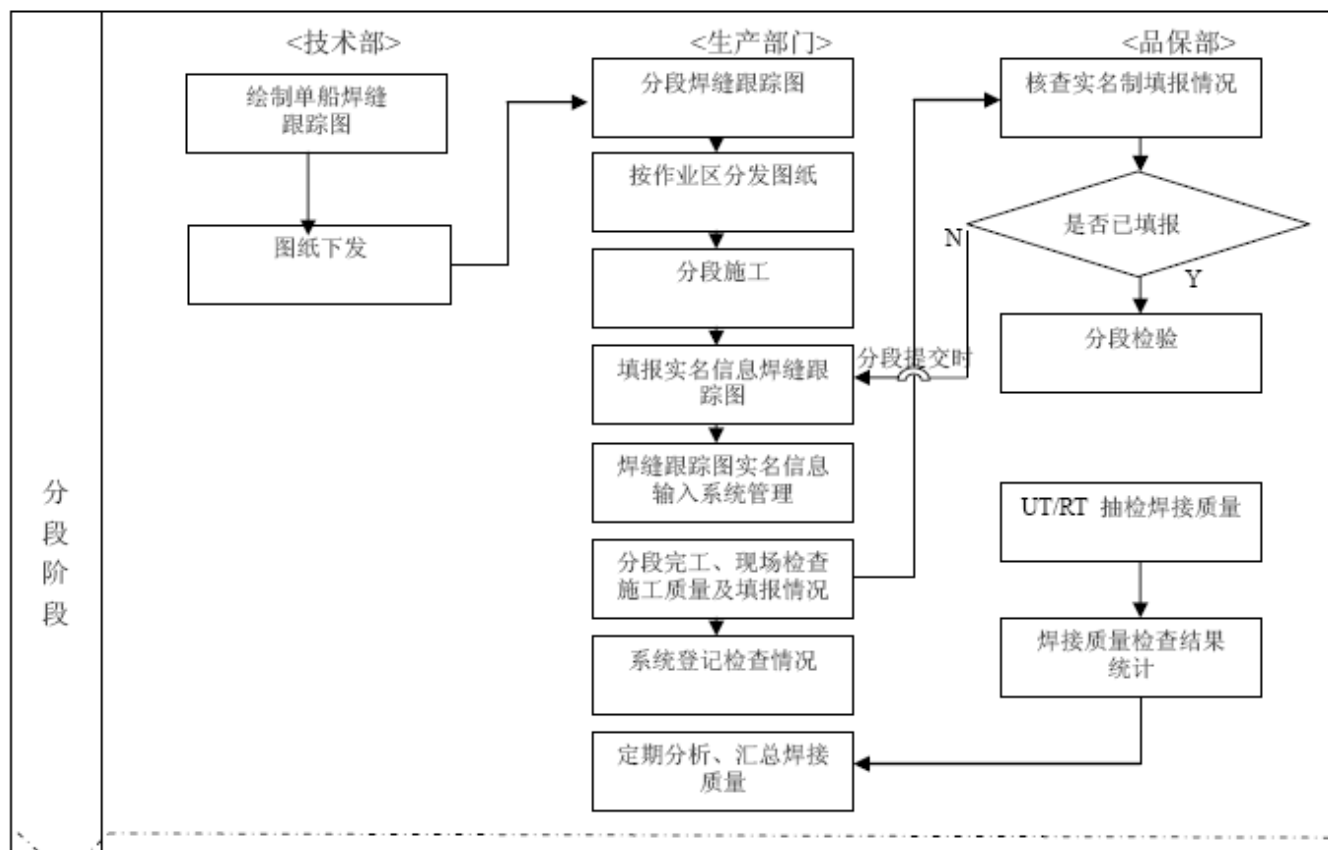
质量实名制的适用范围基本上覆盖了全公司造船质量的全过程，但目前仅在船体焊接管理上试用，今年还要进一步推广。

