

附件 2

专项检查良好实践汇总

	单位名称	良好实践 (要素化、典型化)	良好实践描述 (关键要素、环节、理念、方法)
1	苏州纽威阀门股份有限公司	标识管理和过程控制	<p>1. 提高了标识的可追溯性。(1)所有阀门用材料都标识清晰，(2)每台装配好的阀门通过唯一的系列号来识别，(3)特殊订单采用特殊识别，(4)检验合格后打标识钢印，如RT/UT/PT等。</p> <p>2. 图示宣贯作业程序 通过图示化，程序化的要求，化繁为简，工人更易于领悟装配要领，检验员更容易抓住控制点，便于控制和过程检查。</p> <p>3. 压力试验自动控制 压力试验自动控制系统的投入使用，有效确保和改善了压力试验操作的规范性和试验记录的详尽化。</p> <p>4. 不锈钢阀门防铁污染 (1)打磨区域同碳钢打磨区域分开；打磨工具与打磨碳钢的工具分开； (2)装配过程的工具使用不锈钢；周转的托盘与碳钢周转用托盘区分开；装配工位避免有铁污染试验过程，避免阀门碰到铁素体； (3)将铁素体污染作为一个不符合项，在各个检验环节，一旦发现即开单处理。</p>

	单位名称	良好实践 (要素化、典型化)	良好实践描述(关键要素、环节、理念、方法)
2	宝银特种钢管有限公司	精细化质量管理	<p>1、流程化：按照客户批准的制造大纲和工序作业指导书要求进行作业。</p> <p>2、标准化：对可以量化的相关工序进行量化内控质量管理，如规定了成品冷轧的送进量和车速、脱脂清洁用羊毛毡的个数，抛光用砂带的目数等，对不可量化的工序，建立标样使用比对的方法进行质量管控，如脱脂清洁度标样、冷轧缺陷实物对比标样、热处理后的变色标样等等，保障了工序质量的一致性和规范性。</p> <p>3、信息化：在整个制造过程中，每支管材采用电刻管号为标识、借助现场强大的内部信息化网络进行追溯性管理，实现了产品信息全流程的质量监测和管控，确保了产品的可追溯性。</p> <p>4、制度化：产品制造过程中以制度化的方式进行质量管理，如对本工序、工序间在生产现场开展“三工序”活动，即验收上工序、控制本工序、服务下工序的质量管控活动，保证产品制造过程的有序和受控。</p>
3	烟台台海玛努尔核电设备股份有限公司	焊接过程管理	<p>1、台海玛努尔对焊接过程记录配置了专门的记录员，从领用焊接材料开始，到退还焊接材料结束，整个过程都由记录员和焊工同时完成，过程所有的表格上都需两人同时签字。</p> <p>2、焊材复验合格后所有的焊材包装上都贴了台海玛努尔的合格标签。</p> <p>3、对于焊条的使用台海玛努尔进行了详细的规定，焊条断弧不准再继续使用到产品上，退回焊材库后，由焊材库人员挑出较长的进行保管，给非核工装和焊工练习使用。</p> <p>4、在车间设立焊工资质面板，将每个焊工的持证项目、含义，资质到期时间都在罗列在面板上，便于焊工资质的现场管理。</p>

	单位名称	良好实践 (要素化、典型化)	良好实践描述 (关键要素、环节、理念、方法)
4	上海第一机床厂	零部件加工精度控制	<p>第一机床厂有限公司是一家专业生产核电站核岛主设备一堆内构件和控制棒驱动机构的厂家。在堆内构件的制造中，关键在于大型零件堆型支承板、上、下堆芯板等零件的精密孔系的精密镗铣加工，在多达 20 多个堆的制造过程中未发生孔系精度超差不符合项。</p> <p>在加工过程中，公司始终坚持质量第一，预防为主的观念，在加工前召开技术交流会，充分理解图纸和加工工艺的要求。在动刀前的每一项操作进行操作员自检、互检、检验员检验三重检查，并通过加工试件、由公司首席技师复核数控程序、模拟走刀等措施来保证数控程序的正确性。通过这些预防性措施，确保把每一步操作都做对，从而保证产品的质量。</p>
5	东方阿海珐核泵有限责任公司	<ol style="list-style-type: none"> 1. 焊工和无损检测人员资质看板 2. 内部经验反馈 3. 加班时间限制以及对焊接过程的工作时间安排和工作业绩的考核 	<ol style="list-style-type: none"> 1、在公司焊接区域将焊工的资质情况进行挂牌张贴，其内容包括焊工姓名、焊接合格项目代号、焊工证书编号、证书有效期、焊接编号。如资质情况有任何变化，将由技术人员对张贴的内容及时进行更新。 对于焊接过程中所需进行无损检测的人员资质情况也进行可视化管理，由人力资源部根据已取得HAF 602的无损检测人员资质清单，制作了相应的卡片，每个无损检测人员都持有这种卡片，并随员工卡随时携带，有利于检验人员明确自己的无损资质情况，监督人员也能随时确认检验人员的资质。 2、针对焊接过程中发生的质量问题，东方阿海珐质量部不定期的组织相关部门进行详细分析，要求操作者也要参加分析会议。分析所形成的原因及相应的纠正行动由生产部门汇编为经验反馈手册，同时在相关班组进行宣贯，以避免同类的问题重复发生。 3、鉴于焊接操作的特殊性以及对产品质量的重要性，东方阿海珐公司遵循将重要的焊接活动安排在白天的工作时间，便于关键过程始终处于技术及管理的监控中。并且，如果焊接过程出现任何偏差，都能在技术人员的指导及批准下及时纠正，焊接过程中不会因为出现问题而没有及时得到技术意见而进行下序的操作。 <p>在焊工业绩管理方面，东方阿海珐不对焊工的工时进行考核，而只是对重复性由于操作者原因而发生的质量问题进行记录，这样有利于以过程质量保证产品的最终焊接质量，而不会要求焊工为保证工时而出现赶工的问题，以至于焊接过程质量不可控。</p>

