外包（外协）产品技术质量条款落实管理规定

1　目的

本文件是按照双方签署的合同、技术协议、质量保证协议的技术质量条款的要求，规范供应商质量保证措施策划的编制和实施，确保燃气轮机外包（外协）产品的工艺、生产及交付过程受控。

2　范围

本文件适用于燃气轮机军品、科研产品及民品的外包、外协的过程控制。

3　引用文件

GJB9001C　质量管理体系要求

GJB5714　外购器材质量监督要求

GB/T19001　质量管理体系要求

LGH/QZL307　质量保证协议

LGH/QZL308　军品质量保证协议

4　术语和定义

5　职责

5.1　外包（外协）供应商负责编制承制产品技术质量条款质量保证措施策划（质量保证计划/质量保证大纲）和策划实施计划表，内容清晰明确，签署完整有效。

5.1.1　外包（外协）供应商在签订合同、技术协议、质量保证协议或质量保证要求后，首先 5 个工作日完成策划实施计划表（详见附表 1）的编制并提交龙江广瀚质量部 QA 办公室备案。实施计划表可以更改，但要重新提交龙江广瀚质量部 QA 办公室备案方可实施。由于某种原因无法完成实施计划表，可以向龙江广瀚质量部 QA 办公室提交策划实施计划申诉表（详见表 2），龙江广瀚责任部门给出确认意见后完成实施计划表并提交。

5.1.2　质量保证措施策划（质量保证计划/质量保证大纲）的编制，如果需工艺评审的产品，最迟应在工艺评审前完成编制，以便工艺评审时同步判定给出的保证措施的有效性；对于无需工艺评审的批量生产产品，应在产品加工前完成，策划内容要与策划实施计划表内容一致，并提交龙江广瀚质量部 QA 办公室备案存档。

5.1.3　外包（外协）供应商应按照确认后的策划实施计划表和实际执行的工作内容，及时填写策划实施执行情况表（详见表 3），提供龙江广瀚确认存档。策划实施执行情况表作为质量保证金支付的必要条件之一。

5.1.4　外包（外协）供应商负责承制产品技术质量条款质量保证措施策划（质量保证计划/质量保证大纲）的实施、检查、更改、签署和版本控制。

5.2　龙江广瀚质量部是外包（外协）产品的关键过程（三定表、明细表）、质量控制点、不合品审理、质量信息、质量问题、出厂质量评审等主要过程的归口管理部门。

5.2.1　龙江广瀚质量部负责策划和实施的监督，负责策划实施计划表的会签确认，负责策划实施计划表中事项的申诉确认，负责策划实施执行情况的核查及负责归口管理过程见证材料的收集、归档。

5.3　龙江广瀚生产部技术中心/加工中心是外包（外协）产品的工艺评审、首件鉴定、技术状态、特殊过程等主要过程的归口管理部门。

5.3.1　龙江广瀚生产部技术中心/加工中心负责策划和实施的监督，负责策划实施计划表中事项的申诉确认，负责策划实施执行情况的核查及负责归口管理过程见证材料的收集、归档。

5.4　龙江广瀚生产部运行中心/加工中心是外包（外协）产品的生产前准备状态检查、生产计划、甲供件、产品交付等主要过程的归口管理部门。

5.4.1　龙江广瀚生产部运行中心/加工中心负责策划实施计划表中事项的申诉确认，负责在未签订合同需要提前启动生产的条件下的技术协议和质量保证协议的协调，负责策划实施执行情况的核查及负责归口管理过程见证材料的收集、归档。

5.5　龙江广瀚采购物流部是外包（外协）产品的合同的归口管理部门。负责供应商未按照策划执行生产而导致的质量问题、生产滞后和停产等后果的处罚。

6　技术质量条款落实

6.1　技术质量条款落实的流程（详见流程图）和要求。

6.1.1　合同、技术协议、质量保证协议或质量保证要求双方签订后，供应商编制策划实施计划表，提交龙江广瀚备案并执行，执行过程中对于缺少条件无法执行或更改的情况可以向龙江广瀚进行申诉和更改，经龙江广瀚确认通过后继续执行；执行过程中形成的报告和策划实施执行情况表提交龙江广瀚归口管理部门归档；对于流程超越需供应商办理例外放行手续，经龙江广瀚归口管理部门签字确认后方可执行，并将确认后的例外放

行单传递龙江广瀚质量部 QA 办公室备案存档。

6.1.2　策划实施计划表中的计划状态有执行中、变更及备案三种情况，对于变更的条款需要将原状态记录保留，复制到新的表格中，在后面的表格栏填写变更后的计划时间节点及状态，重新提交龙江广瀚备案执行。计划表中要包含质量保证计划/质量保证大纲编制完成的计划时间节点。

