

民用燃机零组件供应商质量保证要求

编号: LGH/QZL324—2026

中船重工龙江广瀚燃气轮机有限公司
2026 年

民用燃机零组件供应商质量保证要求

1 目的

本质量保证要求是按照GB/T 19001标准的要求,结合项目和外包产品质量控制内容而编制。本要求是产品合同的组成部分,供应商应依据本要求编制质量保证计划,在供应商质量保证计划中和相关文件中贯彻落实本质量保证要求。未签订正式合同但产品是供应给中船重工龙江广瀚燃气轮机有限公司的,供应商也应满足本要求的规定。

供应商需严格落实LGH/QZL317《外包(外协)产品技术质量条款落实管理规定》中条款要求,质量保证措施策划在生产过程中应及时更新,最终版本的质量保证措施策划在需要时及时提供备查,质量保证措施策划的实施执行情况记录随产品一起交货。

2 范围

本要求适用于中船重工龙江广瀚燃气轮机有限公司(以下简称龙江广瀚)外包(外协)的民品生产和服务过程质量控制。

不需单独签订质量保证协议的简单产品,质量控制按此文件执行。

3 引用文件

- GB/T 19001 质量管理体系要求
- LGH/QSC858 机匣成套性标识管理规定
- LGH/QZL317 外包(外协)产品技术质量条款落实管理规定
- LGH/QZL321 外包、外购产品批次号管理办法
- LGH/QZL137 检验资料电子化归档管理规定
- LGH/QGS761 质量信息管理程序
- LGH/QZL138 第三方无损、理化检测机构清单
- LGH/QZL326 供应商测量系统分析管理办法

4 要求

4.1 有认证要求的产品供应商提供的检验资料应包含认证材料,需要认证的产品在签订的合同或质量保证协议中明确。供应商交付产品时应将相应的认证证书一同提供。

4.2 根据龙江广瀚承接国际项目的实际,供应商应提供相应国际项目要求语言的交付资料,交付资料的语言和格式在质量保证协议中明确。

4.3 文件控制

4.3.1 龙江广瀚提供的图样、技术文件等属于龙江广瀚财产,供应商需按照GB/T 19001

相应条款的要求进行发放、使用、回收以及管理。

4.3.2 龙江广瀚提供的图样、技术文件属于受控文件, 供应商不得任意更改。当需要供应商在龙江广瀚发放的介质上更改时, 应得到龙江广瀚原确认部门的认可, 并按照龙江广瀚提供的更改单进行更改, 更改落实情况回复龙江广瀚档案中心。

4.3.3 经龙江广瀚确认的供应商文件在更改时, 应得到龙江广瀚原确认部门的认可。

4.3.4 供应商应建立有效文件清单, 明确每个产品现行有效的文件编号及版次。

4.3.5 供应商在收到龙江广瀚提供的技术文件资料后, 应于10日内完成回执文件的填写, 提交龙江广瀚档案中心; 如出现多次催办仍不发送回执的情况, 龙江广瀚有权对供应商进行不高于合同额5%的罚款。

4.4 记录控制

4.4.1 供应商产品生产过程中, 应按照正式表格格式填写生产和检验记录, 记录要求完整、清晰, 不允许私自涂改, 保证记录的详实性与准确性; 记录应妥善保管, 确保产品实物质量状态符合记录。

