



# NCR管理促进会

部门：建造管理部

日期：2012年12月

# 目 录

1

意见成型分类

2

意见产生原因及管理问题分析

3

管理改进筹划

# 意见成型分类



## 意见成型分类

# 意见成型分类

目前在各类船舶建造中，意见主要分为以下五大类：

图纸退审意见、设备检验胎架意见、工程报验意见、船东巡检意见、船舶试航意见等等，系列船有的船东会出一份通用意见（适用该系列所有船，属于船东巡检意见范围）。

## 1) 图纸退审意见

主要指船东在对船厂送审图纸进行审核时提出的意见。此类意见船东一般写在退审图纸上，目前由设计院负责收集汇总处理，一般要求船厂设计院在生产设计开始前关闭结束。

## 2) 设备检验胎架意见

主要指船东在厂家进行设备检验及确认时提出的意见，此类意见船东一般写在外检报验单上（有时以邮件形式提出外检报告），目前由品质保证部负责收集整理，物资部安排厂家进行处理，一般要求厂家在发货前整改结束。


## 3) 报验意见

根据ITP协议，船厂在向船东报验工程时，船东提出的整改工程，此类意见船东一般写在报验单上，目前由品质保证部负责收集汇总处理，一般要求在短时间内整改结束。

# 意见成型分类

## 4) 巡检意见

主要指船东在平时巡查过程中发现的一些缺陷项或不符合项，此类意见船东一般形成书面报告以邮件形式发送给船厂相关人员，目前由负责建造管理部收集汇总处理，一般要求在短时间内整改结束。

Attn: Project Manager Mr. Chen Ying Hua		<b>H1047</b>	
<b>NON-CONFORMITY RECORD (NCR)</b>			
<input type="checkbox"/> (P) PAINT	<input type="checkbox"/> (M) MACHINERY	<input type="checkbox"/> (E) ELECTRICAL	
<input checked="" type="checkbox"/> (H) HULL	<input type="checkbox"/> (MO) MACHNERY OUTFIT	<input type="checkbox"/> (N) NAV EQPT	
<input type="checkbox"/> (HO) HULL OUTFIT			
NCR No. <u>01-H</u>		Date: <u>March 6, 2008</u>	

## 5) 试航意见

主要指船舶试航过程中，船东对于试航工程检验过程中发现的一些缺陷项或不符合项提出的整改工程，此类意见船东一般在试航结束后3-7天内以意见表单形式给出，目前由负责建造管理部收集汇总处理，一般要求在短时间内整改结束。



## 意见产生原因及管理问题分析

# 意见产生原因及管理问题分析

## 1、目前船舶意见状态简述

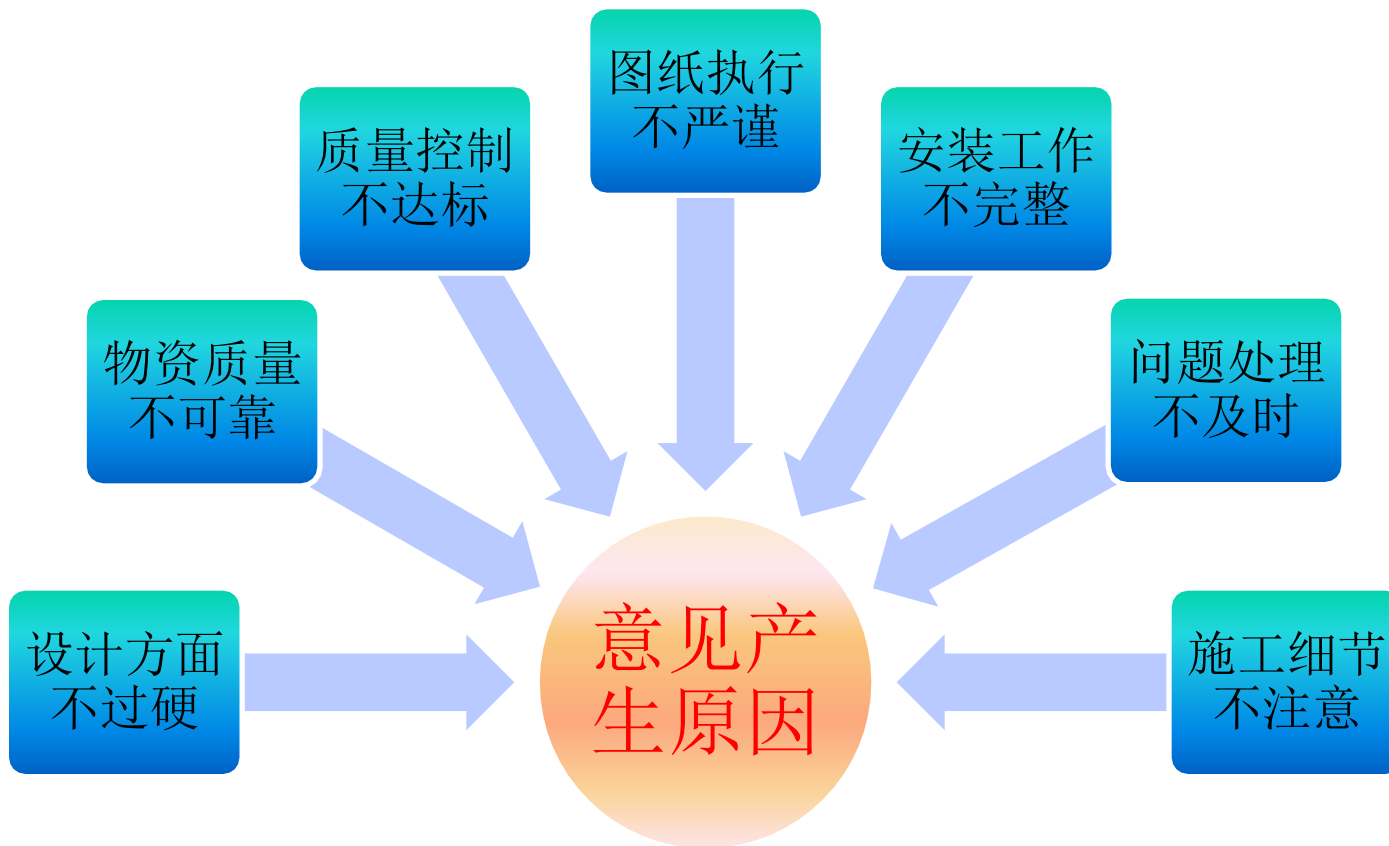
根据相关数据统计，目前船舶在建造过程中所出现的意见（主要指NCR及试航意见、报验意见、设备检验意见和船东退审意见）数量巨大，例如H1109/43船NCR\试航\报验意见高达3000多条，H1169船的船东退审意见高达5155条。如何降低和直至消除建造管理过程中的意见出现，是我们目前亟需解决的一个重要课题，也是提高生产效率的根底。

