



哈尔滨电机厂有限责任公司
HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED

供应商质量保证手册

(原材料、配套件、外协外包类)

F 版

供 应 商 质 量 承 诺

供 应 商 全 称：

作为哈尔滨电机厂有限责任公司原材料、配套件、外协外包的供应商，在信守合同的基础上我企业自愿遵守（但不限于）本手册的规定。我企业对所提供的产品和服务保证质量，诚实守信，对可能发生的质量问题及时以供应商偏差申请（SDR）的形式通报哈电公司，予以评审处理，对因 SDR、质量问题、质量事故而造成的损失给予相应的经济赔偿。

供应商法定代表人签字：

（公章）

年 月 日

1 目的

原材料、配套件、外协外包产品质量关系到发电设备产品质量，影响哈尔滨电机厂有限责任公司（以下简称“哈电”）“国内第一，世界一流”目标能否实现。因此对这些供应商给予质保规定，以使这些供应商的质量保证要求与哈电“同质化”。

2 范围

经哈电认证的合格供应商及准入供应商。

3 定义

合格供应商：符合公司合格供应商标准并经公司认定的企业。

准入供应商：经评审合格的新增供应商，考核期为一年，考核期结束，采购业务部门提出供应商升级或降级申请，按要求履行审批程序。

供应商检查（试验）记录：为了证实产品的质量特性符合规定的要求，供应商进行检测或试验所形成的记录。

SDR：供应商偏差申请。

索赔：针对供应商提供产品因质量问题给哈电造成的经济损失，哈电对其提出的赔偿要求。

4 要求

供应商应达到（但不限于）以下要求：

4.1 供应商组织机构及人员要求

设立部门或人员	人员要求		
4.1.1 总则	供应商应通过 ISO9001 质量管理体系认证，有健全的组织机构，人员经过适宜的培训，工艺人员、操作者、检试人员具备相应资质和能力		
4.1.2 质量管理、检测部门 专职检试人员低于公司总人数 2%-3%（否决条款）	质量管理人员	每 300 人至少 1 名质保工程师	可兼职
	专职检查员	每 200 人最低不少于 1 名专职检查员	本公司具备出具符合哈电要求的检查记录的能力（人员哈电备案）
	有试验过程的供应商	至少 1 名试验员 资质符合要求	部分外委具备相应资质的组织
	有无损探伤要求的	本公司至少有 1 名具备出具探伤报告资质人员	或外委具备相应资质的组织

4.1.3 技术部门	设计及/或工艺人员	2 名技术人员/百人 最低不少于 1 名	中级（工程师）以上人员 不少于技术人员的 60%
4.1.4 生产部门	主要设备、主要 操作者	以往工作业绩证明能够胜任 其岗位；特殊过程操作人员具 备相应资格（如，焊接、热处 理人员）	
4.1.5 装备管理人员	设备维护人员	至少 1 名	可兼职
4.1.6 采购部门	具备专职采购 人员	至少 1 名采购员/百人	
4.1.7 售后服务部门	具备售后服务 人员	至少 2 名技术/服务人员/百 人	可兼职
4.1.8 员工培训	员工定期进行培训，并保留培训记录		

4.2 生产、检试设备要求

名称	具体要求
4.2.1 生产设备	1. 能力、精度、配套性能满足产品质量要求 2. 依据标准（国标、行业标准、企业标准等）定期保养、检定，并有检定记录 3. 哈电有要求时，按生产设备清单（模板见附件）提供
4.2.2 检试设备（包 括生产设备所用仪表 等）	1. 计量器具在国家认可的检测机构进行定期检定，提供检测报告 2. 检试设备应符合国家、地方、行业、哈电的检定要求 3. 能够出具符合国家（或行业）要求、有效的产品检测报告（或记录） 4. 哈电有要求时，按检测、试验设备清单提供

4.3 过程控制要求

过程名称	质量记录	具体要求
4.3.1 原材料 入厂	供应商质量证明 书（材质单、合 格证等）	1. 供应商应签订原材料采购合同及/或技术协议 2. 有符合国家标准、等同于国家标准或采购合同、技术协议要求的相关质量证明 3. 供应商应确保重要性能指标的符合性
4.3.2 原材料 复检	复检报告	1. 建立产品复检程序，并按规定复检；对重要原材料需提出复检要求