4.4.2 供应商需要将零件图纸技术要求的完成情况逐条填写在检验记录上。

4.4.3 当需要用规定模板提交记录时, 由龙江广瀚提供模板, 厂家按照规定要求提供记录。需要按模板提交的记录在质量协议中明确。

4.5 质量信息管理

4.5.1 供应商应及时将产品质量信息及其跟踪情况向龙江广瀚质量部通报。

4.5.2 当产品出现批次性、重复性质量问题时, 供应商应主动按LGH/QGS761《质量信息管理制度》要求向龙江广瀚质量部传递质量问题信息。

4.5.3 当供应商接收到龙江广瀚传递的“产品质量问题信息”后, 应在5个工作日内将原因分析和纠正措施传递到龙江广瀚质量部。

4.5.4 当龙江广瀚质量管理人员对质量问题进行调查时, 供应商应指定质量管理人员进行配合, 协调内部相关部门提供龙江广瀚所需要的文件和数据。

4.5.5 供应商应当在龙江广瀚官网www.ghturbine.com的首页底部的资料下载界面下载LGH/QZL317《外包(外协)产品技术质量条款落实管理规定》、策划实施计划表、策划实施计划申诉表和策划实施执行情况表, 并按照管理规定中的时间要求完成策划实施计划表、策划实施执行情况表的填写, 策划实施计划申诉表应按需及时填写, 以上3项表单填写后均发送至龙江广瀚产品信息接收邮箱zlxx@ghturbine.com。

4.6 产品和服务的设计和开发

当供应商进行产品、工装、模具、工艺等设计活动时, 应按照GB/T 19001中相关条款的要求进行设计和开发的策划、控制、输出和更改。

4.7 采购质量控制

4.7.1 供应商应按照GB/T 19001中相关条款的要求, 对供应商的次级供应商进行有效的控制, 使之处于受控状态, 确保采购的原材料和外包工序符合产品质量要求, 特别是对龙江广瀚产品质量有重要影响的次级供应商, 须加以严格控制。

4.7.2 供应商针对重要的采购产品, 应对次级供应商提出技术、质量要求, 明确次级供应商提供产品的质量控制要求及验收准则。

4.7.3 当龙江广瀚针对次级供应商有明确要求时, 供应商在选择次级供应商时应向龙江广瀚生产部报备或在龙江广瀚所拟定的名录中选择, 需要报备的次级供应商在双方签署的质量保证协议中明确, 批准后方可实施采购。

4.8 工艺文件

4.8.1 供应商须熟悉和掌握龙江广瀚提供的图样、技术文件要求, 依据经批准的生产工艺文件和检验规程开展生产和检验活动。接到质保协议后按照龙江广瀚模板编制控制计划, 并在控制计划中识别质量控制点, 有工艺评审的零件在工艺评审阶段提交质量部检验工程师会签, 无工艺评审的零件在开工前应将检验工艺(检验规范)和控制计划提交质量部会签; 会签完成的控制计划由检验工程师进行存档, 控制计划如换版需重新会签。检验工艺/检验规范/控制计划明确检验工具、检验方法和要素形成工序, 不能有遗漏和简略。

4.8.2 按照GB/T 19001中相关条款的要求, 供应商应识别特殊过程, 以保证可追溯性, 供应商保存特殊过程的资料期限为10年。

本公司外包中的特殊过程至少包含以下所列内容, 供应商应根据产品生产过程自行识别和增加:

- a) 化学清洗;
- b) 涂层、镀层;
- c) 热熔炼、铸造、锻造、热成形、热校形、喷丸成形、超塑性成形;
- d) 热处理、表面处理(渗氮、渗碳、硼化、电镀、化学镀、刷镀、金属表面转化膜处理、涂层涂覆、表面喷丸强化等);
- e) 油漆、喷涂;
- f) 喷砂;

g) 焊接;

h) 非金属成形;

i) 胶接;

j) 非传统的机加工(电解加工/火花加工)或特种加工(高能束加工、化学铣切加工)等;

4.8.3 供应商应识别关键过程,并从严控制,编制关键过程明细表、关键过程三定表和关键过程工艺文件,细化关键过程的生产工艺方法、工艺参数和检验要求。进行关键过程标识,选配关键过程所需的人员和设备。

4.8.4 供应商在生产过程中,需严肃工艺纪律,不得超越和违反工艺规定。对于因实际情况确实需要修改工艺的,应按供应商工艺更改的规定执行。

4.8.5 图纸或技术协议要求进行无损检验的产品,相应的无损检验工艺应联系龙江广瀚质量部进行会签。

4.8.6 工序外协产品如龙江广瀚提供检验工艺,应按龙江广瀚的检验工艺执行。

4.8.7 供应商根据质量保证协议的要求开展工艺评审,工艺评审应邀请龙江广瀚参加,当经评审的工艺发生更改时,供应商应通知龙江广瀚并协商确定是否对更改后的工艺进行再次评审。工艺评审资料提交龙江广瀚技术中心进行归档。工艺评审未通过不允许进行生产加工。

