# 产品质量控制措施

**一）、采购的质量控制**

1、人员控制：

采购人员应具备较高素质，懂经济合同法和本公司主要工艺环节及产品技术标准，并具有法人代表委托书。必须作好采购质量计划，搞好对供应商的资格审查（和认证）。

2、进公司原材料质量控制

原材料进公司须经过严格检查，每批材料须附有完整的质量证明材料，在合格的基础上，我公司还要取样进行材质抽查，其手段有化学分析、力学性能试验等，确保原材料的质量。

3、配套电气质量控制

配套电气供货厂家经过严格选点、定点，确保其生产能力，而且具有长期供货的能力，质量稳定可靠。

定有专人采取到公司检查和供货时检查的方式进行质量控制，所有电气配套件全部逐件验收，重要的部件如电机、控制箱、柜等，通电试验。

**二）、金加工质量控制**

1、人员控制

1.1所有金属加工人员必须熟练掌握设备性能和主要技术参数，正确使用和维护。

1.2操作者必须熟悉产品图样及技术文件。

1.3操作者必须严格执行工艺纪律。

1.4操作者应严格执行“三自一控”，做到不合格的不转序，零件不符图样要求时应按“不合格控制程序”进行处置。

2、材料控制

不合格的原材料及零件毛坯不准投产。

3、设备控制

设备部门应保证设备的精度和完好，具体管理要求按QZ08-10执行。

4、计量器具控制

根据工艺要求配备计量器具，计量科应保证计量器具的精度、准确度及有效周期。

5、工艺装备控制

根据工艺要求配备工艺装备，工具科保证工艺装备的精度和完好，进行周期检查。

6、环境控制

严格执行定置管理，生产现场必须保持整洁。

7、检验控制

按图样和工艺文件认真检查，填写检查记录，并签字。在被检查零件规定位置作标记，负责对零件生产的全过程进行监督检查，并将结果填入“加工路线单”，并签字。

**三）、热处理质量控制**

1、人员控制

热处理人员和检验人员必须经过培训且持证上岗。

2、设备控制

设备控制应按QM08-10的规定进行控制。

3、材料控制

3.1零件的材料必须符合图样要求。

3.2加热介质和冷却介质应符合标准要求，介质必须根据技术要求定期分析。

4、工艺控制

4.1研究所应根据零件质量控制要求编制工艺。确定工艺参数。

4.2热处理工艺必须符合标准。

5、工艺参数的控制

5.1一般热处理：加热温度、保温时间、保温温度、冷却方式、冷却速度、冷却介质及温度、出炉温度、淬火转移时间等工艺参数。

5.2化学热处理时除对所列工艺参数进行控制外，还应对渗碳过程的碳热进行严格控制，离子氮化时还应控制氮化时间、保温时间、升温速度等数。

6、生产过程的控制

6.1操作者应熟悉所使用热处理设备的性能及主要技术参数。

6.2对关键件的热处理，工艺人员应向操作者进行技术交底。

6.3控制点的设立可按研究所规定的关键零件质量特性，并符合QM06-01的规定。

7、计量器具、仪器仪表的控制

7.1热处理使用的仪器仪表配备必须符合工艺规程要求。

7.2热处理使用的计量器具、仪器仪表必须进行校对、修正和周检。

7.3热处理的仪器仪表、计量器具必须符合QM10-01的规定。

**四）、焊接质量控制**

1、人员控制

1.1范围：铆焊、焊工、切割工、钢结构检验员、焊接检验员、无损检测人员。

1.2资格：1.1中人员必须按工人技术等级标准进行资格认证，必须经过考核，持证上岗。

1.3检验人员必须具有连续五年以上生产经验，并经过培训。必须按《锅炉压力容器检测人员考试细则》的要求考试合格才能上岗。

2、设备控制

2.1控制范围：焊接设备、气割设备（重点是数控切割机）、剪切设备、校平设备、起重设备等。

2.2焊接设备、气割设备必须有准确显示工艺参数（电流、电压、速度等）的计量仪器仪表，用于监视工艺规范的执行情况。

3、材料的控制

主梁、端梁、支腿、电动葫芦等关键件的材、焊接材料必须符合有关标准规定，并应有质量证明文件和清楚的标记。

4、工艺控制

4.1焊接工艺人员根据图样和工艺试验报告和有关标准编制产品焊接工艺。

4.2车间工艺人员应巡回抽查焊接件的质量和影响质量的主要因素。

5、工艺装备的控制，按QM08-13的规定进行控制。

6、计量器具的控制

计量部门应按QM10-01的规定对30/50钢卷尺、水准仪、弹簧秤和万能焊接检验尺等计量器具进行控制，并对其精度、准确度及有效性负责。

7、焊接生产过程的控制

7.1操作者必须熟练和掌握焊接件的技术规范，应熟悉所使用设备和工艺装备的性能及主要参数，并能正确使用设备和工艺装备。

7.2凡产品标准规定的一、二级焊缝的焊接工艺参数应及时做好记录，并打上操作者的钢印。

7.3环境的控制，结构车间应尽量保证生产场地整洁、道路畅通。

8、质量检测控制

在筋板下料，腹板放样和下料、盖板对接、主梁箱体及主梁的组焊时应进行工序检查，以保证下料、组焊的质量能满足焊接质量要求，焊接成品应进行最终检验，并对对接焊缝进行超声波探伤检查，具体要求见超声探伤报告。

检验人员应将检查及时准确地填入检查记录。

**五）、总装质量控制**

1、人员控制

1.1操作者根据生产任务单，准确并熟悉图样及有关技术文件。

1.2操作者应了解产品性能及各部件的使用功能。

1.3操作者掌握配用机械设备的使用性能及其它主要参数，正确使用设备。

2、装配质量控制

2.1被装配的零件必须具有检验合格标记。

2.2外购、外配零部件应符合标准规定并有产品合格证。

2.3装配前应察看零部件主要部位是否有碰划伤、锈蚀等现象，发现不合格品不得装配。

3、计量器具控制

计量部门应保证装配使用的计量器具的精度、准确度及有效周期。

4、关键工艺装备控制

关键工艺装备的使用和维护按 “工艺装备管理程序”执行。

5、环境控制

严格执行定期管理，生产现场必须保持整洁。

6、检验控制

按图样要求和产品标准及检验规程认真检查装配质量，填写原始记录，并按“产品验证质量控制程序”进行处置。

检验人员对装配过程进行监督检查，作好原始记录。