		2. 填写并保存相关复检记录 3. 带料加工产品需保留复检记录
4.3.3 生产制造	进度计划、产品质量计划、检测和试验计划	1. 供应商应编制生产作业计划，必要时，提供给哈电 2. 能够依据哈电要求编制产品质量计划（模板见附件）、产品检测试验计划（模板见附件）等质量文件，提交哈电评审并选择见证点 3. 依据质量计划、检测和试验计划实施 4. 依据主合同、业主或哈电要求编制需要的质保大纲等文件
	工艺流程	1. 图纸、工艺文件、标准技术文件应执行编、审、批程序。 2. 供应商应根据哈电产品的技术信息（技术图纸、质量控制要求等）编制工艺卡片（模板见附件），提交哈电评审 3. 工艺卡片中重要工序应有预警标识 4. 操作者严格执行工艺卡 5. 供应商图纸、工艺文件、标准等需变更时，应重新执行编、审、批程序，版次依次为 A、B、C……。之前哈电认可的图纸或工艺文件，变更后应及时提交哈电重新评审。
	转序卡	1. 工艺人员应根据工艺卡编制转序卡（模板见附件） 2. 转序卡包括：序号、工件名称、图号、工序名称、自检结论、操作者签名、专检结论及签名、日期 3. 相关人员按转序卡内容填写
	自检和专检记录、过程控制卡（PC-FORM）	1. 《质量计划》《产品检测试验计划》哈电选点项目，供应商应按要求进行见证点通知，按哈电标准模板（见附件）编制检查记录 2. 除见证点记录外，供应商其它记录，包括自检、互检、专检、过程控制卡（模板见附件）、工作日志等可自行编制，保存备查，必要时提供给哈电。 3. 操作者及检查员按规定填写 4. 如哈电提供相应记录模板，如 PC-FORM 等，应按要求填写 5. 哈电检查试验人员出具的报告、合格证等，供应商应保留复印件或电子存档

	记录整合及保存	1. 如果产品生产过程相对简单且固定，供应商可根据实际情况，将工艺片、转序卡、检查、质量见证点等统合成一个表格，但必须覆盖以上表格中的内容。 2. 供应商所有文件、记录（包括图纸、工艺文件、质量计划、自检记录、专检记录、试验记录等）在产品完工后至少保存五年。 3. 买方或者业主要求临时增加的记录，供应商应按哈电要求提供 4. 所有记录应真实、字迹清楚、完整，并与所记述的产品相对应
4.3.4 试验过程	原材料、半成品、成品	1. 具备符合规定试验能力的试验室（或具备相应资质的外委供应商） 2. 取样规定（如时间、数量）符合要求 3. 保留试验记录
4.3.5 特殊过程	特殊过程，如焊接、探伤、热处理、涂漆等	1. 有特殊过程控制文件，并满足哈电要求 2. 特殊过程人员具备相应资质 3. 编制并保留生产过程记录，焊接施工记录卡、涂漆记录卡（模板见附件） 4. 有焊接工序的核电产品，需提供本公司焊接工艺评定报告 5. 探伤人员满足哈电要求 6. 加强特殊过程巡检

4.4 文件控制要求

名称	具体要求
4.4.1 外部接口	1. 供应商应设立与哈电的接口人员。在签订合同时告知哈电业务人员接口人员的相关信息，包括姓名、联系方式等。 2. 供应商应建立与哈电文件（图纸、工艺、标准、技术通知单、技术更改通知单等）传递记录，记录中至少包括文件名称、版本、内容描述、接收时间、接收人、哈电传递人员等。 3. 哈电与供应商的业务沟通使用《工作联系单》（模板见附件）
4.4.2 供应商生产现场	操作者在加工时具备：图纸、工艺卡、转序卡、自检记录，确认文

	件为要求的或最新有效版本
4.4.3 供应商应有文件	1. 建立质量手册及其程序文件，满足哈电拟采购产品过程控制要求
	2. 除 ISO 要求必须编制的程序外，还应不少于以下文件： 《产品包装、防护程序》《采购、外包控制程序》《产品放行、交付程序》《标识和可追溯性控制程序》《特殊过程控制程序》
	3. 其它（如标准、检测、试验规范等）
4.4.4 供应商变更申请	当供应商信息发生变更时，需向采购外包部门提供佐证材料，配合采购外包履行变更手续
4.4.5 供应商偏差申请（SDR）	供应商在以下情况之一时应填写 SDR（模板见附件） 1. 产品质量事故（问题）； 2. 产品出现：磕碰、划伤、锈蚀、渗漏、松动、脏污、毛刺及其它损伤； 3. 尺寸超差； 4. 材料代用、材料变更； 5. 设计变更、工艺变更； 6. 合同转包； 7. 合同变更及其它等； 对 1、2、3 条，供应商应首先提出处理意见（不限于 1 种方案）供哈电评审。

4.5 产品标识、可追溯要求

名称	标识、可追溯要求
4.5.1 开工前检查	1. 根据《质量计划》《产品检测和试验计划》，供应商实施开工前检查；必要时，哈电见证开工前检查 2. 新产品、关键或复杂产品，供应商应进行技术交底、风险评估
4.5.2 生产现场	1. 原材料、半成品、成品、不合格品标识清楚 2. 产品能够实现可追溯，但不影响其质量和使用功能