4.8.8 编制机匣成套件工艺时,需依据龙江广瀚提供的LGH/QSC858《机匣成套性标识管理规定》、技术协议,将成套性标识的要求落实到工艺,按工艺填写的记录同随产品资料一起提供龙江广瀚。

4.8.9 图纸要求做密封试验、压力试验、流量试验等性能试验的产品,供应商需要编制试验操作规范/规程,并经龙江广瀚技术人员会签;试验操作规范/规程及记录随产品交付。

4.8.10 供应商应提供终检记录,随产品一并交付,终检记录应包含图纸及技术要求的全部要素,并对全部要素进行编号。

4.9 首件鉴定

在质量保证协议中明确首件鉴定的要求,供应商应在首件加工完成后向龙江广瀚质量部提交检验。首件检验通过后,供应商应组织开展首件鉴定,并邀请龙江广瀚参加。首件鉴定通过后,需向龙江广瀚提供全套首件鉴定资料。首件鉴定资料提交龙江广瀚技术中心进行归档,首件鉴定未通过不允许进行后续生产。

4.10 监视和测量

供应商应依据GB/T 19001《质量管理体系要求》中相关条款要求制定监视和测量资源的相关成文信息（程序文件），并严格执行，以确保监视和测量结果有效和可靠。

4.11 通用的检验与验收

4.11.1 供应商应将质量保证协议明确的质量控制点相关现场复验要求落实到检验工艺（检验规范）和控制计划中。

4.11.2 供应商应编制现场复验和质量控制点实施计划，并提交龙江广瀚公司，双方按该实施计划完成质量控制点相关复检工作。计划如有变更应提前3-5工作日提交龙江广瀚。报检前产品应完成所有工序、自检、不合格品审理。

4.11.3 依据质量保证协议中质量控制点要求，龙江广瀚在供应商处进行产品复检时，供应商应保证产品一次交检合格率不低于90%，由于供应商对产品自检不充分导致同一批产品龙江广瀚多次复检时，由供应商承担龙江广瀚人员多次复检造成的差旅、工时等相关费用。对龙江广瀚后续进度产生明显影响的，供应商应承担不高于合同额10%的罚款。

4.11.4 对于供应商检验合格产品提交龙江广瀚后，由龙江广瀚进行复检过程中如出现无损检验、理化检验、尺寸检测等复检不合格项目时，龙江广瀚有权退货给供应商，要求供应商立即归零整改并赔偿退货造成的经济损失与进度影响。

4.11.5 对于供应商检验合格产品提交龙江广瀚后，由龙江广瀚进行复检过程中如发现产品原材料成分造假、过程文件造假、检验检测结论造假等严重失信问题，或因此对龙江广瀚接续的生产/装配/供货周期产生严重影响的情况时，龙江广瀚有权向供应商发出质量通告函，要求供应商进行限期归零整改，并承担20~50%合同额的罚款。

4.11.6 供应商接收到质量通告函后，必须按通告函要求作出回复和整改，反馈问题超过规定时间的，将通报供应商质量经理，超过规定时间7个工作日的将通知供应商企业负责人，同步抄送龙江广瀚采购、质量、生产各部门负责人并向总经理进行通报，以上情况将作为供应商业绩考核评价的主要参考依据。

4.11.7 供应商接受龙江广瀚的跟产监督、第三方的监督及审核，监督及审核范围不局限于对产品质量的监视和测量，还应包括质量管理体系要求的各项过程。

4.11.8 供应商应按照 LGH/QZL326《供应商测量系统分析管理办法》要求，对新产品或量产产品开展测量系统分析，进行自评估，提交自评估报告，同时配合龙江广瀚完成测量系统分析监督检查等。

4.11.9 对于叶片、轮盘、机匣类关键件，供应商在装箱前应进行拍照留存，包含各主要角度以及装箱状态的清晰照片，以证明发货前表面状态良好。

4.11.10 锻铸件供应商应保留化学、金相等可重复检验的试样，龙江广瀚检验员将不定期抽查或试样复检。

4.11.11 锻铸件供应商需将理化检验后的残样和取样后剩余的试料保存6年，做好可追溯性标识；理化检验原始记录需保留10年，对于解剖件需要留存解剖取样图。当龙江广瀚需要留存的试样和记录时，供应商应在5个工作日内提供。