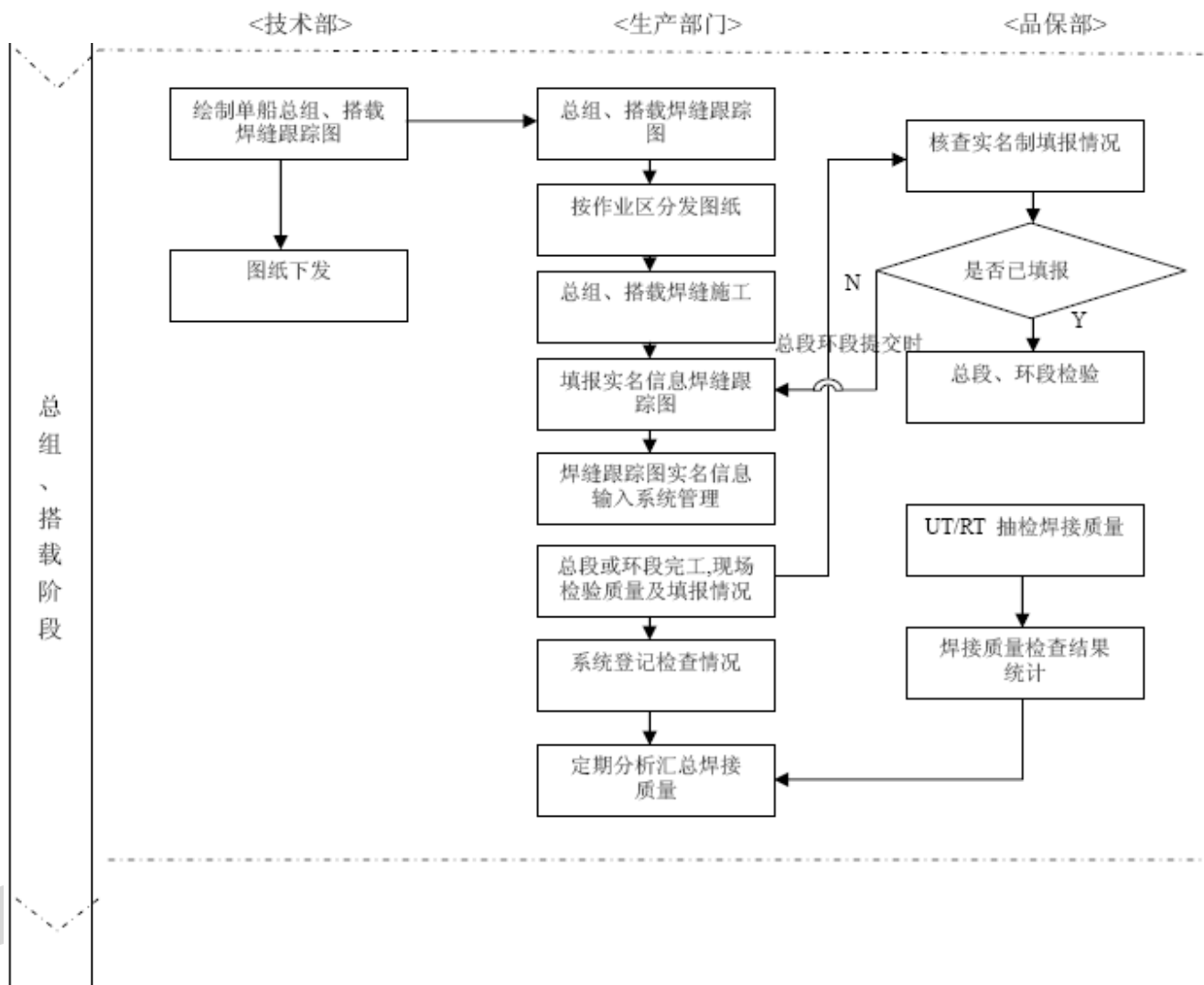




焊接实名制流程图见下图：

焊接实名制业务流程







四、公司质量工艺纪律

目前公司已正常运行的是DYMM03-67-2008《焊接工艺纪律管理制度》，全面质量工艺纪律管理制度正在编制之中，将于3月底完稿，4月份进行全厂宣贯，5月份正式运行。