4.5.3 库房	原材料、半成品、成品标识清楚
4.5.4 试验室	试样标识符合要求
4.5.5 哈电有材质跟踪要求的产品	原材料质量记录、生产、检测、试验记录作唯一标识，可追溯

4.6 供应商对原材料采购、生产外委供应商控制

序号	内容	具体要求
4.6.1	合格供应商	1. 有稳定的原材料、外购件合格供应商；主要原材料符合主合同要求，推荐在哈电合格供应商名录中采购，部分材料及供应商明细见附件。 2. 建立本公司合格供应商档案 3. 必要时，对重要物资供应商进行认证、复评 4. 建立供应商产品质量记录，进行供应商业绩评价
4.6.2	原材料采购	实施采购之前，重要材料（哈电在合同中规定）采购供应商应由哈电确认
4.6.3	生产外包	1. 主要生产过程能够独立完成，仅对非主要生产过程或特殊过程外委，供应商应对外委过程实施监控 2. 哈电产品中间过程需外委，在外委之前应填写 SDR 3. 哈电有权对供应商的权利延伸到外包方 4. 外委供应商应为哈电合格供应商名录中的供应商 5. 签订外委合同 6. 保留产品合格证明

4.7 装卸、贮存、运输、包装、防护（哈电不负责供应商产品包装及检查）

序号	内容	具体要求
4.7.1	装卸、防护、贮存	1. 供应商应采取相应措施，防止物项在装卸、贮存、运输等过程中出现磕碰、划伤等损坏 2. 供应商应对物项进行防护，防止生锈、脏污等损坏。 3. 供应商应根据图纸或工艺文件要求进行涂漆、涂防锈油等处理

4.7.2	本公司包装	1. 应编制、实施本公司《产品包装、防护程序》 2. 具备包装设计能力 3. 包装材料、过程、出厂检查符合程序规定 4. 供应商应按哈电《HEC 产品零部件海洋及湿热气候环境下包装、运输及保管维护技术规范》0EA.507.039、《HEC 核电产品零部件防护、包装、运输及保管技术规范》0EA.507.020 对物项进行包装、贮运。
4.7.3	包装外委	外委经哈电认证通过的供应商，或具备相应资质的供应商，应对供应商进行评审，实施业绩评价。

4.8 不符合项控制

序号	内容	具体要求
4.8.1	上报	供应商发生的所有不符合项应及时以 SDR 的形式报送哈电采购/外包业务部门
4.8.2	隔离、处置	1. 供应商应对不符合产品进行标识、隔离，在评审意见未确定前，不允许处置。 2. 供应商按哈电批准的处理方案对不符合项进行处置
4.8.3	原因分析及纠正预防措施	供应商应对产品不符合项处置单、工地不符合项处置单、SDR 进行根本原因分析，制定纠正和预防措施（模板见附件），上报哈电采购/外包业务部门及体系管理办公室
4.8.4	停止活动与恢复	当供应商发生质量问题时，哈电、监造代表、业主均有权要求供应商停止制造活动或采取纠正措施；当出现严重有损于质量的情况时，供应商必须立即采取纠正措施，活动的重新恢复必须得到哈电的书面批准

4.9 质量见证、监查、监督

序号	具体要求
4.9.1	1. 供应商应对《质量计划》《产品检测试验计划》中的 W 点、H 点按时间要求及时通知哈电采购/外包业务部门 2. 供应商产品制造过程中，哈电业主、买方及哈电有权进行与合同相关的生产活动的质量监查、监督、飞行药检，哈电及业主代表有权在工作期间进入供应商工作场

	所进行相关的质量保证和质量控制活动，供应商应为哈电及业主代表开展上述活动提供必要的工作条件以及给予支持和协助，供应商应接受确保产品质量的合理建议 3. 哈电及监造代表有权在供应商开展质量活动的场所查阅与质量有关的文件（最新版本）以及复制供应商提供的质量保证和质量控制文件供其在工作中使用。 4. 当出现严重影响质量的情况时，哈电业主、买方及哈电有权对此发出停工令，以便供应商采取纠正，直到业主、买方及哈电满意后复工 5. 供应商对哈电在监查、监督过程中提出的不符合项，应按要求及时整改，提出纠正和预防措施上报哈电 6. 不论哈电是否派人参与监造，出厂检测以及不论哈电是否在供应商文件上签字确认，均不能视为供应商按合同相应规定应承担质量责任的解除和转移
--	--

4.10 获得证书及业绩情况

序号	内 容
4.10.1	通过国家认证质量管理体系认证证书（认证机构符合最新 ISO 质量体系认证机构名录）
4.10.2	特殊产品供应商应取得的相应制造许可证（当国家法规或合同有这项要求时应考核）
4.10.3	专项产品供应商（军工、核电、三峡）有相应业绩证书或证明
4.10.4	财务报表等良好