4.11.12 对于龙江广瀚直接采购的锻铸件产品，供应商应提供足够理化复验试料，试料需要标识明确，包含炉批号、锭节号并与本体保持一致以便追溯，需记录规格尺寸并形成试料清单，标准中有不同热处理制度的还应记录热处理制度。试料应保护到位并易于清点，与供应商的锻铸件产品同时交付、验收。

4.11.13 龙江广瀚直接采购锻铸件的理化检验要求

根据产品类别，按表1中规定的检验要求进行检验。同时，理化检验项目还需按产品技术协议/质量保证协议规定的相关内容落实。其中，需要第三方检验的项目，供应商需按LGH/QZL138《第三方无损、理化检测机构清单》的相关要求进行。

表1 理化检验要求

预算类别编号	产品类别		取样位置	试样检测项目	供应商检验要求
BC1001 压气机叶片	压气机动、静叶锻件		分离试料	力学、化学	自检/第三方检验
			锻件	金相、本体硬度	自检/第三方检验
BC1002 涡轮叶片	涡轮叶片铸件	以最终热处理状态交付（无后续表面处理热过程）	试棒	力学、化学	第三方检验
			铸件	高倍、低倍	自检/第三方检验
		以非最终热处理状态交付（有后续表面处理热过程）	试棒	化学	第三方检验
			铸件	力学	自检/第三方检验
	涡轮叶片锻件		分离试料	力学、化学	自检/第三方检验
			锻件	金相、本体硬度	自检/第三方检验
BC1003	机匣		原材料(板	力学、化学、	自检/第三方

机匣		材/棒材/锻件/铸件等)	金相	检验
BC1004 火焰筒	定位器铸件、座圈铸件、旋流器铸件、嵌入件铸件、冷却环铸件	试棒或铸件	力学、化学、金相	第三方检验
BC1005 中小件	中小件锻/铸件	锻件或试料	力学、化学、金相	第三方检验
			本体硬度	自检/第三方检验
BC1007 压气机盘、轴颈	压气机盘、轴颈锻件	试环	力学、化学、金相、本体硬度	自检/第三方检验
BC1008 涡轮盘、轴颈	涡轮盘、轴颈锻件	试环	力学、化学、金相、本体硬度	自检/第三方检验
BC1009 长轴（低压涡轮轴、高压后轴颈、动力涡轮后轴）	长轴锻件	试环	力学、化学、金相、本体硬度	自检/第三方检验

4.11.14 龙江广瀚直接采购锻铸件的无损检验

根据产品类别，按表2中规定的检验要求进行检验。同时，无损检验项目还需按产品技术协议/质量保证协议规定的相关内容落实。其中，需要第三方检验的项目，供应商需按LGH/QZL138《第三方无损、理化检测机构清单》的相关要求进行。

表2 无损检验要求

预算类别编号	产品类别	无损检验项目	供应商检验要求
BC1001 压气机叶片	压气机动、静叶原材料	超声波	自检/第三方检验
	压气机动、静叶锻件 方钢毛坯	超声波、磁粉	自检/第三方检验
	压气机动、静叶	荧光渗透	自检/第三方检验
BC1002 涡轮叶片	涡轮动叶铸件	X射线、荧光渗透	自检/第三方检验
	涡轮导叶铸件	X射线、荧光渗透	自检/第三方检验
	涡轮叶片锻件原材料	超声波	自检/第三方检验
	涡轮叶片	荧光渗透、内腔残留 X 射线检验	自检/第三方检验
BC1003 机匣	机匣（原材料）、机匣	无损检验	自检/第三方检验
BC1004 火焰筒	定位器铸件、座圈铸件、旋流器铸件、嵌入件铸件、冷却环、锥筒等铸件	X射线、荧光渗透	自检/第三方检验