6.1.3　合同、技术协议、质量保证协议或质量保证要求双方签订后 5 个工作日内不能提交策划实施计划表的，龙江广瀚要通报供给应商的质量部部长；对于 10 个工作日内不能提交的，要通报给龙江广瀚相关部门和供应商的主管质量副总；对于 15 个工作日内不能提交的，要通报给龙江广瀚高层和供应商的总经理。

6.1.4　供应商依据双方签订的技术协议、质量保证协议或质量保证要求，必须编制质量保证措施策划，对恶意超越质量控制过程的行为，由龙江广瀚讨论后，对供应商质量保证金扣罚，涉及龙江广瀚人员，对其扣除绩效。

6.2　技术质量条款质量保证措施策划原则

6.2.1　龙江广瀚外包（外协）供应商在燃气轮机生产时，要按照 GJB9001C、GB/T19001《质量管理体系要求》、GJB5714《外购器材质量监督要求》执行策划、实施及质量监督。

6.2.2　龙江广瀚、外包（外协）供应商依据上述 6.2 条款和正式、有效版本的图纸、标准、技术单等，在生产或试制前签订合同、技术协议及质量保证协议，双方要明确技术质量条款的内容和要求。

6.2.3 外包（外协）供应商依据上述 6.2 条款和双方签订的技术协议、质量保证协议中的技术质量条款实施质量保障工作，编制质量保证措施的策划（质量保证计划/质量保证大纲），保证策划内容的完整性、准确性和可操作性，使得协议中的技术质量条款得以充分落实。

6.3　技术质量条款质量保证措施策划主要内容和要求

6.3.1　技术状态管理

6.3.1.1　龙江广瀚提供的图纸、数模、标准、更改单、技术单、工作联系单等，需供应商按照版本、编号、日期等方式建立台账，设专人管理，不得随意更改。

6.3.1.2　经过龙江广瀚评审、会签确认的制造工艺、铸造图纸、数模，也应按照版本、编号、日期等方式建立台账，设专人管理，如果（除勘误外）更改，应得到龙江广瀚相

关部门的认可才能执行更改，必要时需重新评审。

6.3.2　人员

6.3.2.1　工艺技术人员应该具有从事燃气轮机类似产品工艺设计的经验和能力，且供应商企业应定期对工艺技术人员进行培训和考核，使其技术水平不断提高。

6.3.2.2　生产人员应该具有从事燃气轮机类似产品生产的经验、资质及能力，特别是对燃气轮机关重件的制造能力，做到定期培训和考核。

6.3.2.3　产品检验人员应该具有燃气轮机类似产品检验的经验和能力，尤其是理化和无损特殊检验的资质和评价的能力。

6.3.2.4　体系管理人员具有 GJB9001C、GB/T19001 的质量管理经验，能够按照标准的要求对燃气轮机产品生产过程进行控制。

6.3.3　量器具、设备、设施

6.3.3.1　配备的生产设备具有承制产品的制造能力，能够有专人维护和检修，保持设备处于完好状态。

6.3.3.2　配备的检验、试验量器具和设备具有承制产品的检测和试验能力，做到定期维护和检定，保持量器具和设备处于合格状态。

6.3.3.3　配备的设施满足承制产品制造和检验、试验的要求，对产品有直接影响的设施、工作场所及工作环境，要明确其要求或特性。

6.3.4　承制产品的原材料

6.3.4.1　由龙江广瀚提供的原材料，需要供应商指定部门管理原材料的信息，并建立台账，做好标识。

6.3.4.2　由供应商自行采购或生产的原材料，需要供应商指定部门按照龙江广瀚的图纸或标准进行检验验收，做好标识，形成检验记录和报告随产品一起发货。

6.3.5　工艺

6.3.5.1　按照龙江广瀚提供的图纸、标准、数模、技术单及技术协议中技术条款等现行有效版本编制工艺，识别关重键、关键过程和特殊过程，按照国军标体系要求实施三定和特殊过程确认，做好标识。另委托设计的或标准件的产品按照相应的标准编制工艺。

6.3.5.2　按照双方签订的质量保证协议要求，在生产或试制前开展工艺评审，对于工艺中存在重大问题，评审未通过的，需要重新进行评审；对评审组提出的整改意见，要采取改进措施，明确在产品工艺中的落实期限，经评审组成员验证签字确认闭环，后续生