5 发布程序

5.1 本手册由哈电归口业务部门传递到供应商一式 2 份，供应商法定代表人签字后，一份自存，一份返还至哈电体系管理办公室。

5.2 本手册由哈电公司体系管理办公室负责解释。

样表清单

序号	名称
附件 1	哈电/供应商工作联系单
附件 2	生产设备清单
附件 3	检测设备清单
附件 4	试验设备清单
附件 5	供应商偏差申请（SDR）
附件 6	质量见证通知单
附件 7	纠正和预防措施报告
附件 8	检查记录
附件 9	检查记录卡目录
附件 10	核电检查记录卡
附件 11	包装检查记录卡
附件 12	试验记录卡
附件 13	焊接施工记录卡
附件 14	涂漆施工记录卡
附件 15	转序卡
附件 16	供应商质量计划
附件 17	工艺卡片
附件 18	过程控制卡
附件 19	质量计划（范例）
附件 20	产品检测试验计划（非哈电标准模板）
附件 21	采购、外包供应商主要原材料采购遵循短名单

注：以上为哈电标准模板，供应商可根据自身实际情况参照编制本公司相应记录模板

建议编号规则：部门/供应商名称—年份—顺序号

附件 2

生 产 设 备 清 单

序号	生产设备名称	规格	精度	加工范围	承载重量	数量	性能	备注

附件 3

检 测 设 备 清 单

序号	检测设备名称	规格	精度	测量范围	数量	备注

附件 4

试 验 设 备 清 单

序号	试验设备名称	规格	精度	有效性	范围	数量	备注

--	--	--	--	--	--	--	--

附件 5

哈尔滨电机厂有限责任公司 Harbin Electric Machinery CO.,LTD.	供应商偏差申请 Supplier Deviation Request			
		供应商代号 Supplier Code	年 Year	顺序号 Sequence No.
此部分由供应商填写 THIS SECTION TO BE COMPLETED BY SUPPLIER				
供应商名称: Supplier Name:		订货合同号或工作号: Purchase or Work Order:		
供应商联系人: Supplier Contact:		图 号: Drawing No.:		
电话: Tel :		版次: Rev. # :		
传真: Fax :		图纸名称: Drawing Name:		
电子邮箱: E-Mail :		数 量: Quantity:		
日期 (年/月/日): Date (DD/MM/YY):	/ /	材料规范: Material Specification #:		
哈电公司部门: HEC Dept.:		版次: Rev. # :		
哈电联系人: HEC Contact:		附件页数: Pages Attached:		
电话: Tel :				
不符合项内容 Non conformance : 不符合项处置单编号: ☐ 产品质量事故 (问题) Quality deficiency ☐ 尺寸超差 dimension exceed ☐ 材料代用、材料变更 Material change ☐ 设计变更、工艺变更 design and technology change ☐ 合同转包 subcontract ☐ 合同变更 contract change ☐ 其它 others 详细描述 Description: 可另附页 Additional Pages				
申请处理意见 Request disposition comments: 可另附页 Additional Pages				
此部分由 HEC (用户) 填写 THIS SECTION TO BE COMPLETED BY HEC (CUSTOMER)				
☐ 一级评审 First Review; ☐ 二级评审 Second Review; ☐ 三级评审 Third Review 签名 SIGNATURE: 日期 DATE: / /				
一级评审处置 First Review and Approve: 签名 SIGNATURE: 日期 DATE: / /				
二级评审处置 Second Review and Approve: 签名 SIGNATURE: 日期 DATE: / /				
三级评审处置 Third Review and Approve: 签名 SIGNATURE: 日期 DATE: / /				

质量成本损失核算 Count of quality loss:	质保部确认 QC Authorization:	顾客意见 Client Opinion: ☐ 同意 Acceptance as authorization ☐ 建议 Comments
签名 SIGNATURE: 日期 DATE: / /	签名 SIGNATURE: 日期 DATE: / /	签名 SIGNATURE: 日期 DATE: / /

SDR 关闭日期 (SDR Close Date): / /

附件 6

哈尔滨电机厂有限责任公司
 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED
质量见证通知单
 Notice of Quality Supervision

编号 No:

项目名称 Project name		工作号 Work No.	
制造厂 Factory		部件名称 Part name	
质量计划名称 Quality plan name		质量计划编号 Quality plan No.	
见证地点 Witness place		见证时间 Witness time	
见证点类型 Witness type	☐ R ☐ W ☐ H	通知类型 Notice type	☐ 预警通知 prompting notice ☐ 见证通知 Witness notice
通知单位 Notice Dept.			
通知人 Notifier		通知时间 Time of notice	
签收 Receipt	单位 Dept.	签收人/日期 Signature/Date	

见证内容/ Witness content:

附件 7

纠正和预防措施表

供应商审核计划编号		不符合项编号	
责任供应商		填报日期	
不符合原因分析	(可另附页)		
纠正和预防措施	内 容	负责人/供应商	完成时间
	(可另附页)		
填表人:		供应商负责人:	
日期:		日期:	

纠正措施审核员回答接受：	评审组组长审核：
日期：	日期：
纠正措施完成情况跟踪验证	
验证日期	完 成 情 况
	验证结论： ☐ 符合 ☐ 不符合
验证人：	评审组组长批准：
时间：	日期：

附件 8

 哈尔滨电机厂有限责任公司 哈电集团		检查记录卡 INSPECTION RECORD		编号/No.:	
				共 页 第 - 页 PAGE - OF	
产品名称 PRODUCT NAME		工作号 PRODUCTION ORDER			
工件名称 PART NAME		工件图号 PART DWG NO.			