目前的焊接工艺纪律由品保部的焊接工艺员、无损检测员负责监督及考核，其考核结果（包括将来的全面的质量工艺纪律考核结果）统一由品保部质量管理科来汇总、统计。所有质量考核结果交人力资源部，会处罚、奖励到个人，也会纳入部门或外包队的季度、年度绩效考核。（这也会影响到部门长及在座各位绩效考核）

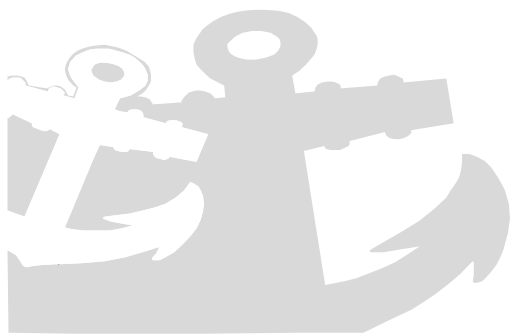




五、船舶产品的质量检验制度

本公司质量检验依据的标准有：《DYS船舶建造质量标准》（目前有效的2008版）、《大洋造船有限公司中船舶检验规程》、《中国造船质量标准》（目前有效版本CB/T4000-2005）、相关的GB、CB、船舶所登记的船级社《钢质海船入级和检验规范》及相关规则的要求并且还要结合相关图纸、工艺文件或资料的技术要求。

本公司实行的是“三级检验制度”，自检→内检→外检。

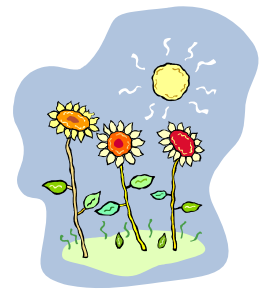




自检:具体作业项目的施工人对其所施工的工件质量负责自检自纠；施工部门的班组（工段）、作业长或其指定的专人负责具体项目对施工人的产品质量检查。

内检:船舶产品生产过程中的质量检验由品保部QC人员负责执行。（OFFSHORE事业部由其部门的QC负责内检）

外检:船东、船检按品保部（或OFFSHORE事业部）QC人员向其提交的项目进行质量检验认定。

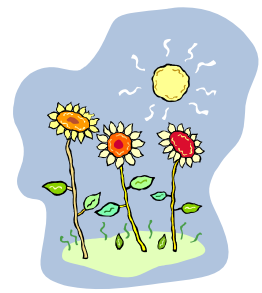




SINOPACIFIC
SHIPBUILDING GROUP
太平洋造船集团



结合本公司的质量方针及推行的质量实名制，自检这个环节相当重要，下面我们说细地讲一下自检的职责（详见与不见体系文件 DYMM03-13-2008（C）《船舶产品质量检验制度》）。





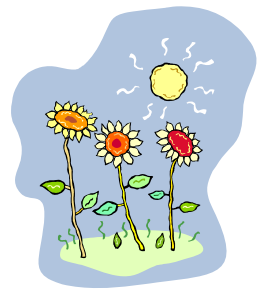
施工者职责

1. 所施工的项目结束完成后，根据施工图纸、工艺文件和作业指导书的技术要求检查核对自己所施工的部件是否满足具体技术质量要求，不达标的在检查过程中标注记号，即时修补、改正，是实现产品质量的直接责任人。
2. 自查认为合格后如实填写《自查记录表》，向所属的负责人（作业长）提出检验申请。
3. 及时向负责人报告在施工中发现的标注、表述不明确的或违背常规要求的事项，必须在问题澄清后方可继续施工，杜绝盲目施工。
4. 维护施工部件及其周边环境的整齐、整洁、保护，避免产品的意外伤害和危及产品质量的隐患排除，应确保在施工过程中严格执行工艺纪律、按照工艺流程正确实施操作，杜绝危害材料、设备的性能及完好性的不规范操作。



作业长职责

1. 施工项目的班组（工段）长或其指定的作业长是自检工作的责任人，也是施工单位责任人，是内检质量一次合格率的第一责任人。
2. 负责按自检所需的图纸、工艺文件和作业指导书以及《自检记录》复查施工产品质量是否满足要求，对不符合要求项在相应产品位置或《自检记录》上做出标注，限令即时整改并确认合格，直至认为全部达到向内检提交的状态。
3. 负责及时向生产运行部监造科反映图纸、工艺、缺陷等非本人能解决的问题，直接影响工期的必须立即向产品所属部报告。