	定位器、座圈、旋流器、 嵌入件、冷却环、锥筒等	荧光渗透	自检/第三方检验
BC1005 中小件	中小件锻件	接触超声波或水浸超 声波	第三方检验
	中小件铸件	X射线、荧光渗透	自检/第三方检验
	中小件	荧光渗透或磁粉检验	自检/第三方检验
BC1007 压气机 盘、轴颈	压气机盘锻件、轴颈锻件	水浸超声波	自检/第三方检验
	压气机盘、轴颈	荧光渗透或磁粉	自检/第三方检验
BC1008 涡轮盘、轴颈	涡轮盘锻件、轴颈锻件	水浸超声波	自检/第三方检验
	涡轮盘、轴颈	荧光渗透	自检/第三方检验
BC1009 长轴(低压涡轮 轴、高压后轴 颈、动力涡轮后 轴)	低压涡轮轴锻件、动力涡轮 后轴锻件	接触超声波或水浸超 声波	自检/第三方检验
	高压后轴颈锻件	水浸+接触超声波	自检/第三方检验
	长轴	荧光渗透或磁粉	自检/第三方检验

4.12 防护与随件资料

4.12.1 需要吊装的锻铸件产品发运包装时，需要使用木方或其它牢固物品将锻铸件之间隔离，锻铸件装箱时原则上不超过2种物料，锻铸件与锻铸件、锻铸件与包装箱壁面之间的间隔距离不小于50mm，锻铸件与包装箱底面不小于100mm。叶片类锻铸件用海绵等软质材料进行包裹，装箱后分隔摆放并防止串动。

4.12.2 对于盘类、轴类、轴颈类锻件，供应商在交付时，需对每一个锻件单独编制批次号并进行单独包装，对于图纸要求锻件本体打标识的，锻件本体标识朝上，不用翻转即可检查锻件标识信息，除图纸规定的标识要求外，供应商在锻件本体上进行挂标签处理，需挂在锻件醒目位置，不允许压在锻件包装箱下方，标签上包含但不限于名称、图号、物料号、炉批号、锭节号、数量、供货状态等基础信息。

4.12.3 若包装箱内有资料和试样，需要将资料与试样放在包装箱的最上部明显处，并在包装箱外用黑色记号笔写明“有资料与试样”，字号不小于100mm×100mm。

4.12.4 产品包装应按报检的最小单位进行包装并做好必要的防锈工作，供应商应确保产品交付时，产品无磕碰、锈蚀，污染等情况。

4.13 不合格品的控制要求

4.13.1 供应商在产品生产制造过程中，有义务对不合格品审理单的提报数量进行控制，应充分评估产品不合格品状态后再提交甲方审理。

4.13.2 供应商在生产过程中出现不合格品需提交给龙江广瀚审批时，须立即依据其内部质量管理体系规定开具不合格品单据，并同步在龙江广瀚协同制造系统 (<https://scm.gh turbine.com>) 中发起不合格品审理流程。

4.13.3 不合格品审理附件资料要求

4.13.3.1 不合格品审理附件资料应包含: 标注缺陷位置的实物照片、超差/不符合项清单等与不合格品直接相关的证明资料, 确保可完整、清晰地反映不合格品的实际状态。

4.13.3.2 附件中不得附入带有签字签署栏的完整设计图纸, 仅可提供超差部位局部图纸, 防止涉密信息泄露。

4.13.3.3 审理附件压缩文件命名文件命名格式: 供应商代码+供应商内部审理单编号。

4.14.3 不合格品的标识管理

4.14.3.1 产品一旦产生不合格品审理, 应在产品实物上做黄色标识, 如黄色绑扎带、黄色皮筋、黄色标牌等, 并将零件放入专门的不合格品隔离区, 建立不合格品隔离区台账, 严格出入区管理。供应商接收到龙江广瀚协同制造系统的审理意见回复后应按照审理结论执行。让步接收的产品保持黄色标识, 转出不合格品隔离区; 返工的产品保持黄色标识转出不合格品隔离区, 返工后符合技术要求的产品取消黄色, 返工后不符合技术要求的需再次进行不合格品审理; 返修的产品保持黄色标识转出不合格品隔离区, 返修后保持黄色标识; 报废的产品需返回龙江广瀚时, 需将黄色标识转换为红色标识。