附件 9

 哈尔滨电机厂有限责任公司		检查记录卡目录		编号/ No.:	
		INSPECTION RECORD CATALOGUE		共 页 第 页 PAGE OF	
产品名称 PRODUCT NAME				工作号 PRODUCTION ORDER	

附件 10

哈尔滨电机厂有限责任公司 检查记录卡 HEC INSPECTION REPORT	产 品 名 称 及 规 格 NAME & SPEC. OF PRODUCT	共 页 第 页 PAGE OF	第 台 UNIT No.	N
		工 作 号 WORK No.		
		合 同 号 CONTRACT No.		
工 件 名 称 WORKPIECE NAME		工 件 图 号 WORKPIECE DWG.No.		

					检 查 员 INSPECTOR	检 查 组 长 POREMAN	日 期 DATE
版次 REV.	处数 NUMB	文件号 DOCUMENT No.	签字 SIGNATURE	日期 DATE			

标 14(A)

附件 11

哈尔滨电机厂有限责任公司 包装检查记录卡 HEC PACKAGING INSPECTION REPORT	产 品 名 称 及 规 格 NAME & SPEC. OF PRODUCT	第 台 UNIT No.	共 页 第 页 PAGE OF
		工 作 号 WORK No.	
		合 同 号 CONTRACT No.	

箱单编号					检查时间			
箱 内 零 件	序号	工件名称	图 号	货物描述	单位	重量	备注	
	1							
	2							
	3							
	4							
	5							
	6							
	7							
	8							
	9							
	10							
	11							
	12							
	13							
	14							
	15							
	16							
	17							
	18							
状 态 照 片	装箱前			装箱后				
备注:								
					检 查 员 INSPECTOR	检 查 组 长 POREMAN	日 期 DATE	
版次 REV.	处数 NUMB	文件号 DOCUMENT No.	签字 SIGNATURE	日期 DATE				

标 14-B

附件 12

 哈尔滨电机厂有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	****试验记录 HYDRO GENERATOR TEST RECORD		编号/ No.:	
			共 页 第 页 PAGE OF	
产 品 名 称 PRODUCT NAME		工 作 号 PRODUCTION ORDER		

工 件 名 称 PART NAME				工 件 图 号 PART DWG No.			
试 验 员 TESTER	日 期 DATE	试 验 站 长 TEST STATION MASTER	日 期 DATE	业 主 / 监 造 代 表 OWNER/ SUPERVISOR	日 期 DATE		

Form No.: 标 83

附件 13

焊接施工记录卡 Welding process records				编 号 No.	
产 品 名 称 Project name			部 件 名 称 Parts name		

工作号/部套号 Order ID/Assembly ID				图号 Drawings No.				
工艺文件编号 Documents No.				WPS 编号 WPS No.				
焊缝名称 Welds name								
焊接位置 Welding position								
项目 Items		规定 Requirements		检查 Check		项目 Items		
						规定 Requirements		
						检查 Check		
焊接方法 Welding method				☐ 是 ☐ 否 ☐ A ☐ R		保护气体 Shield gas		
焊接材料 Welding material	牌号 Trade name			☐ 是 ☐ 否 ☐ A ☐ R		电流类型 Current type		
	直径 Diameter			☐ 是 ☐ 否 ☐ A ☐ R		焊接母材 Base metal		
焊接规范 Welding parameters	项目 Items		规定 Requirements		记录 1 Record1		记录 2 Record2	
					焊工 Welder		检查员 Inspector	
					焊工 Welder		检查员 Inspector	
	1G/1F	电流(A) Current						
	2G/2F	电压(V) Voltage						
	3G/3F	电流(A) Current						
		电压(V) Voltage						
	4G/4F	电流(A) Current						
		电压(V) Voltage						
	焊道最大摆宽 Beads Max. width (mm)							
	最低预热温度 Preheat Min. temp.(℃)							
	最高层间温度 interpass Max. temp. .(℃)							
	检查时间 Checking time							
	焊工代号/检查员 Welder stamp/Inspector stamp							
	操作者 Operator			日期 Date		班长 Chief		
日期 Date				检查员 Inspector			日期 Date	
工艺员 Welding Engineer			日期 Date					

