



南昌江铃汽车集团发动机有限责任公司
NanChang JiangLing Motors Group Engine CO.,LTD

企业标准

QP/JMGE027015-A/0-2007

产品安全性管理程序

版本号/修订次序号	修订页	修订内容概述	编制/修订人	生效日期

发文编号:

2007-04-01 发布

2007-04-01 实施

南昌江铃汽车集团发动机有限责任公司 发布



南昌江铃汽车集团发动机有限责任公司
NanChang JiangLing Motors Group Engine CO.,LTD

产品安全性管理程序

QP/JMGE027015-A/0-2007

前 言

为了使公司满足客户对安全件（安全特性零件）的特殊要求，以确保安全件供应符合客户需要。

本程序由公司经营发展部提出。

本程序由产品开发部、动力传动部起草。

本程序由公司经营发展部归口管理。

本程序起草人：曾繁友。

本程序审核人：高勇（产品开发部）、黄翔（动力传动部）。

本程序会签人：吴卓然（质量管理部）。

本程序审定人：万春泉。

本程序批准人：王士葆。

产品安全性管理程序

QP/JMGE027015-A/0-2007

1 范围

本程序适用于对安全件在采购、生产、供货、追溯性和资料存档上的附加控制。

2 引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准。然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB7258-1997 机动车运行安全技术条件