4.14.3.2 当审理未闭合且供应商急需发货时, 供应商应在产品原黄色标识基础上增加红色标识, 待问题归零后, 产品到货后通知紧急发货部门协调有关人员根据审理结论重新标识, 质量部QC中心办理放行手续。

4.15 产品交付

4.15.1 供应商需按照要求向龙江广瀚递交产品质量证明的文件资料和记录, 文件需包含纸质版与电子版(光盘)各一份。

4.15.2 锻铸件产品供应商需要一并提交自检、现场检验相关报告。供应商所有检测报告需有符合性判定结论, 如检测机构无法判定, 供应商应对检测结果进行符合性判定。

4.15.3 供应商合同产品划分为十四类, 分别是压气机叶片/涡轮叶片(毛坯)、压气机叶片/涡轮叶片(机加)、机匣、火焰筒、中小件、紧固件、锻铸件(非叶片类)、特殊件、附件/外购成件、轴承、非金属材料及复合材料、底架及支撑(外包)/排气管及支撑(外包)/箱装体及底架、标准件、金属材料, 供应商可联系我司质量部QC中心, 对合同承制产品类别进行确认, 以便产品交付资料满足验收要求。

4.15.4 供应商在发起不合格品审理和产品交付时, 执行LGH/QZL321《外包、外购产品批次号管理办法》对外包、外购的叶片、机匣、轮盘、轴类、环类、中小结构件类的成品及锻铸件类产品, 进行批次序列管理, 具备可追溯性。随产品的电子资料应符合

LGH/QZL137《检验资料电子化归档管理规定》要求,对交付的检验资料逐项进行整理、命名,整理完成后,提交我司审核,上述文件可登陆广瀚官网www.gh turbine.com在首页底部“资料下载”界面中下载。

4.15.5 电子版检验资料交付时,供应商需按照LGH/QZL137《检验资料电子化归档管理规定》将交付的电子版资料整理齐全、完整,将电子版检验资料上传我司协同制造平台,发货管理模块下的质量证明文件功能中,提交我司审核。供应商在完成供应商准入后,可在协同制造平台执行采购合同等相关内容,供应商按照LGH/QZL321《外包、外购产品批次号管理办法》对合同签订的零件进行批次管理,具备可追溯性,在发货前,供应商需完成在协同制造平台提报质量证明文件,在质量证明文件模块,供应商可选择在协同制造平台合同签订承制的零件批次,按照自动生成的提交文件要求,上传对应的电子版检验资料,自动生成的提交文件要求,与附表1一致,资料完成上传方可发货。

4.15.6 若产品含有甲供件时,龙江广瀚生产部应向供应商提供甲供件的合格证,供应商交付产品时应提供龙江广瀚甲供件合格证,并将合格证物料批次号及炉批锭节号写入成品合格证中,以便于后续追溯。对于叶片外协工序供应商需要填写生产部随件发出的《叶片统计表》,并在表中承制工序一列填写叶片的最终状态和结果,合格或是超差(备注审理单编号),检验员核对该表格填写情况与产品状态后开展检验工作。供应商提交的检验记录和合格证中必须备注图纸版次和审理单编号及审理单意见,如让步接收、报废、返修等。

4.15.7 产品资料须和产品一同交付,资料拖期7个工作日未交付,将通报供应商质量经理,超过15个工作日未交付将通知供应商企业负责人,同步抄送龙江广瀚采购、质量、生产各部门负责人并向总经理进行通报,以上情况将作为供应商业绩考核评分标准的主要参考依据。

4.15.8 供应商需按照附表1中规定,确认资料、记录是否齐全,交付资料应列出交付清单,并按照附件中规定的序号在资料上进行排序、标识,确认无遗漏后同产品一起交付,如产品为组件,应提供产品的装配清单,明确各单件的物料号、批次号、图号、名称与数量,零件物料号不清楚的可向龙江广瀚生产部咨询。纸质资料成册后应骑缝加盖供应商质量部印章。