产过程中发生工艺更改，需龙江广瀚相关部门签字确认，定期开展工艺纪律检查。

6.3.6　生产过程控制

6.3.6.1　依据评审的工艺，开展首件（批）生产，注意：首件（批）一定按照策划的工艺、人员、设备、环境、材料、测具等实施生产，且在生产过程中有任何更改需要记录和确认，在首件检验和首件鉴定时提供备查和评估，防止从几件中选定某一合格件或返修合格件选做首件，隐含工艺或生产过程不适用，后续批产时存在批量不合格现象，做好首件标识，涉及到特殊过程需龙江广瀚技术部门确认。

6.3.6.2　在批量生产前，按照双方签订的质量保证协议要求，开展首件（批）鉴定，自查和整理首件生产的全部过程记录，提供首件鉴定的评审组核查，对评审组提出的整改意见，要采取改进措施，经评审组验证签字确认闭环。

6.3.6.3　在批量生产过程中，按照双方签订的质量保证协议要求，对质量控制点清单中给出的停工待检点（H）、现场（W）和文件见证点（R）实施见证，对现场见证人员提出的意见给予闭环处理。

6.3.6.4　在生产、检验过程中需要使用对比样件进行产品检验的，需要在生产、检验前制订样件，并经龙江广瀚确认，形成龙江广瀚（研发部、生产部、质量部）及供应商双方签署的样件确认单，建立样件编号和样件台账，设专人管理。

6.3.6.5　不合格品应按照 GJB9001C、GB/T19001《质量管理体系要求》中 8.7 条款和龙江广瀚的要求执行管理，不合格品缺陷描述要清晰（包含图纸要求理论值、实测值、缺陷照片等）、原因分析要准确、纠正措施要有效，不合格品信息传递及时，在没有龙江广瀚给出审理意见前不允许放行，废品要标识、隔离存放并建立台账。

6.3.6.6　在产品生产过程中，应按照有效文件的表格格式填写生产和检验的记录，记录要正确、完整、清晰，不允许私自涂改记录，保证记录的详实性与正确性；妥善保管记录，实物要进行产品标识和可追溯性标识，确保产品实物质量状态与记录的符合性和可追溯性。

6.3.7　按照质量保证协议中涉及承制的产品，供应商的分包商要经过龙江广瀚进行确认，生产过程要进行控制，根据分包内容编制相应的质量保证协议，协议中明确控制内容和控制要点，必要时对关重件工艺实施评审，对特殊过程要进行过程确认。在产品验收时，编制验收准则或检验工艺，确保产品符合设计要求。

6.3.8　按照双方签订的质量保证协议要求，要设专人对承制产品的质量信息数据进行跟

踪收集、统计和分析、不断改进，定期以书面报告的形式提供给龙江广瀚，对发现的产品质量问题应按照要求及时实施质量问题归零，必要时应积极配合龙江广瀚监督检查组对产生质量问题的原因进行查找和分析，采取相应的整改措施，提高后续产品交付的质量。

6.3.9　质量保证措施策划中要对承制产品的生产过程进行风险识别，如工艺设计开发、工装的设计制造、设备的使用和维护保养、人员的经验和技术水平、工序外包等，对存在的风险进行评估，制定风险应对措施，形成相应的分析报告，备查。

6.3.10　产品交付

6.3.10.1　按照图纸、标准、技术单、检验工艺等要求，由专职检验人员检验合格，审理程序闭环，开具合格证后可具备交付条件。

6.3.10.2　交付的产品按照要求进行产品标识保证产品的可追溯性，确认标识无误后可具备交付条件。

6.3.10.3　交付的产品按照要求在生产和交付过程都要采取必要的防护措施，明确搬运、存储、包装、运输等控制要求，确认防护无问题可具备交付条件。

6.3.10.4　按照双方签订的质量保证协议中对交付资料的规定要求，确定资料准确、齐全完整，同时满足上述条款后可交付。

6.4　技术质量条款质量保证措施策划、实施和监督检查要求

6.4.1　策划与实施，按照上述策划内容制定相应的工作程序和操作规程，对策划的每项条款的工作内容、执行人员、工作要求、控制方法、记录要求及所需要的材料、设备、文件做出明确规定并执行。