焊接施工记录卡						第__件(瓣) 共__件(瓣)	编号 页数	第 页 共 页	
焊接位置	焊接规范	记录 1	记录 2	记录 3	记录 4	记录 5	记录 6	记录 7	记录 8
1G/1F	电流 A								
2G/2F	电压 V								
3G/3F	电流 A								
	电压 V								
4G/4F	电流 A								
	电压 V								
焊道宽度 mm									
预热温度℃									
层间温度℃									
焊工姓名									
焊工钢号									
焊接设备编号									
记录时间									
是否合格		☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否
检查时间									
检查员(章)									
焊接位置	焊接规范	记录 9	记录 10	记录 11	记录 12	记录 13	记录 14	记录 15	记录 16
1G/1F	电流 A								
2G/2F	电压 V								
3G/3F	电流 A								
	电压 V								
4G/4F	电流 A								
	电压 V								
焊道宽度 mm									
预热温度℃									
层间温度℃									
焊工姓名									
焊工钢号									
焊接设备编号									
记录时间									
是否合格		☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否	☐ 是 ☐ 否
检查时间									
检查员(章)									

涂漆施工记录卡编号：

产品 主管 工艺 员根 据相 关资 料填 写的 内容	涂漆：半成品涂漆 ☐ ，成品涂漆 ☒									产品主管工艺员	
	产品名称：										
	工作号：				部件名称：						
	图号：				涂漆标准号：						
	涂漆系统代号		涂漆表面			涂漆系统					
检 查 记 录	涂漆前检查				检查结果记录					检查员	
	主要检查内容： 使用的油漆材料是否正确，要涂漆的表面是否有毛刺、尖角、焊豆，是否有锈、氧化皮，是否有油污、泥灰、水迹。									年月日	
施 工 记 录	开始涂漆 时间	油漆名称		稀释剂名称	配制 比例	环境温度 ℃	相对湿度 %	涂漆方法	结束涂漆 时间	操作者	干膜厚度 检查 μm
	/								/		
	:								:		
	/								/		
	:								:		
	/								/		
检 查 记 录	涂漆后检查				检查结果记录					检查员	
	主要检查内容： 涂漆范围是否正确，涂漆层数、漆膜厚度是否合格，是否有漏涂的地方，漆膜是否清洁、均匀，漆膜是否有流挂、起皱、划痕、裂纹等缺陷。									年月日	
	评定： ☐ 合格 ☐ 不合格				检查员						
					年月日						



哈电集团

哈尔滨电机厂有限责任公司
HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED

****产品制造过程转序记录卡

产品制造过程涉及技术
文件记录

工艺卡片编号：

过程控制卡编号：

技术通知单编号：

不符合项及处理情
况记录

检查结论：

检查组长：

检 查 员：

日 期：

 哈电集团 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED		****产品制造过程转序记录卡	
基 本 信 息 栏	工作号/部套号: _____		
	产品部件名称: _____		
	产品部件图号: _____		
	产品派工数量: _____		
	首序派工日期: _____		
材 料 复 验 栏	材料合格证:		
	原材料提检号:		
	复 验 结 论:		
	无损探伤结论:		
			首序派工者 签章:

(转序卡内页)

[illegible]

(核电转序卡内页)

工序栏			过程记录栏			质保确认栏		
日 月	工序 名称	设备 名称	工序情况简述	工件 数量	操作者 确认	合格数 量	检查员 确认	

哈尔滨电机厂 有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	(质量计划名称) (Quality plan name)	工作号 Production Order	(内部编号) (Internal No.)	重大产品标识 IMPORTANT PRODUCT MARK	REV.
		类别： ☒ 公司内部制造 ☒ 供方 type: Internal manufacture External supply	(业主编号) (Client No.)		
			(外部编号) (External No.)		
项目名称 Project Name		合同编号 Contract No.			
产品型号及名称 Product Model and Name		部套号及名称 Sub-assembly No. and Name			
编 制：PREPARED BY 校 核：CHECKED BY 审 查：EXAMINED BY 标准化审查：STANDARDIZATION EXAMINE 会 签：CONSULTATION 审 定：REVIEWED BY 批 准：APPROVED BY 日 期：DATE 日 期：DATE 日 期：DATE 日 期：DATE 日 期：DATE 日 期：DATE 日 期：DATE					
Form: 标63					

哈尔滨电机厂有限 责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED		(质量计划名称)			(编号)	
					Rev.	
					共 页	第 - 1 页
					PAGE - 1 OF	
改版文件号 MOD. ADVICENOTE No.	版次 REV.	改 版 内 容 提 要 MODIFICATION CONTENT ABSTRACT	改版页码及项号 PAGE&ITEM	改版人 PREPARED BY & REVIEWED BY	日 期 DATE	