4.15.9 供应商的交付资料中不允许含有机型代号以及内部、密级等字样。表达知识产权归属时不要使用“内部”等字样,建议使用“版权由XX公司所有”等方式表达。

4.15.10 对于成附件产品一个批次包含多个零件时,需将文件资料按照一个零件对应一

个文件包进行提交, 不允许按批次混合提报资料。

4.16 售后服务

供应商按合同要求, 龙江广瀚需要时, 供应商有义务派技术服务队伍到现场服务, 协助安装、调试、使用和维护, 及时解决出现的问题。

5 偏离

经龙江广瀚统计, 经常发生且对龙江广瀚生产管理、产品质量造成影响的主要问题如下:

- 1) 向龙江广瀚提供虚假进度报告、虚假材料;
- 2) 供应商出厂检验合格的产品, 在龙江广瀚入厂复验时, 发现存在不合格项;
- 3) 产品供货拖期, 到货产品标识不清晰, 产品与合同要求不符;
- 4) 未经龙江广瀚同意, 跨越规定的质量控制点;
- 5) 收到龙江广瀚提供的图样、技术文件等, 不及时向龙江广瀚档案中心回传回执单;
- 6) 向龙江广瀚提交的材料不按要求整理排序、标识等, 供应商需派专人到龙江广瀚指定地点、规定的时间内完成资料梳理, 由此影响到龙江广瀚产品组装进度;
- 7) 供应商不及时更换不合格产品, 产品到我公司后方办理不合格品的审批手续;
- 8) 没有实施本协议中规定的内容, 视对产品质量影响的程度, 将给予供应商处罚;
- 9) 未按时反馈文件清单、质量问题信息;
- 10) 未按要求报备次级供应商;
- 11) 未按规定进行关键过程控制;
- 12) 未按规定按时进行工艺会签、工艺评审、首件鉴定、特殊过程确认。

供应商与龙江广瀚的合作是建立在相互尊重、信任的基础上。发生以上偏离的情况, 视情节轻重, 龙江广瀚将采取通报、约谈、经济处罚、限制合同合作等措施, 在合同额10%的质保金中酌情扣除, 或按合同专项条款执行处罚。

类似问题屡次出现者, 将限制供应商与龙江广瀚的合作; 情节严重者, 将列入供应商黑名单, 不再成为合作伙伴(包括间接合作)。

6 龙江广瀚根据产品重要程度、供应商成熟度、供应商质量及交付表现, 适时开展对供应商的审核和飞行检查。

7 附表

附表1 需向中船重工龙江广瀚燃汽轮机有限公司提供的资料和记录清单

附表 1

需向中船重工龙江广瀚燃汽轮机有限公司提供的资料和记录清单

序号	文件名称	主要涉及产品及要求	压气机叶片/涡轮叶片(锻铸件)/BC1001/BC1002	压气机叶片/涡轮叶片(机加)/BC1001/BC1002	机匣/BC1003	火焰筒/BC1004	中小件/BC1005	轮盘/BC1007/BC1008	轴/BC1009	喷嘴/BC1010	紧固件/BC1006	锻铸件(非叶片类)/BC1007/BC1008/BC1009	特殊件/BC1010	附件/外购件/BC1011	轴承/BC1013	非金属材料及复合材料/BC1014	底座及支撑(外包)排气罩及支撑(外包)箱体及底座/BC1015/BC1016	标准件/BC1017	金属材料/BC1018
1	产品的理化检测报告	主要涉及产品 要求	机加	机加	机加	外包成品	回转结构件/薄壁件(含锻压件、薄壁焊、其它)	机加成品	机加成品	机加成品	螺栓、销钉/螺母/销钉/锁片类(锁片)/垫圈类、弯头等	压气机盘、轴颈/涡轮盘、轴颈/轴、高压后轴颈、动力涡轮后轴/毛胚/锻件材料/中小件/静叶环毛胚等	喷嘴类/推力轴承、活动蜂窝密封和密封片/滑油密封环/石墨密封环	一次测控元件(传感器、热电偶、信号器等)/启动电机类(油滤、油泵等)/传动箱(传动箱装置)/点火器(等离子点火器)	主、辅轴承(含滚珠、滚柱轴承)	橡胶、聚四氟乙烯、环氧树脂、胶板等	GB、ASME、JIS等标准件(含开口销、垫圈等)、外管路标准件(卡套接头、金属软管等)	型材	
2	产品的无损检测报告	包括化学、力学性能、金相、硬度等;	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加
3	产品的热处理记录	产品的无损检测报告	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加
4	原材料的原始质单	包括报告(包含人员、设备、过程记录等)和热处理曲线等。	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加
5	原材料的理化实验报告	加盖供应商、原材料提供方公章。	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加
6	原材料的无损实验报告	包含化学成分、性能、金相、硬度等理化报告	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加
7	完工尺寸检验记录	超声、X射线、磁粉、荧光渗透检测报告。	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加
		1.图纸尺寸记录	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加	机加

