



承修商改正措施报告

审查编号:	D0001		
单位名称:	珠海保税区摩天宇航空发动机维修有限公司		
单位地址:	中国广东省珠海市保税区天科路一号		
质量负责人	Ignaz Forstner	日期/签字	
电话	07568687806-518	传真	07568687901-8723
E-Mail:	Ignaz.Forstner@mtuzhuhai.com		

改正措施

编号:1	问题描述: 供应商评估 对分销商没有进行周期管理。
	问题分析和改进措施: 目前, 只有初始审批关注供应商资格, 例如: 证书、调查问卷。进货检验系统筛选非法的、不符合要求的部件, 没有执行持续监控分销商。更新供应商清单中的分销商证书信息。
	改正措施计划安排: 计划2015年05月29日之前完成所有的分销商更新, 并在系统上持续监控分销商证书。
审核员改正措施评估意见	<input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意
编号:2	问题描述: 航材管理: 库房放置客户器材为不可用器材 (HMU)。
	问题分析和改进措施: 该部件 (HMU) 按客户要求, 并转换成摩天宇内部工作范围要求 (WRB) 完成对该部件目视检查并挂上可用挂签, 符合MTU内部程序规定, 应视为可用件, 并且应客户要求放在可用件仓库以更好地满足器材储存要求。除非该部件需要安装到非本台发动机上时, 则该 HMU才需取证, 在获取证书之前才为不可用件, 此时应将其与其它可用件隔离。先对该部件 (HMU) 进行标识, 市场部与客户联系, 确定是否将该部件 (HMU) 送修取证, 以便日后可供其它发动机安装。

	<p>改正措施计划安排： 市场部已经与客户联系，决定将该部件CHMU) 送修取证。</p>
<p>审核员改正措施评估意见</p>	<p>√同意 □不同意</p>
<p>编号:3</p>	<p>问题描述： 技术管理 (1) R63 版适航性资料改版内容2014年发布，评估涉及受影响工卡清单至审查日未给出是否需要修订的记录，不满足公司20个工作日完成评估修订的要求。 (2) 发动机组装记录单 TM72-00-00A001中步骤OPN20 中的对比值要求未列入记录单和工卡中，要追溯到原文手册：建议评估现有记录单内容的时效性。</p> <p>问题分析和改进措施： (1) 对于QM20、TR70、TE60部门，部分的评估修订工作没有及时划分清楚职责且没有及时与其它相关部门沟通。TE100和TR70已经评估涉及受影响工卡，但部分评估记录忘记完成。及时分清每个部门负责的评估修订的职责，评估并完成没有及时评估的项目。(2) 在Mastercard里有一个链接指向发动机手册的限制值，机械员可以依照手册里的数值，并且我们考虑到在车间工作期间读的发动机手册里的内容对质量来说更好。在文件记录单里增加限制值。</p> <p>改正措施计划安排： (1) 及时分清每个部门负责的评估修订的职责，评估并完成没有及时评估的项目。(2) 已经完成在文件记录单里增加限制值。评审所有的Mastercard系统。</p>
<p>审核员改正措施评估意见</p>	<p>√同意 □不同意</p>
<p>编号:4</p>	<p>问题描述： 工具设备管理：(1) 工具设备管理流程存在漏洞，有潜在FOD风险。审核发现车间吊装设备工装上缺失连接螺栓的螺帽，车间每日检查没有发现及报告。(2) 检定设备管理流程缺少评估环节，有潜在安全风险。审核发现吊装工装的鉴定合格证显示的检定有效期是1年，实物上粘贴的检定有效期为5年，缺少延长有效期的评估流程和记录。(3) 维修任务管理流程存在偏差，有潜在客户指令遗漏的风险。审核发现处于分解阶段发动机的工作任务包缺少市场部门的签字确认。(4) 抽查 “TE90工具借出登记表” 发现AOG工具箱借出2个月未归还，不符合程序OP7601 第 4. 5.2 条 “关于工具借用一般不超过三天最长为一个月 ” 的规定。</p> <p>问题分析和改进措施： (1) 工作者在使用过后没有把所有的螺帽安装回工具上，在吊装工具架上发现了螺帽。把螺帽装回到工具上，提醒并教育车间员工严格遵守工具管理要求。(2) 目前有2个国家标准描述了吊装工具的控制： MH / T3011.23-2006</p>

