

文件说明 Document Remarks		产品型号 Product Type.				
本文件适用缸套机体生产单元铸造生产作业工序外包。		工程编号 Engine No.		/		
		产品用户名 Customer		/		
		产品名称 Casting name		/		
有效文件 中船海洋动力部件有限公司 铸造生产工序作业技术协议 (机体生产单元)						
						3
						2
						1
修改说明 Corrected Description						
						3
						2
						1
韩伟伟 2024.2.22	毛林鑫 2024.2.22			李江 2024.2.22	马永 2024.2.22	0
编制 Compiled	校对 Checked	审核 Confirmed	审定 Authorized	批准 Approved	会签 Countersigned	版本号 Version NO.
中船海洋动力部件有限公司		文件编号 Document No.			ZZ-24022294	
		被替代文件编号 Replace No.			总页数 Total Pages	6
		设计参考文件编号 Reference No.			页数 Pages	1

版本	编制/修订日期	编制/修订内容	备注
0	2024. 2. 22	首次发布	
1			
2			
3			
4			
5			

机体生产单元铸造生产工序作业技术协议

中船海洋动力部件有限公司（以下简称甲方）委托_____（以下简称乙方）完成机体生产单元铸造后道（油漆后打磨、飞轮专项打磨、抛丸、气缸体精修打磨及打磨零星工程）等工序作业，经双方协商，制定协议如下：

一、 总则

本文件适用于铸造生产中机体生产单元铸造后道（油漆后打磨、飞轮专项打磨、抛丸、气缸体精修打磨及打磨零星工程）等工序作业。具体的生产操作技术要求以相关按具体工艺文件执行。

所涉及的相关安全标准化制度及操作规程，详见附件 1《安全生产标准化管理制度及操作规程文件》。附件 1 中凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。若出现无相应安全操作规程的情况时，应立即停止作业，报车间管理人员及安环部门人员现场处理。

所涉及的相关环境保护及职业健康风险点识别，详见附件 1《环境保护及职业健康风险点识别》。在进行相关操作作业时，必须：①打开相关环保设备；②穿戴好防护用品。

二、 铸造生产操作要求

1. 乙方在开展生产操作前，需组织相关操作人员，由甲方进行技术交底及培训，培训完成后方可进行上岗作业，若未参加技术交底及培训，不得上岗作业。

2. 打磨、精整、抛丸等作业，如涉及的行车、开凿机、铲车、叉车、起重等需特种设备操作的人员必须持证上岗。

3. 乙方应按甲方要求完成油漆后打磨、飞轮专项打磨、抛丸、气缸体精修打磨及打磨零星工程等作业任务；乙方不得将作业任务转包至第三方。

4. 上述生产工序的操作，必须按照相关图纸、作业指导书、质量规范等要求执行，不得违反相关工艺要求，如有上报操作疑问及时联系技术部门，按技术质量部门处理意见执行。

5. 若操作过程发现前道工序存在不符合项或遗留项，不得盲目操作作业，发现的相关问题及时反馈相关班组及车间领导。

6. 乙方生产操作过程，应按照技术相关要求做好过程记录报告。

7. 涉及特种设备作业时，必须严格执行相关作业规范，要经常巡视检查砂处理系统设备运行情况，情况异常，立即报告。

8. 严禁野蛮操作，生产操作要穿戴好劳防用品要防止烫伤、磕碰、物件击打等。
9. 开展生产操作前，注视周围环境，确保无关人员远离操作区域，防止发生伤害事故。
10. 生产操作过程，需保持场地环境卫生，不得乱扔杂物保持平台整洁。
11. 若乙方生产操作过程出现违反工艺纪律、设备操作规程、安全规定等行为，引起产品质量、设备故障等问题，甲方有权利按照公司相关规章处罚制度执行处罚。
12. 其他安全保护措施按照公司有关安全规定条例执行。

三、 其余事项要求

1. 未尽事宜双方协商解决。
2. 本协议将一式 2 份，甲方 1 份，乙方 1 份，并作为生产合同的一部分。

附注：相关铸造生产工序指导书及技术文件

序号	文件编号	文件名称
1	ZT18090018	铸铁通用铸造作业指导书
2	ZZ23031511	气缸体清理打磨作业指导书
3	ZT18091405	气缸体开箱作业指导书
4	ZZ21121591	铸造生产起重作业指导书
5	ZT20052701	飞轮、调频轮涂装工艺
6	ZZ23081701	铸件生产冷铁使用要求
7	ZT19041001	铸件涂装工艺
8	0741440-6	MAN 飞轮质量规范
9	107.315.972b	WinGD 飞轮质量规范
10	0743882-6	调频轮质量规范
11	0743472-6	KPF 气缸体质量规范
12	0744625-7	灰铸铁气缸体质量规范
13	0744625-7	铸铁件通则

