

受控状态:

版本号/修改状态: 1/1

分

发

号:

编号:

HDJX/QP-05


江苏沪东机械铸造有限公司

过程设备控制程序

依据 GB/T19001-2008 标准和沪东机械《质量手册》编制

编制:  2012-May-23

审核:  2012-May-25

批准:  2012-May-28

修改日期：2012 年 5 月 23 日

实施日期：2012 年 5 月 30 日

江苏沪东机械铸造有限公司程序文件	编号	HDJX/QP-05	第 1 版
文件名：过程设备控制程序	1 Pages	Possess the 3 Pages	第 1 次修改

1 目的

通过对公司过程设备的有序控制和管理，提供产品实现过程充分满足顾客要求的安全和质量保证。

2 范围

适用于公司对产品和服务质量有直接影响的过程设备(包括工具、工装)的控制和管理。

3 职责

3.1 总经理授权办公室负责公司过程设备的控制(见《质量手册》章节号 3.0 质量职责分配表)：

3.1.1 建立公司《设备台帐》，定义所有设备的性质、型号、启用时间、所处位置、使用部门。明确设备的保养周期，使用和保养责任人。

3.1.2 在《设备台帐》基础上建立《设备维修保养计划》，实施按规定周期检查、保养过程设备的制度。

3.1.3 对机修部门(机修组)负日常领导责任，落实设备资源的日常管理、故障维修，指导和监督设备使用者正确使用和维护设备。

3.1.4 保管设备图纸、技术(使用)手册、附件等资料。

3.1.5 设备新增、更换、委外大修和报废处理的市场调查、信息联络和组织实施工作。

3.2 生产部负责过程设备的日常使用和操作人员的管理：

3.2.1 落实重点过程设备的专人操作和维护责任。监控设备的工前检查和工后清洁保养制度。

3.2.2 对重点设备(如：中频炉、连续混砂机、退火炉等)定期进行性能检测，保持设备适宜状态，作好设备检查和维护记录。

3.2.3 及时报修故障，并配合机修人员维修和保养设备。

3.2.4 参与新设备的调试和验收。

4 程序

4.1 关键设备的定义 对应于公司产品生产的关键、特殊过程所配置的设备，定义为关键设备：

4.1.1 中频炉 包括炉体、中频配电柜整套系统和冶金(浇注)行车。

4.1.2 砂处理 包括呖喃树脂砂再生系统和连续混砂机。

4.1.3 退火炉 包括炉体、台车和温度自动记录仪。

4.2 关键设备的控制

4.2.1 关键设备必须有明显的设备标识；必须明确指定专人操作和维护保养；必须配置

设备操作或定期检测制度和记录。

4.2.2 关键设备暨特殊过程必须建立《作业指导书》，严格按作业指导书的规定使用、维护和定期检测。

4.2.3 关键设备的能力状态必须经过定期的确认和再确认(见 HDJX/QP-10《产品实现过程控

江苏沪东机械铸造有限公司程序文件	编号	HDJX/QP-05	第 1 版
文件名：过程设备控制程序	2 Pages	Possess the 3 Pages	第 1 次修改

制程序》4.4)。

4.3 过程设备的采购、验收和安装

4.3.1 因生产需要添置设备(包括大型工具)，须由部门主管向总经理申请，填制《采购申请单》，注明设施名称、用途、参考型号/规格、价格、数量。经公司办公会议讨论、总经理批准，由办公室负责采购。

4.3.2 新购设备应由请购/使用部门、采购部门(必要时与供应商一起)同时现场开箱验收。按《装箱单》逐一清点设备、备件、工具和附件资料。验收无误后办理入帐和移交手续。

4.3.3 新购设备，由办公室联系供应商/外协或自行安装，并通知使用部门共同验收。通过验收的新设备及时登入《设备台帐》。

4.4 过程设备的日常管理控制

4.4.1 对设备进行统一的分类编号，登入《设备台帐》：

设备分类号	I - 设备编号	II - 设备编号	III - 设备编号
设备类别	起重设备和运载工具	过程设备(关键、重要、一般)	动力设备和辅助设备

4.4.2 在用的过程设备，须清晰标识编号铭牌和设备责任人。

4.4.3 过程设备完成定期检测保养后，须清晰标识设备状态、本次保养责任人和下次保养时间。

4.4.4 通常规定：

4.4.4.1 关键和重要过程设备，每三个月实施一次例行保养；

4.4.4.2 一般过程设备，每六个月实施一次例行保养；

4.4.4.3 起重设备，每三个月实施一次例行保养；

4.4.4.4 运载工具(机动车辆)，外场车辆每 5000Km、内场车辆每六个月实施一次例行保养；

4.4.4.5 动力设备和辅助设备，视设备的使用负载，每三~六个月实施一次例行保养。

设备的例行保养工作，通过《设备维修保养计划》的有序实施得到执行。

4.5 过程设备的操作责任

4.5.1 设备操作者必须严格履行设备的岗前检查和岗后清洁维养责任。

4.5.2 设备操作者必须正确操纵设备，不使用带“病”的设备；不使用未经检查、状态不明的设备；不超载使用设备。

4.5.3 设备操作者必须认真贯彻设备“十字作业法”，即：清洁、调整、紧固、润滑、除锈。保证自己操作的设备始终处于完好状态。

4.5.4 设备操作者必须及时报修故障，并在故障排除时认真配合机修人员。

4.5.5 设备操作者必须如实填写设备检查、保养记录。

4.6 过程设备的报废

江苏沪东机械铸造有限公司程序文件	编号	HDJX/QP-05	第 1 版
文件名：过程设备控制程序	3 Pages	Possess the 3 Pages	第 1 次修改

4.6.1 无法修复或强制报废的设备，办公室负责填写《设备报废(更新)申请表》，请示总经理批准后报废，同时在《设备台帐》中注销。

4.6.2 报废的设备暂时没有撤出现场的，办公室负责挂牌标识。

5 相关文件

5.1 HDJX/QP-07 《工作环境控制程序》

5.2 HDJX/QP-10 《产品实现过程控制程序》

6 记录

6.1 HDJX/QR05-01 设备台帐

6.2 HDJX/QR05-02 设备维修保养计划

6.3 HDJX/QR05-03 设备状态铭牌

6.4 HDJX/QR05-04 设备报废(更新)申请表

6.5 HDJX/QR09-04 采购申请单