



中华人民共和国认证认可行业标准

RB/T 048—2020

机械行业 铸造企业质量管理体系 要求

Machinery industry—
Quality management systems for foundry enterprises—Requirements

2020-08-26 发布

2020-12-01 实施

国家认证认可监督管理委员会 发布

目 次

| | |
|----------------------------|-----|
| 前言 | III |
| 引言 | IV |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 组织环境 | 1 |
| 4.1 理解组织及其环境 | 1 |
| 4.2 理解相关方的需求和期望 | 2 |
| 4.3 确定质量管理体系的范围 | 2 |
| 4.4 质量管理体系及其过程 | 2 |
| 5 领导作用 | 2 |
| 5.1 领导作用和承诺 | 2 |
| 5.2 方针 | 2 |
| 5.3 组织的岗位、职责和权限 | 2 |
| 6 策划 | 2 |
| 6.1 应对风险和机遇的措施 | 2 |
| 6.2 质量目标及其实现的策划 | 3 |
| 6.3 变更的策划 | 3 |
| 7 支持 | 3 |
| 7.1 资源 | 3 |
| 7.2 能力 | 4 |
| 7.3 意识 | 4 |
| 7.4 沟通 | 4 |
| 7.5 成文信息 | 4 |
| 8 运行 | 5 |
| 8.1 运行的策划和控制 | 5 |
| 8.2 产品和服务的要求 | 5 |
| 8.3 产品和服务的设计和开发 | 5 |
| 8.4 外部提供的过程、产品和服务的控制 | 6 |
| 8.5 生产和服务提供 | 6 |
| 8.6 产品和服务的放行 | 7 |
| 8.7 不合格输出的控制 | 7 |
| 9 绩效评价 | 8 |

| | |
|--|----|
| 9.1 监视、测量、分析和评价 | 8 |
| 9.2 内部审核 | 8 |
| 9.3 管理评审 | 8 |
| 10 改进..... | 8 |
| 10.1 总则 | 8 |
| 10.2 不合格和纠正措施 | 8 |
| 10.3 持续改进 | 8 |
| 附录 A (资料性附录) 铸造企业基本情况和质量管理特点 | 9 |
| 附录 B (资料性附录) 铸造企业质量管理体系实施要点 | 15 |
| 附录 C (资料性附录) 铸造生产的关键过程、特殊过程的识别、确认和控制 | 25 |
| 参考文献 | 32 |

前 言

本标准按照 GB/T1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位：中联认证中心(北京)有限公司、中国铸造协会、宁夏共享集团股份有限公司、玫德集团有限公司、山西华翔集团股份有限公司、东风精密铸造有限公司、亚德林机械(苏州)有限公司、中信重工机械股份有限公司、新兴铸管股份有限公司、烟台世德装备股份有限公司等。

本标准主要起草人：周育清、王一帆、尚建珊、张志勇、王凤、乔世杰、谭建凯、温平、薛纪二、刘树生、原晓雷、田洪莲、薛新华、薛蕊莉、李海鹏、范哮瑀、王霞、聂建香、申勇、叶卫合、徐恩献、高巍、王东生、马宏儒。

引 言

0.1 本标准的缘由及意义

本标准的结构与 GB/T 19001—2016《质量管理体系 要求》保持一致,结合铸造企业质量管理的特点,提出在铸造企业应用的具体要求,是对 GB/T 19001—2016“质量管理体系 要求”的细化。

本标准中的铸造行业按照 GB/T 4754—2017《国民经济行业分类》,属于其中 C 门类“制造业”的 339 中类“铸造及其他金属制品制造”。

本标准保留了 GB/T 19001—2016 标准的全部要求,其中第 1 章至第 10 章是对铸造企业质量管理体系的特定要求。

本标准旨在规范和指导铸造企业建立具有行业特色的质量管理体系,以促进企业持续提升其质量管理绩效,增强顾客满意。

本标准针对铸造行业的特点提出具体的控制要求,进而推动整个铸造行业的认证实施工作;本标准的应用将促进其实现全员、全过程、全方位参与质量管理,真正实现铸造行业企业的转型升级,实现产品和服务的提升。

本标准根据我国铸造行业的现状和今后发展的需要,对铸造行业的质量管理体系提出具有其行业特点的要求,引入全面质量管理、卓越绩效等先进管理理念,促进企业的转换升级和铸件质量提升。

0.2 本标准补充增加的主要内容

本标准补充增加的主要内容包括:

- 在第 1 章规定本标准适用于生产各类铸件的铸造企业;
- 在第 3 章增加了“特殊过程”和“关键过程”术语和定义;
- 在第 5 章和第 6 章增加“风险分析和风险控制”条款,并对“企业的岗位、职责和权限”及“质量目标及其实现的策划”提出了细化要求;
- 在第 7 章的“基础设施”“监视和测量资源”和“能力”等条款提出了细化要求;
- 在第 8 章和第 9 章对铸件生产过程控制要求和日常监测要求进行了细化补充,增加了“作业文件”“特殊过程和关键过程”“标识和可追溯性”“产品和服务的放行”“监视、测量、分析和评价”和“不合格输出的控制”的细化要求;
- 在第 8 章提出铸件设计和铸造工艺设计两类设计均应按 8.3 进行控制,并对“设计开发的策划”和“设计开发的输出”等条款均提出了细化要求;
- 在第 8 章对“外部提供的产品”提出细化要求;
- 增设了 3 个资料性附录:铸造企业基本情况和质量特点(附录 A)、铸造企业质量管理体系实施要点(附录 B)、铸造生产的关键过程、特殊过程的识别、确认和控制(附录 C)。

机械行业

铸造企业质量管理体系 要求

1 范围

本标准规定了铸造企业质量管理体系的要求,是在 GB/T 19001—2016 标准的基础上增加了铸造企业质量管理体系的特定要求。

本标准适用于生产各类铸件的铸造企业。

注:铸件指毛坯铸件、机加工铸件及以铸件为主体并经各种加工处理的零部件或金属构件,包括采用各种铸造合金、各种铸造工艺生产的铸件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。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。

GB/T 5611 铸造术语

GB/T 19000—2016 质量管理体系 基础和术语(ISO 9000:2015, IDT)

GB/T 19001—2016 质量管理体系 要求(ISO 9001:2015, IDT)

3 术语和定义

GB/T 19000—2016、GB/T 5611 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

关键过程 critical process

对形成产品质量起决定作用的过程。

注:关键过程一般包括形成关键、重要特性的过程;加工难度大、质量不稳定、易造成重大经济损失的过程。

[GJB 1405A—2006, 4.1]

3.2

特殊过程 special process

不易或不能经济地确认其输出是否合格的过程。

[GB/T 19000—2016, 3.4.1 注 5]

4 组织环境

4.1 理解组织及其环境

铸造企业应符合 GB/T 19001—2016 中 4.1 的要求。

应确定与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素,应对这些外部和内部因素的相关信息进行了监视和评审。

注:理解企业及其环境的实施要点参见附录 B 的 B.3.1。