4. 负责监督指导施工者执行工艺纪律遵守操作规程，对施工过程实施巡查和监督，保证各种影响产品质量的因素处于正常状态，落实QC在巡检中所提意见的整改。
5. 负责按照计划时间完成自检，提前或按期提交QC内检，按QC规定的时间表处理好内检意见直至通过内检。
6. 配合QC向船东、船检提交外检，负责交验前检查整改交验现场的环境清洁、通道、脚手、安全防护措施等外围条件，并制止影响交验的作业，负责船东、船检的现场安全监护，对其提出的整改意见负责按时按质整改完成。





质量信息管理制度

质量信息管理主要是由品保部的质量管理科来完成。质量信息的来源主要有：

1. 经营部定期统计的售后船舶质量信息；
2. 生产部门在生产过程中图纸、现场建造等质量信息；
3. 品保部进货检验、现场检验、无损检测、质量工艺执行情况等质量信息；
4. 财务部定额外工时、材料增补信息；





SINOPACIFIC
SHIPBUILDING GROUP
太平洋造船集团



每年会有一份完整的全公司质量方面的各项指标完成情况的统计分析表交企划部。表面看这项工作与在座各位没有关联，但是这个结果是由各个部门做出来的，也是公司质量实际水平的体现。同时这个结果也会影响到公司整体规划各下一年度质量计划。





公司2009年度质量指标有：

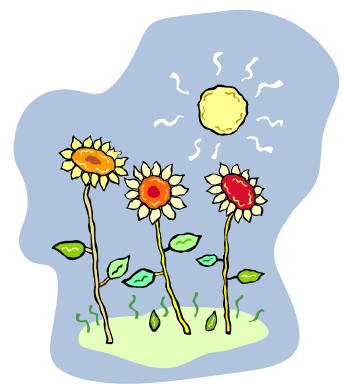
1. 拍片一次合格率85%;
2. 项目报验一次合格率（分内检、外检）90%;
3. 顾客满意度90%;
4. 开发新工艺、新方法2项以上;
5. 顾客反馈信息予以答复100%;
6. 合同评审率100%;
7. 培训计划完成率90%;
8. 计量器具检定率100%;
9. 图纸差错率 $\leq 2\%$;
10. 供方评定率95%;
11. 设备完好率90%;
12. 特种作业上岗证率100%;





七、公司的质量考核办法

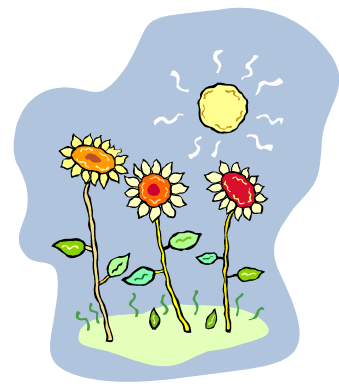
目前公司执行的DYMM03-17-2008 (C)《质量考核办法》将被《质量考核实施细则》代替。目前的考核办法，仅对各部门的季度质量目标和质量事故进行统计考核，以后将会加入更多的质量元素，尤其是质量管理方面的考核。也就是说，以后不仅仅注重结果和进度，同时也关注过程。公司希望通过质量管理使大家少走弯路（即在节能降耗）的基础上，达到所需的结果。





八、质量事故分析与赔偿制度

公司的DYMM03-19-2008 (C) 《质量事故分析、报告及损失赔偿制度》大家可以看看，这里主要是强调一点：公司从2009年2月份将该文件的重大质量事故的经济赔偿从原来的10%~50%调整到10%~100%，可见公司对质量事故处治力度的增强。另外，除了经济赔偿，依据《质量考核实施细则》还会有额外100~1000元的经济处罚到相关责任人。