QP/JMGE027002 产品开发控制程序

QP/JMGE024001 文件控制程序

QP/JMGE 03-CP-0001 图样及技术文件入库、归档、复制、发放、回收管理办法

QP/JMGE 03-CP-0005 产品质量特性重要度分级规定及表示方法

3 术语和定义

3.1 安全特性，指产品中的某一部分特性，当该特性偏离规范（标准/公差）的要求时，会在车辆运行过程中给驾驶员和乘客带来人身危害。

3.2 安全件，指带有安全特性的零件。

4 职责

4.1 产品开发部/动力传动部负责对相关产品安全性进行定义，相关文件的编制和发布。

4.2 办公室负责将产品安全性和责任性相关知识传达至公司各级员工，并且对员工进行相关培训。

4.3 采购部负责将安全件的要求传达给供应商；产品开发部/动力传动部进行技术支持。

4.4 质量管理部、制造部负责在生产过程中对安全件相关特性进行控制。

4.5 信息部负责文件和记录的归档和分发。

5 资格和培训

本程序涉及的操作人员，必须接受本程序的培训。

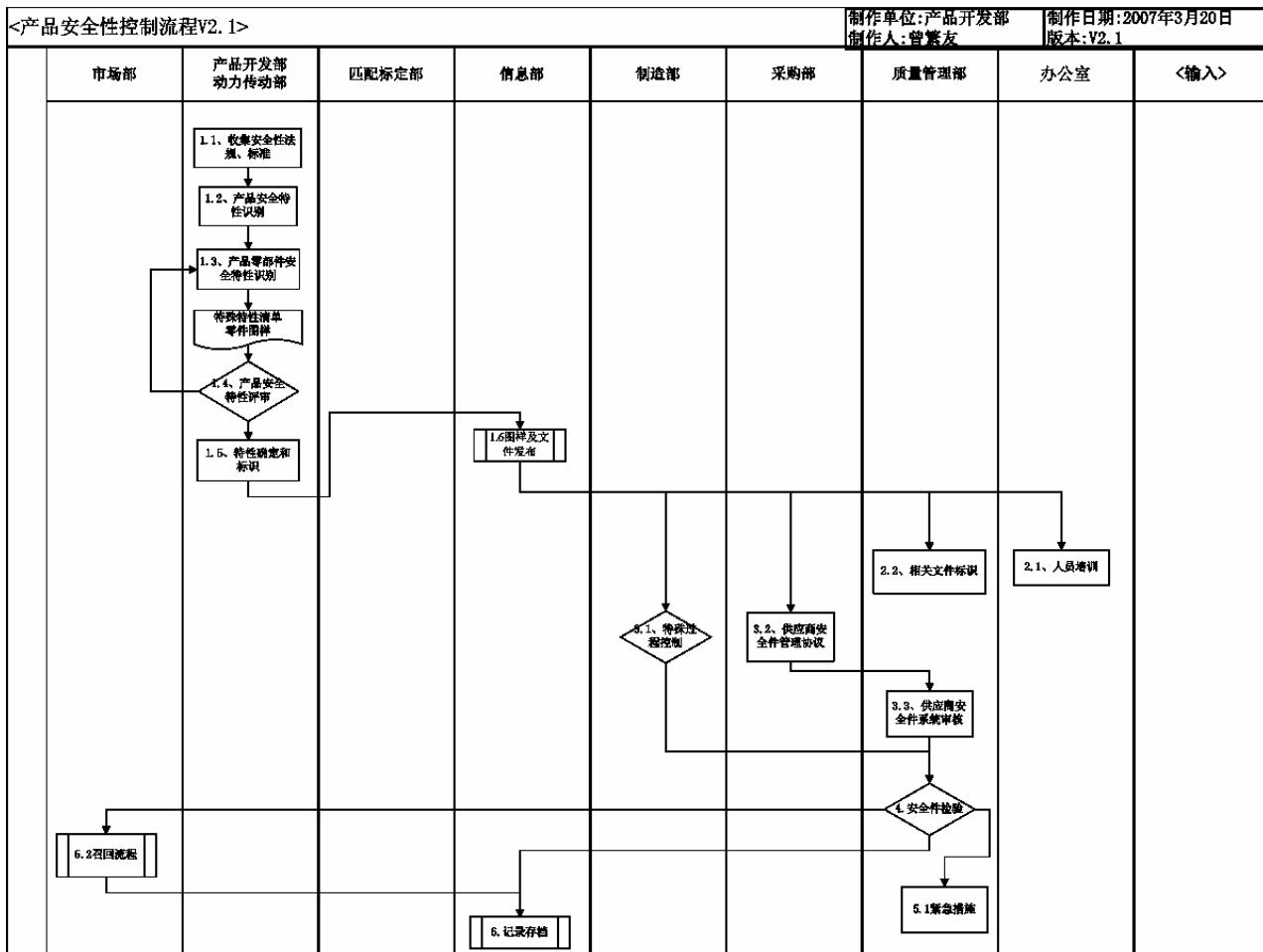
6 工作流程

（见下页）



产品安全性管理程序

QP/JMGE027015-A/0-2007



工作流程描述:

6.1 产品安全特性确定

6.1.1 产品开发部收集安全性相关法规标准。

6.1.2 产品开发部/动力传动部根据标准对产品安全特性进行识别。

6.1.3 产品开发部/动力传动部对产品零件安全特性进行识别。

6.1.4 产品开发部/动力传动部组织相关人员对产品及零件安全特性进行评审。

6.1.5 产品开发部/动力传动部最终确定和识别相关产品特性，并输出产品特殊特性清单及带有安全特性标识的零件图样(按QP/JMGE 03-CP-0005 的规定)。

6.1.6 信息部将带有安全特性标识的图样及产品特殊特性清单发布到相关部门。

6.2 培训和标识

6.2.1 人员资格和培训:

办公室负责组织对全体员工实施产品安全性的培训，以弄清产品故障可能造成的影响及产品责任对于企业有哪些后果，培训内容如下：

产品安全性的含义。

产品安全性管理程序

QP/JMGE027015-A/0-2007

对产品安全性进行控制的意义。

使员工知道出现产品安全事故如能提供必要的证据证明本公司过程正常，可使责任方转移，而一旦确定本公司责任，则将由本公司承担相应法律责任和直接损害/缺陷后果的责任。

员工了解与自己工作有关的零件和特性那些涉及到了产品安全性。

另外，办公室对影响安全特性的操作和检验人员及相关人员均须经培训和定期资格考核合格。

6.2.2 质量管理部对质量记录和相关文件进行标识。

6.3 安全件过程管理

6.3.1 制造部对在制品特殊过程进行控制。

6.3.2 采购部依安全件管理协议对供应商安全件进行管理。

6.3.3 质量管理部对供应商安全件审核。

凡涉及到安全特性的加工过程，必须进行过程能力的验证。批量生产开始时 $Cpk \geq 1.33$ ，在批量生产六个月后 $Cpk \geq 1.67$ ，并持续改进。