哈尔滨电机厂 有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	(质量计划名称)	工作号 Production Order	(内部编号) (Internal No.)	重大产品标识 IMPORTANT PRODUCT MARK	REV.
		类别: ☒ 公司内部制造 ☒ 供方 type: Internal manufacture External supply	(业主编号) (Client No.)	共 页 第 _ 页	
			(外部编号) (External No.)	PAGE _ OF	
			项目名称 Project Name		

哈尔滨电机厂 有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	(质量计划名称)	工作号 Production Order		(内部编号) (Internal No.)		重大产品标识 IMPORTANT PRODUCT MARK		REV.				
		类别: ☒ 公司内部制造 ☒ 供方 type: Internal manufacture External supply		(业主编号) (Client No.)		共 页 第 _ 页						
				(外部编号) (External No.)								
				PAGE _ OF								
项目名称 Project Name		部套号及名称 Sub-assembly No. and Name										
序号 No.	工作描述 Work description	操作者资质要求 Operator Qualification	适用文件 Applicable document		见证点、相关方签字及日期 Control point、Signature and Date						检查报告号 Check Report No.	备 注 Remarks
			编 号 Document No.	名 称 Name								

		重大产品标识	Rev.
哈尔滨电机厂 有限责任公司		工 艺 卡 片	
产品名称 _____		型号规格 _____	
工 件 名 称 _____			
编 号 _____			
编	制	_____	日 期 _____
校	核	_____	日 期 _____
审	查	_____	日 期 _____
会	签	_____	日 期 _____
标准化审查		_____	日 期 _____
审	定	_____	日 期 _____

标11

哈尔滨电机厂有限 责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED		(产品名称及规格)			(编号)	
					Rev	
					共 页	第 - 5 页
					PAGE - 5 OF	
改版文件号 MOD. ADVICENOTE No.	版次 REV.	改 版 内 容 提 要 MODIFICATION CONTENT ABSTRACT	改版页码及项号 PAGE&ITEM	改版人 PREPARED BY & REVIEWED BY	日 期 DATE	

Form No.: 标G

哈尔滨电机厂有限责任公司		工件名称		工件图号		材料		编号		Rev.
工 艺 卡 片		产品型号			产品名称				共 页	第 -6 页
车间 工段	工序 号	工序名称	工 序 内 容 及 零 件 加 工 示 意 图					应用设备	工 具 及 备 注	

哈尔滨电机厂 有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	过 程 控 制 记 录 卡 PC Form	名称 NAME	重大产品标识 IMPORTANT PRODUCT MARK	REV.
		编号 NO.		
工作号 PRODUCTION ORDER		图号 DWG NO.		
编 制: PREPARED BY 校 核: CHECKED BY 审 查: EXAMINED BY 会 签: CONSULTATION 会 签: CONSULTATION 日 期: DATE 日 期: DATE 日 期: DATE 日 期: DATE 日 期: DATE				

Form: BZ08

哈尔滨电机厂有限 责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED		(名称)			(编号)	
					Rev	
					共 页	第 - 8 页
					PAGE - 8 OF	
改版文件号 MOD. ADVICENOTE No.	版次 REV.	改 版 内 容 提 要 MODIFICATION CONTENT ABSTRACT	改版页码及项号 PAGE&ITEM	改版人 PREPARED BY & REVIEWED BY	日 期 DATE	

哈尔滨电机厂 有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	过 程 控 制 记 录 卡 PC Form	名称 NAME	REV.
		编号 NO.	共 页 第 _ 页
			PAGE _ OF
工作号 PRODUCTION ORDER		图号 DWG NO.	

哈尔滨电机厂 有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	过 程 控 制 记 录 卡 PC Form	名称 NAME	REV.
		编号 NO.	共 页 第 _ 页
			PAGE _ OF
工作号 PRODUCTION ORDER	图号 DWG NO.		



哈尔滨电机厂有限责任公司

HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED

号机组	文件编码	***					
	质量计划编号	*****					
	合同编号	*****					
	工作号	*****					
	机组号	*****					
	部件名称	*****					
	页码	总页码					
*****质量计划（范例）							
版次	状态	编制	日期	审核	日期	批准	日期
会 签							
部门	签字	日期	部门	签字	日期		

升版记录

[illegible]

1 编制目的

为满足用户要求及更好的保证*****产品和服务质量而编制。

2 编制依据

CNPE质量计划管理程序

哈电公司核电项目质量计划管理程序

哈电公司供应商质量保证协议

制造厂程序、技术工艺要求等。

3 适用范围

本质量计划适用于田湾核电项目*****产品制造过程。

4 符号说明：

R-文件见证点

R 点：需卖方提供检测或试验记录或报告的项目

W-现场见证点

W 点：通知买方监造代表参加检测或试验的项目，检测或试验后卖方须提供检测或试验记录

H-停工见证点

H 点：卖方在进行至该点时必须停工等待监造代表参加的检测或试验项目，检测或试验后卖方须提供检测或试验记录。

对买方参加的H点，卖方应提前30个工作日将见证计划（国外分包商90个工作日）书面通知买方，提前10个工作日（国外分包商30个工作日）将确认的见证时间通知买方，以便于买方派监造代表到现场。

