

2009年监理工程师《质量控制》复习重点(六)监理工程师考试
PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/542/2021_2022_2009_E5_B9_B4_E7_9B_91_c59_542725.htm 2.市场采购设备的质量控制要点

：1)为使采购的设备满足要求，负责设备采购质量控制的监理工程师应熟悉和掌握设计文件中设备的各项要求、技术说明和规范标准。这些要求、说明和标准包括采购设备的名称、型号、规格、数量、技术性能、适用的制造和安装验收标准，要求的交货时间及交货方式与地点，以及其他技术参数、经济指标等各种资料和数据，并对存在的问题通过建设单位向设备设计单位提出意见和建议。2)总承包单位或设备安装单位负责设备采购的人员应有设备的专业知识，了解设备的技术要求，市场供货情况，熟悉合同条件及采购程序。3)由总包单位或安装单位采购的设备，采购前要向监理工程师提交设备采购方案，经审查同意后方可实施。对设备采购方案的审查，重点应包括以下内容：采购的基本原则、保证设备质量的具体措施、依据的图纸、规范和标准、质量标准、检查及验收程序，质量文件要求等。(二)向生产厂家订购设备的质量控制：一个合格的供货厂商，是向厂家订购设备质量控制工作的首要环节。为此，设备订购前要作好厂商的评审与实地考察。1.合格供货厂商的评审对供货厂商进行评审的内容可包括以下几项：1)供货厂商的资质。2)设备供货能力。3)近几年供应、生产、制造类似设备的情况.目前正在生产的设备情况、生产制造设备情况、产品质量状况。4)过去若干年的资金平衡表和负债表.下一年度财务预测报告。5)要另行分包采购的原材料、配套零部件及元器件的情况。6)各

种检验检测手段及试验室资质.企业的各项生产、质量、技术、管理制度的执行情况。2.做出调查结论在初选确定供货厂商名单后，项目监理机构应和建设单位或采购单位一起对供货厂商做进一步现场实地考察调研，提出监理单位的看法，与建设单位一起做出考察结论。（三）招标采购设备的质量控制设备招标采购一般用于大型、复杂、关键设备和成套设备及生产线设备的订货。选择合适的设备供应单位是控制设备质量的重要环节。在设备招标采购阶段，监理单位应该当好建设单位的参谋和帮手，把好设备订货合同中技术标准、质量标准的审查关。1)掌握设计对设备提出的要求，协助建设单位起草招标文件、审查投标单位的资质情况和投标单位的设备供货能力，做好资格预审工作。2)参加对设备供货制造厂商或投标单位的考察，提出建议，与建设单位一起做出考察结论。3)参加评标、定标会议，帮助建设单位进行综合比较和确定中标单位。评标时对设备的制造质量、设备的使用寿命和成本、维修的难易及备件的供应、安装调试、投标单位的生产管理、技术管理、质量管理和企业的信誉等几个方面做出评价。4)协助建设单位向中标单位或设备供货厂商移交必要的技术文件

第二节 设备制造的质量控制

一、设备制造的监控方式

(一) 驻厂监造采取这种方式实施设备监造，建造人员直接进入设备制造厂的制造现场，成立相应的监造小组，编制监造规划，实施设备制造全过程的质量控制。(二) 巡回监控质量控制的主要任务是监督管理制造厂商不断完善质量管理体系，监督检查材料进场使用的质量控制，工艺过程、半成品的质量控制，符合专职质检人员质量检验的准确性、可靠性。在设备制造过程中，监造人员要定期或不定期的

到制造现场，检查了解设备制造过程的质量状况，发现问题及时处理。

(三) 设置质量控制点监控针对影响设备制造质量的诸多因素，设置质量控制点，做好预控机技术负荷，实现制造质量的控制。

1. 质量控制点的设置

质量控制点应设置在对设备制造质量有明显影响的特殊或关键工序处，或针对设备的主要、关键部件、加工制造的薄弱环节及易产生质量缺陷的工艺过程。

1) 设备制造图纸的复核.2) 制造工艺流程安排、加工精度的审查.3) 原材料、外购配件、零部件的进场、出库，使用前的检查.4) 零部件、半成品的检查设备、检查方法、采用的标准.5) 试验人员岗位职责及技术水平.6) 专职质检人员、试验人员、操作人员的上岗资格.7) 成品零件的标识入库、出库管理.8) 零部件的现场装配.9) 出厂前整机性能检测(或预拼装).10) 出厂前装箱的检查确认。

2. 质量控制点设置示例

钢结构焊接部件、机械类部件、电气自动化部件均是设备制造中的关键部件。

一、设备制造前的质量控制

1. 熟悉图纸、合同，掌握标准、规范、规程、明确质量要求

2. 明确设备制造过程的要求及质量标准

3. 审查设备制造的工艺方案

4. 对设备分包单位的审查

5. 检验计划和检验要求的审查

6. 对生产人员上岗资格的审查

7. 用料的检查

二、设备制造过程的质量监控

(一) 制造过程的监督和检验：

1. 加工作业条件的控制。

2. 工序产品的检查与控制

在每道工序中都要进行加工质量的检验。

3. 不合格零件的处置

监理工程师应掌握不合格零件的情况，分析产生的原因并植龄设备制造单位消除造成不合格的素。

4. 设计变更

尤其要注意设计变更不得降低设备质量，设计变更应得到建设单位的同意。

5. 零件、半成品、制成品的保护

(二) 设备的装配和整机性能检测

1. 设备

装配过程的监督2.监督设备的调整试车和整机性能检测 (三) 设备出厂前的质量控制1.出厂前的检查2.设备运输的质量控制3.设备运输中重点环节的控制4.设备交货地点的检查与清点 (四) 质量记录资料的监控1.制作单位质量管理检查资料2.设备制造依据及工艺资料3.设备制造材料的质量记录4.零部件加工检查验收资料5.监理工程师对质量记录资料的要求 [例题]设备制造过程的质量监控包括()。 第三节 设备的检查验收 一、设备检验的要求设备进场时，要按设备的名称、型号、规格、数量按清单逐一检查验收，其检查的要求如下：1)对整机装运的新购设备，应进行运输质量及供货情况的检查。2)对解体装运的自组装设备，在对总成、部件及随机附件、备品进行外观检查后，应尽快组织工地组装并进行必要的检测试验。关于保修期及索赔的规定为：一般国产设备从发货日起12至18个月.进口设备6至12个月。3)工地交货的机械设备，一般都由制造厂在工地进行组装、调试和生产性试验，自检合格后才提请订货单为复验，待试验合格后，才能签署验收。4)调拨的旧设备的测试验收，应基本达到“完好设备”的标准。5)对于永久性或长期性的设备改造项目，应按原批准方案的性能要求，经一定的生产实践考验并鉴定合格后才予验收。6)对于自制设备，在经过6个月的生产考验后，按试验大纲的性能指标测试验收，决不允许擅自降低标准。 100Test

下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问
www.100test.com