序号	文件名称	主要涉及产品及要求	压气机叶片/涡轮叶片 (锻铸件) BC1001 /BC1002	压气机叶片/涡轮叶片 (机加) BC1001 /BC1002	机匣 BC1003	火焰筒 BC1004	中小件 BC1005	轮盘 BC1007 /BC1008	轴 BC1009	喷嘴 BC1010	紧固件 BC1006	锻铸件 (非叶片类) BC1007/BC1008 /BC1009	特殊件 BC1010	附件/外购组件 BC1011	轴承 BC1013	非金属材料及复合材料 BC1014	底座及支撑 (外包) 排气管及支撑 (外包) 箱体及底座 BC1015 /BC1016	标准件 BC1017	金属材料 BC1018
8	成品试样清单	2.三坐标光盘记录 3.着色、频率、重量 若协议中规定供应商提供试样, 试样清单上需标明: 1. 试样名称和编号, 2. 与其对应零件的图号和批次号, 若来料分属不同的采购订单, 应注明采购订单号, 以示区别; 3. 对于锻造叶片, 供应商提供后热处理试样的编号清单信息应包含图号和批次号。	√	√ (锻件)															
9	报检单		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√			√ (有要求时)		
10	试验报告	包含流量试验、压力试验、加载试验、收口试验、弹性试验、气密性试验、出厂试验报告等。	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√					
11	特殊过程记录	包含人员情况, 设备情况, 涂料、漆、焊材等, 工艺参数, 温度、湿度、真空度等, 过程记录及报告。	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√			√		√
12	使用说明书或履历本	根据图纸、技术协议要求提供, 需供应商质量部门签章或供应商公章。												√					
13	出厂产品合格证	若产品带有不合格品审理单, 供应商需在合格证上填写经过龙江广瀚审批后的不合格审理单编号	√		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√

序号	文件名称	主要涉及产品及要求	压气机叶片 /涡轮增压 (机加) BC1001 /BC1002	压气机叶片 /涡轮增压 (锻铸件) BC1001 /BC1002	机匣 BC1003	火焰筒 BC1004	中小件 BC1005	轮盘 BC1007 /BC1008	轴 BC1009	喷嘴 BC1010	紧固件 BC1006	锻铸件 (非叶片类) BC1007/ BC1008 /BC1009	特殊件 BC1010	附件/ 外购件 BC1011	轴承 BC1013	非金属 材料及 复合材 料 BC1014	底座及 支撑 (外包) 排气管 及支撑 (外包) 箱体及 底座 BC1015 /BC1016	标准件 BC1017	金属材料 BC1018
14	不合格品审理单	若产品带有不合格品审理单, 则: 1. 经过龙江广瀚审批, 签署完整; 2. 完成闭环, 信息填写准确; 3. 审理意见为“返修”, 返修记录需单独抽出并附在审理单后形成附件, 且返修记录和不合格品描述相符等	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
15	质量控制点记录 和报告	若存在, 必提供	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
16	工作联系单、 技术更改单、 材料代用单	若存在, 必提供	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
17	首件鉴定和工 艺评审结论性 报告和首件过 程记录	若存在, 必提供, 要有首件标识	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
18	可编辑的 Word 版或 Excel 版电子版 尺寸、理化、 无损、及图纸 技术要求检验 记录	应与纸质尺寸记录的内 容保持一致	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√