	单位名称	良好实践 (要素化、典型化)	良好实践描述(关键要素、环节、理念、方法)
6	江苏神通阀门股份有限公司	重视质量管理	<p>坚持质量透明，鼓励员工诚实工作，使员工的自觉性得到了很大的提高。</p> <p>1、人人都是质检员制度。操作工拿到派工单以后的第一道工序，就是先检查实物是否与图纸、质量记录单相符，是否有缺陷，没有缺陷的方可进入下一道工序。发现缺陷，做好标识，及时报告，实行奖励。没有认真检查，将有缺陷的零件流转下去，按规定给予重罚。</p> <p>2、质量损失赔偿制度。对于民用产品，谁干坏了就由谁赔偿。但在核电事业部，公司规定，自己干坏的零件，只要自己申报，做好标识，就不需要赔偿，如果隐瞒不报，就要进行重罚。鼓励大家勇于曝露问题，杜绝隐患。</p>
7	东方电气（广州）重型机器有限公司	经验反馈与风险管控	<p>东方电气（广州）重型机器有限公司（以下简称东方重机）将“管理提升”作为2014年企业管理和质量管理的核心工作，制定了《管理提升阶段工作计划》以及《2014年质量改进计划》，开展了经验反馈、风险点管控等主要改进工作。</p> <p>1、结合集团经验反馈平台，东方重机成立经验反馈工作组并指定经验反馈工程师，开展了公司、部门、班组三级经验反馈工作。公司级经验反馈由质量保证部负责组织开展并跟踪落实，部门级经验反馈由各部门经验反馈工程师负责跟踪落实，班组级经验反馈由各班组组织开展。通过大力推进和有效组织，东方重机及时对同行经验、核电厂现场反馈问题以及公司内部的典型质量问题组织开展了经验反馈工作，有效预防了部分问题的重复发生。</p> <p>2、借鉴同行经验，结合自身特点，东方重机推动了经验反馈工作，主要有如下特点：</p> <p>（1）结合以往经验，组织评估和分析新项目制造难点，并拟定管控方案，发布新项目风险点清单；</p> <p>（2）结合风险点清单、制造经验，组织识别月度生产计划中的重点和难点项次，制定管控方案，发布月度关键风险点清单；</p> <p>（3）定期评估风险点及风险点管控成效，对风险点实施动态管理。</p> <p>通过对风险的识别和管控，对生产过程中的重点和难点工序实施风险预防，降低了风险点工序问题的发生率。</p>

	单位名称	良好实践 (要素化、典型化)	良好实践描述 (关键要素、环节、理念、方法)
8	上海核电设备有限公司	1. 体系量化评估 2. 质量风险点识别与管控	<p>1、体系量化评估</p> <p>上核采用一种量化工具，用以在不同层次量化评价核电质保大纲运行的有效性。该量化工具既能从公司层面对质保大纲的有效性进行总体量化评价，并对质量保证单个要素进行量化评价，又能从部门层次按其承担的质保大纲那部分进行量化评价，并对质量保证单个要素按其承担的部分进行量化评价，从而使公司各级管理层有更为直观的了解：质保大纲的运行在多大程度上有效，哪些方面需要改进，需要作多大努力，明确了清晰的质量改进方向。</p> <p>2、质量风险点识别与管控</p> <p>上核作为核岛主设备的制造加工企业，产品的质量直接关系到核电安全的重大问题。而其质量管理面临着以下具有挑战性的特点。产品技术种类全面，工艺路线复杂，“能级系列化、技术路线和机型多样化”使质量信息的种类多样、复杂，对分析质量管理重点带来了较大难度。配备齐全，质量因素复杂，风险系数参差不齐使质量管理措施的落实需要消耗大量的人力、物力。针对上述两种情况了更好的控制核电产品制造过程中的质量问题易发点，公司建立了质量风险点的识别与管控制度。通过质量风险点的管控建立一套监督、监控和规范的机制；在订单规模化、能级系列化、技术路线多样化的核电产品制造过程中，持续地降低公司的制造质量风险，同时累积了技术经验并进入了质量持续改进的良性循环。上核在近两年的摸索中初步建立了这套管理方法的架构，包括管控团队的建立，风险点识别，管控措施制定，管控措施的落实跟踪，风险数据库的建设等工作板块。</p>