	<p>MH / T3006-2011。 在MH/T3011. 23-2006标准里提到负荷试验周期不应超过5年。 a) 我们将修订现有的转换报告以引入MH / T3011. 23-2006标准和实际负荷试验报告的评估。 b) 我们将改进现有的控制程序，因为两个标准存在差异，今后将执行年度目视检查以确保所有的吊装工具使用安全。(3) 车间急需这些文件CWRB) 做发动机进厂工作，所以这份没有DS签名的文件工作移交到TE100。 没有很好地按程序办事。 T1收集QS, DS的签名，然后发到Te100签名并归档，TE100在归档前确保所有签名已经完成后才归档。(4) AOG工具箱是用于装AOG支援的工具，借用者在使用过后没有及时归还该工具箱且借出者没有提醒相关人员及时归还。 归还该工具，培训并教育负责人员每天检查工具借出清单，并提醒按时归还将要到期的工具。</p> <p>改正措施计划安排： (1) 立刻把螺帽装回到工具上，提醒并教育车间员工严格遵守工具管理要求。 (2) a) 我们将在三个月内修订现有的转换报告以引入对MH/T3011. 23-2006标准和实际负荷试验报告的评估。 b) 我们将在三个月内完成改进现有的控制程序，因为两个标准存在差异，今后将执行年度目视检查以确保所有的吊装工具使用安全。(3) 从今以后，T1收集QM, DS的签名，然后发到TE100签名并归档，TE100在归档前确保所有签名已经完成后才归档。(4) 立即归还该工具，培训并教育负责人员每天检查工具借出清单，并提醒按时归还将要到期的工具。</p>
<p>审核员改正措施评估意见</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意</p>
<p>编号:5</p>	<p>问题描述： 生产管理 (1)清洗设备操作软件的控制流程存在缺陷，有潜在清洗程序不符合清洗工艺的风险。 审核发现清洗工艺修订后，清洗车间领班根据工程师的通知修改操作软件，之后使用操作软件进行清洗温度、时间等控制。但缺少流程由领班对操作软件的修改进行控制并记录。操作软件的修改进行控制并记录。 (2) 试车用滑油控制流程缺少环节，无法确认滑油的符合性。审核发现循环使用的MOBILII滑油送外检测后， 仅依据厂家出具的检测报告认定滑油可用，缺少对厂家检测报告中列举检测数据的评估环节，以确认检测结果符合MOBIL II对应的标准。(3) 抽查MSN V11991发动机修理情况，发现工卡步骤63822200002658* “blend " 已经签署 完成，但是该发动机风扇机匣的三点、九点方向外沿处还未完成打磨工作。</p> <p>问题分析和改进措施： (1) 迄今为止没有温度和时间更新记录是因为技术资料里面的要求不需要更新温度和时间。 对已经接受培训并授权的领班来说在电脑系统里面更新温度时间是比较容易的事情，一旦车间工程师升级技术资料，如果需要更新温度和时间值的话，电脑系统会马上被更新。设立一个表格以供领班记录清洗程序升级信息。(2) 在我们以前的程序里，我们判断回收再利用滑油能够被继续使用依据是实验室的检测</p>

	<p>报告，但是缺乏摩天宇的标准来评估滑油参数。 a) 在实验室标准和试车台经验基础上创建一个“珠海摩天宇回收再利用美孚 II 号滑油检测标准’ b) 更新OI-TE60-07程序，增加试车台工程师评估程序：在收到实验检测报告后，试车台工程师应根据“珠海摩天宇回收再利用美孚 II 号滑油检测标准”评估报告决定滑油是否可以被继续使用。(3) 操作者已经根据工作单对能够接近的地方进行打磨工作，并用黄色胶带标识提醒一旦风扇机匣离支架两个位置需要进行打磨，相应在OPN265步骤签名并盖章。除了用黄色胶带标识还要开一个LOC卡记录还未完成的工作，确保当能够接近打磨区域时立即完成打磨工作。 a) 培训所有的操作者遵守OP7512要求。 b) 如果工作还没有彻底完成，不能够签署修理工卡。</p>
	<p>改正措施计划安排： (1) 一个月内完成设立一个表格以供领班记录清洗程序升级信息。并提醒领班将来当技术资料更新时及时修订电脑程序里的温度和 / 或时间并记录最新的修订，在车间保存修订记录。(2) a) 三个月内完成创建“珠海摩天宇回收再利用美孚II号滑油检测标准 b) 三个月内更新 OI-TE60-07程序。(3) 立即开一个LOC卡记录还未完成的工作，确保当能够接近打磨区域时立即完成打磨工作。 a) 已经完成培训所有的操作者遵守OP7512要求。 b) 如果工作还没有彻底完成， 不能够签署修理工卡。</p>
<p>审核员改正措施评估意见</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意</p>
<p>编号:6</p>	<p>问题描述：</p> <hr/> <p>问题分析和改进措施：</p> <hr/> <p>改正措施计划安排：</p>
<p>审核员改正措施评估意见</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> 同意 <input type="checkbox"/> 不同意</p>