6.4.2　策划和实施的监督检查，供应商应设置相应部门的固定人员对策划和实施贯彻执行情况、产品符合要求的程度进行跟踪监督检查，定期向龙江广瀚提供备查资料。

7　附表

附表 1　策划实施计划表

附表 2　策划实施申诉表

附表 3　策划实施执行情况表

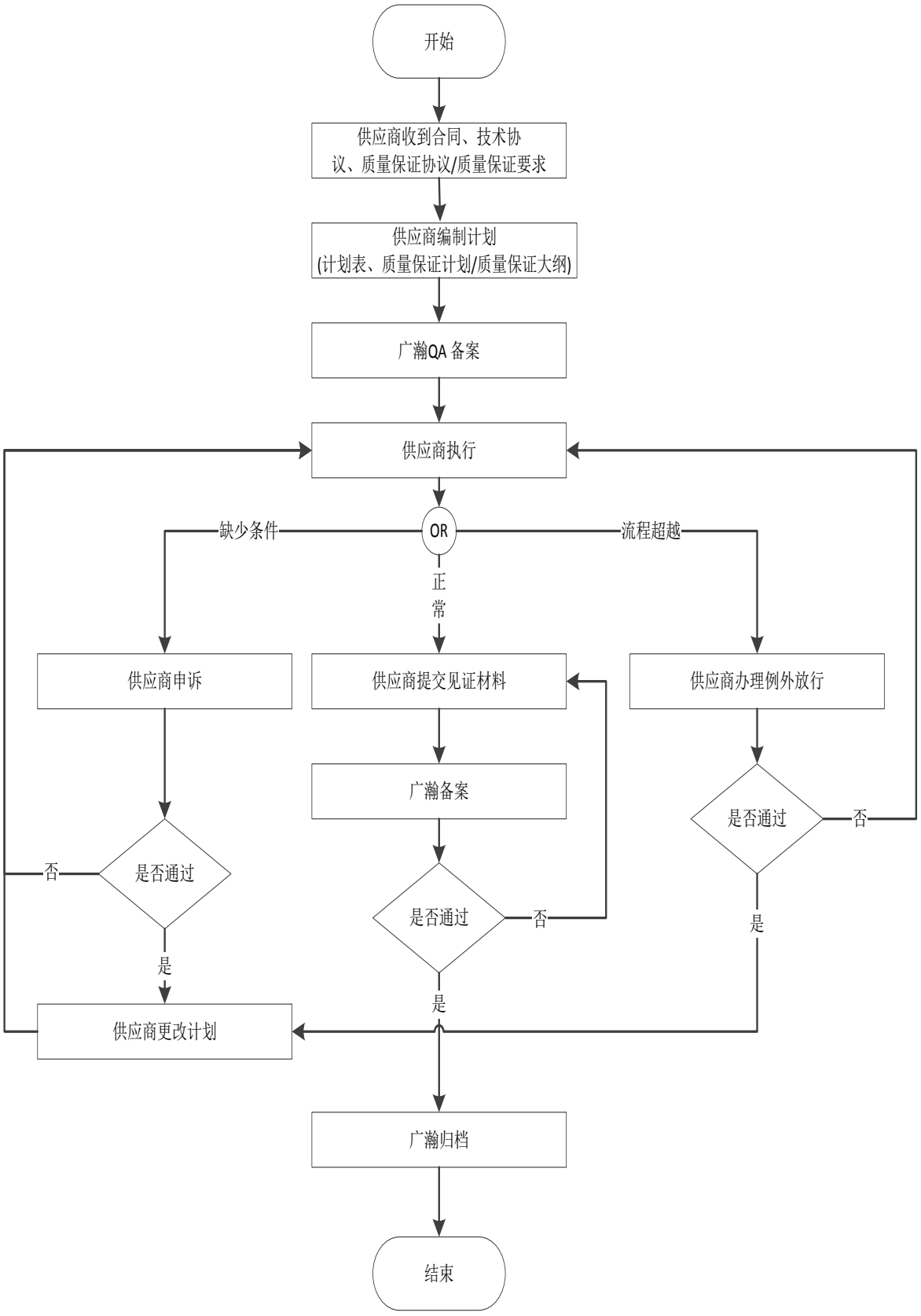

图1 技术质量条款落实的流程图

附表1

策划实施计划表

QZL317—1　　编号：

合同编号		技术协议编号		质量保证协议编号	

序号	质量保证条款	计划完成时间	计划状态（执行中、已变更、已备案）	实际完成时间

编制	日期	校对	日期	批准	日期	顾客会签	日期

附表2

策划实施计划申诉表

QZL317—2　　编号：

合同编号		技术协议编号		质量保证协议编号	
申诉项：					
申诉理由： 申诉单位：　　申诉人：　　日期：					
确认意见： 龙江广瀚确认部门：　　确认人：　　日期：					

附表3

策划实施执行情况表

QZL317—3　　编号：

合同编号		技术协议编号		质量保证协议编号	
质量保证措施策划编号			检验计划编号		

序号	质量保证的条款	策划实施执行见证材料	计划与实施符合性

编制	日期	校对	日期	批准	日期