-----完-----

有无飞轮、调频轮清理打磨作业指导书？

甲方：中船海洋动力部件有限公司 乙方：_____

代表：



代表：

日期： 年 月 日

日期： 年 月 日

附件 1：安全生产标准化管理制度及操作规程文件

序号	文件编号	文件名称	归口部门
1	HL-AQ-5.2-03	安全生产责任制	安环部
2	HL-AQ-5.2-04	班组安全生产管理制度	安环部
3	HL-AQ-5.4-01	安全生产法律法规与其他要求管理制度	安环部
4	HL-AQ-5.4-02	规章制度与操作规程管理制度	安环部
5	HL-AQ-5.5-02	特种作业人员安全管理规定	安环部
6	HL-AQ-5.6-02	设备设施安全管理制度	安环部
7	HL-AQ-5.5-03	生产设备设施拆除管理制度	安环部
8	HL-AQ-5.6-06	防汛防台安全管理规定	安环部
9	HL-AQ-5.7-01	工作场所照明管理规定	安环部
10	HL-AQ-5.7-05	消防安全管理规定	安环部
11	HL-AQ-5.7-07	起重作业安全管理规定	安环部
12	HL-AQ-5.7-08	临时用电安全管理规定	安环部
13	HL-AQ-5.7-10	警示标志使用与管理制度	安环部
14	HL-AQ-5.7-11	高处作业安全管理规定	安环部
15	HL-AQ-5.7-12	5S 管理规定	安环部
16	HL-AQ-5.8-01	安全生产隐患排查治理制度	安环部
17	HL-AQ-5.9-01	危险源管理制度	安环部
18	HL-AQ-5.10-01	职业病防治管理制度	安环部
19	HL-AQ-5.11-01	事故应急救援管理制度	安环部
20	HL-AQ-5.12-01	事故报告与调查处理制度	安环部
21	HL-AQ-GW-ZZ-06	配砂工作业安全操作规程	机体单元
22	HL-AQ-GW-ZZ-08	造型配箱工作业安全操作规程	机体单元
23	HL-AQ-GW-ZZ-15	起重、挂钩、指挥工作业安全操作规程	机体单元
24	HL-AQ-GW-ZZ-17	起重机司机作业安全操作规程	机体单元
25	HL-AQ-GW-ZZ-19	电动葫芦作业安全操作规程	机体单元
26	HL-AQ-SB-20	通风机安全操作规程	生管部
27	HL-AQ-SB-21	电动平板车安全操作规程	生管部
28	HL-AQ-SB-25	空气压缩机安全操作规程	生管部
29	HL-AQ-SB-33	低压电动平车安全操作规程	生管部
30	HL-AQ-SB-39	热风机安全操作规程	生管部
31	综合预案	突发事件综合应急预案	安环部
32	专项预案 1	生产安全事故专项应急预案	安环部
33	专项预案 2	火灾爆炸事故专项应急预案	安环部
34	专项预案 3	危险化学品泄漏事故专项应急预案	安环部
35	专项预案 4	特种设备事故专项应急预案	安环部
36	现场处置方案 1	高处坠落事故应急处置方案	安环部
37	现场处置方案 2	起重伤害事故应急处置方案	安环部
38	现场处置方案 3	机械伤害事故应急处置方案	安环部
39	现场处置方案 4	物体打击事故应急处置方案	安环部

40	现场处置方案 5	触电事故应急处置方案	安环部
41	现场处置方案 6	火灾、爆炸事故应急处置方案	安环部
42	现场处置方案 7	烫伤事故应急处置方案	安环部
43	现场处置方案 9	中毒和窒息事故应急处置方案	安环部
44	HL-AQ-GD-18	有限空间作业安全管理规定	安环部

附件:2、环境保护及职业健康风险点识别

序号	工序	操作过程	风险点识别
1	生产准备	脱模剂涂刷	废气
2	造型、制芯	放砂	粉尘
		树脂砂固化	废气
3	涂料	涂料涂刷	废气
4	配电箱（含烘型）	清理型腔	粉尘
		涂料涂刷	废气
5	熔炼、浇注	熔炼、浇注	粉尘
			烟尘
			废气
			强光
6	开箱	开箱	固体废弃物
			噪声
			粉尘
7	清砂 （碳刨、气割、氧熔）	清砂 （碳刨、气割、氧熔）	粉尘
			烟尘
			噪声
8	抛丸	抛丸	粉尘
9	打磨	打磨	粉尘
			噪声
10	电焊	电焊	粉尘
			烟尘
			噪声
			强光
11	砂处理	砂处理	粉尘
		废砂清理	固体废弃物