对买方参加的 W 点，卖方应提前 30 个工作日将见证计划（国外分包商 90 个工作日）书面通知买方，提前 10 个工作日（国外分包商 30 个工作日）将确认的见证时间通知买方。若买方代表因自身原因未能及时到达现场见证，则自动转为文件见证（R 点），卖方可按规定进行该点的相关质量控制活动。若供应商未及时通知业主而单独检测或试验，买方将不承认该检测或试验结果，有权要求供应商重复该项检测或试验。

[illegible]

(公司名称)	合同编号						
	项目名称						
	质量计划编号						
	供应商/哈电工作号						
	部件名称						
	部套号						
	图号						
	工艺卡片编号						
	页码						
****产品检测试验计划							
版次	状态	编制	日期	审核	日期	批准	日期
会 签							
部门		签字		日期		部门	
哈电工艺							
哈电质检							

（公司名称）****产品检测试验计划

项目名称		质量计划编号		供应商工作号		哈电工作号	
部件名称		部套号		图号		工艺卡片名称及编号	

序号	检查与试验内容	检测依据	版本	记录类型	控制点			报告编号	签 字 及 日 期			备注
					供应商	HEC	业主		供应商	HEC	业主	

记录类型包括：批准证据（图纸及工艺文件准备、检测程序）、资格评定结果（焊工资格评定）、印章（检试人员名单）、记录（检查记录）

采购、外包供应商主要原材料采购遵循短名单

物资名称	供应商名称
大型铸锻件	中国第一重型机械股份公司
	二重集团（德阳）重型装备股份有限公司
	上海重型机器厂有限公司
	平湖中州重型机械有限公司
	德阳市中恒重工机械有限公司
	大连华锐重工集团股份有限公司铸钢分公司
	辽宁福鞍重工股份有限公司
	鞍钢重型机械有限责任公司
	烟台台海玛努尔核电设备有限公司
中小型铸锻件	沈阳锋源重型机械有限公司
	沈阳大洋锻冶研究所
	无锡宏达重工股份有限公司
	无锡派克新材料科技股份有限公司
	哈尔滨市冠盈锻件成品制造有限公司
	哈尔滨昌辉电站设备制造有限责任公司
	哈尔滨晟元锻造有限责任公司
氮化钢铸件	哈尔滨市金胜机械铸造有限公司
	哈尔滨金冶电力科技开发有限公司
普通板材	舞阳钢铁有限责任公司
	鞍钢股份有限公司
	宝山钢铁股份有限公司
	南阳汉冶特钢有限公司
	山西太钢不锈钢股份有限公司
不锈钢管	江苏武进不锈股份有限公司
	常州腾跃不锈钢管有限公司
	江阴华伦达精密不锈钢管有限公司
	江阴市东昊不锈钢管有限公司
	江阴市大桥不锈钢管有限公司
	浙江奔际不锈钢有限公司
有色金属	东北轻合金有限责任公司

	云南锡业股份有限公司
	中铝洛阳铜业有限公司
	河南江河机械有限责任公司
	白银有色西北铜加工有限公司
中厚钢板 抗撕裂钢板	舞阳钢铁有限责任公司
	鞍钢股份有限公司
	宝山钢铁股份有限公司
	南阳汉冶特钢有限公司
	江阴兴澄特种钢铁有限公司
优钢、特钢类	本溪钢铁(集团)特殊钢有限责任公司
	西宁特殊钢股份有限公司
	东北特殊钢集团有限责任公司
焊材	昆山京群焊材有限公司
	四川大西洋焊接材料股份有限公司
管件、弯头（国标）	江苏润扬管件有限公司
	河北海浩高压法兰管件集团有限公司
	河北沧海核装备科技股份有限公司
	上海阀门厂股份有限公司
油漆、固化剂、稀释剂	庞贝捷涂料（昆山）有限公司
	阿克苏·诺贝尔防护涂料（苏州）有限公司
银焊料	杭州华光焊接新材料股份有限公司
	常熟市华银焊料有限公司
	浙江信和焊材制造有限公司
	金华市金钟焊接材料有限公司
阀门、法兰	上海阀门厂有限公司
	杭州华惠阀门厂
	中核苏阀科技实业股份有限公司
电线、电缆	上海胜华电缆集团有限公司
	安徽华海特种电线电缆厂
	安徽新亚特电缆集团有限公司
	安徽国电电缆集团有限公司
	江苏上上电缆集团有限公司
紧固件	晋亿实业股份有限公司
	浙江东明不锈钢制品股份有限公司
	舟山市正源标准件有限公司

	哈尔滨北方标准件有限责任公司
	镇江市标准件一厂

注：物资种类、供应商名称不分先后。