九、相关的质量奖惩

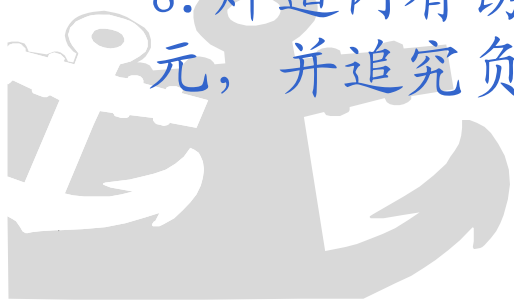
公司目前的质量方面的奖惩文件有：

（一）DYMM03-68-2008 (C) 《焊接工艺纪律处罚细则》详细条款摘选如下：

1. 本厂及劳务工程队焊工不按规定佩戴胸卡上岗操作的（胸卡一律随身携带）罚款20元。胸卡一经办理，专人使用妥善保管，不得转借给他人使用，严禁私自涂改，一经发现，每次罚款50元。
2. 酒后进入工作岗位并实施焊接工作的罚款50元。
3. 不服从焊接工艺员、无损检测员管理的罚款50元；对焊接工艺员、无损检测员有谩骂、对抗行为的从严处罚、直至解除合同。



4. 使用碱性焊条的作业人员（包括各工种），作业时焊条必须用保温筒盛装，而且使用时间不得超过4小时，焊条不得随便放于施工场地，一经发现，一次罚款20元。
5. 遗留在施工现场上的电焊条（含电焊条头），罚责任人每根2元；50根以上的罚辖区责任人每根4元；对责任人不明确的罚部门负责人每根6元。
6. 焊工领用焊条，必须以焊条头换领，调换率要求达100%。仓库保管员不认真履行岗位职责，敷衍了事，一经查实，罚款50元。
7. 电焊线缆未与焊机桩头拧紧就开机使用的责任人，每次罚款50元。
8. 焊道内有锈、水、油污，未清理进行焊接操作的，罚款50元，并追究负责人连带责任。





10. 下雨天、有雾天在室外进行焊接操作的，罚款50元，并追究负责人连带责任。
11. 自然风力在3级以上，在室外进行焊接操作未采取挡风板的，罚款50元，并追究负责人连带责任。
12. 铸钢、高强度钢需加热焊接而未加热进行焊接操作的罚款50元。
13. 在焊接过程中未使用专用工具（砂轮片、钢丝轮、钢丝刷、磨头、焊接手锤等）清理焊缝、焊道的罚款50元。
14. 未按《船体焊接基本规程及焊接参数手册》标注的焊接参数进行焊接操作的罚款50元。违反焊接工艺规程操作，至焊缝有严重质量问题的，每次罚款100元。
15. 在多层多道焊接时，药皮未敲清而进行焊接的，一经发现，一次罚款50元。
16. 高强度船体结构用钢用酸性焊条施焊的，一经发现，一次罚款50元。



(二) DYMM03-20-2008 (C) 《无损探伤结果奖罚执行办法》摘选如下：

以无损检测图、日常抽检和船东/船检额外要求的数量为依据：

1. RT（拍片）一次合格奖25元/张，不合格罚100元/张；一次返修必须合格，不合格罚150元/张；二次返修不合格罚300元/张（焊工和所在工段长均摊）。
2. UT（超声波）一次合格奖25元/米，不合格罚100元/米；一次返修必须合格，不合格罚150元/米；二次返修不合格罚300元/米（焊工和所在工段长均摊）。
3. PT（渗透）、MT（磁粉）一次合格奖25元/米，不合格罚100元/米；一次返修必须合格，不合格罚150元/米；二次返修不合格罚300元/米（焊工和所在工段长均摊）。



(三) DYMM03-17-2008 (C) 《质量考核办法》。摘选如下：

质量考核组成	分值	扣分	备注
质量目标实现	20	与目标值相差1%扣3分，无数值类，一项未完成扣5分。	每项分值扣完为止
质量事故通报	40	出现质量事故通报主要责任部门一次扣5分，次要责任部门扣2分。	
现场处罚	20	被现场检验及巡检处罚一次扣3分，若被通报则按通报扣分。	
内审不合格项	10	年度内审中出现一个不合格项扣3分。	
外审不合格项	10	年度外审中出现一个不合格项扣5分。	



SINOPACIFIC
SHIPBUILDING GROUP
太平洋造船集团