6.4 安全件检验

质量管理部按相关要求进行检验。

6.5 安全特性不合格控制

6.5.1 发现安全特性不合格时，质量管理部应立即采取紧急措施：

6.5.1.1 制造部对在制品特殊过程进行控制，对不合格品进行紧急处理。

6.5.1.2 如该不合格属分承包商的责任，则采购部勒令分承包商进行整改，提交整改计划并安排跟踪审核，以防止缺陷再次发生。

6.5.2 质量管理部通知市场部须对已发往客户的安全件进行紧急追回，以限制损失的进一步扩大，按《召回流程》对相关产品召回。

6.6 记录存档

信息部将特殊特性控制及安全件系统审核表一并记录存档。

对影响安全特性的工艺控制文件、检验文件、检验记录、人员资格记录、量具检定记录、可追溯性记录等，须在文件上标安全特性的符号(按 QP/JMGE 03-CP-0005 的规定)，标明相应的安全特性，并至少保存至记录产生 2 年后再加 15 年。存档文件中须包含所有的重要数据，存档方式须便于查阅，能迅速查至每一份资料，详见安全件资料存档一览表

7 使用表单

8 附录

安全件资料存档一览表



产品安全性管理程序

QP/JMGE027015-A/0-2007

安全件存档资料一览表

序号	文件和记录的类型	提供部门
1	与安全工位或安全特性有关的: FMEA、控制计划、产品特殊特性一览表、作业指导书、工艺文件、相关标准、产品图纸、分承包方的首件样品和首批样品检验报告及首件样品和首批样品的试装报告、提交给客户的首件样品和首批样品的检验报告、工艺流程图、安全特性试验报告, 及上述文件的发放记录。	制造部
2	与分承包方签订的“安全件技术协议”、分承包方的“验证安全零件管理系统”报告及其整改措施。	采购部
3	安全零件的订单	采购部
4	安全零件的进料报验单	采购部
5	检测安全特性的检测台的: 检定标准、检定记录、设备故障维修记录单、设备维护行动列表、设备维修历史记录	质量管理部
6	安全件知识培训教材、培训记录、考核记录	办公室
7	与安全工位或安全特性有关的: 岗位点检卡、设备参数点检卡、生产过程工序记录表, 安全件的零件跟踪卡, 安全工位的人员培训记录和考核记录	制造部
8	安全件材料检验历史卡、分承包方提供的安全特性检验/试验报告、产品安全性程序、安全特性的: 入厂检验指导书、过程检验指导书、产品审核指导书及审核记录、缺陷登记表、返工记录、工艺巡检记录、产品抽检记录、送外检验计划及检验报告、年度实验大纲和实验指导书及实验报告、测量系统分析记录和 Cmk 及 Cpk 记录、不合格的分析和解决措施。安全件检测设备的: 检定记录、“计量设备损坏、遗失及报废单”。安全件的过程审核报告、验证安全零件管理系统报告及其整改措施、安全工位的培训记录和考核记录, 及上述文件的发放记录。	质量管理部

一安全工位: 直接影响安全特性的工位。

一以上文件、记录: 只有与安全特性或安全工位直接相关时, 才需盖“安全”章并存档;

一对文件: 在失效后的下一年中, 将失效的文件存入信息部归档;

一对记录: 各部门每年将上一年度生成的记录存入信息部归档。