船型	船号	意见类型	意见总数
VLOC	H1109	NCR及试航意见	2185
		报验意见	1284
76K BC	H1143	NCR及试航意见	2643
		报验意见	441
6500TEU	H1101	NCR及试航意见	1348
		报验意见	719
157K COT	H1149	NCR意见	834
		报验意见	200
		设备检验意见	116
157K COT	H1169	船东退审意见	5155

# 意见产生原因及管理问题分析

## 2、意见产生原因

依据目前的意见工程及分类统计，意见产生主要为以下7类原因：



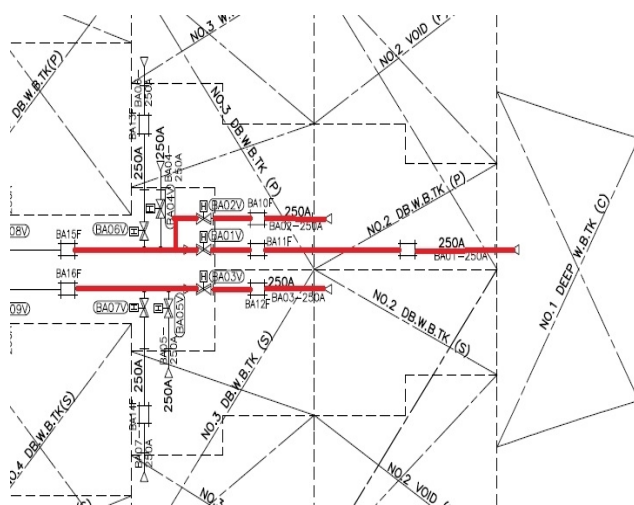


# 意见产生原因及管理问题分析

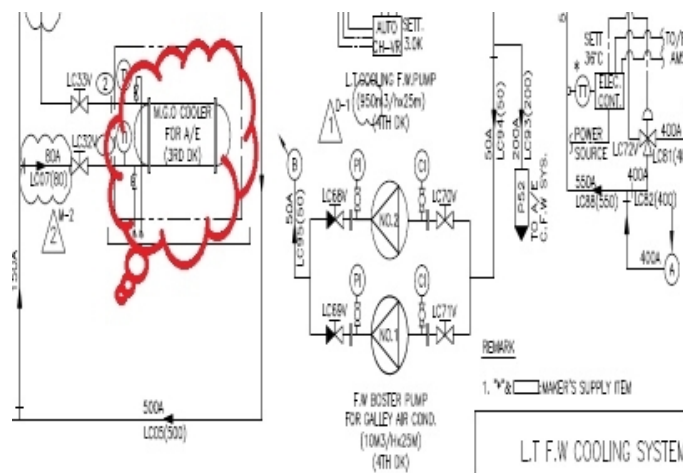
## (一)、设计方面不过硬

设计的图纸不满足技术规格书、标准；

- 1、H1101船驾控台油漆颜色不满足规格书，导致驾控台安装结束后还需拆解，重做油漆。
- 2、生产设计图纸与详细设计不一致；图纸的错误、遗漏、考虑不周等。



压载舱的压载管布置与原理图不符



发电机冷却器退审图布置在3甲板，目前在4甲板

# 意见产生原因及管理问题分析



蘑菇型通风管高度小于760mm



通到机舱棚的人孔无法使用



螺栓不方便拆卸，导致后续给船东提供气动扳手，增加单船本钱

# 意见产生原因及管理问题分析

## （二）、物资质量不可靠

物资采购的产品质量存在问题，不合格的产品流入公司，导致安装后还需拆卸、处理，重装，损失公司的利益和周期。

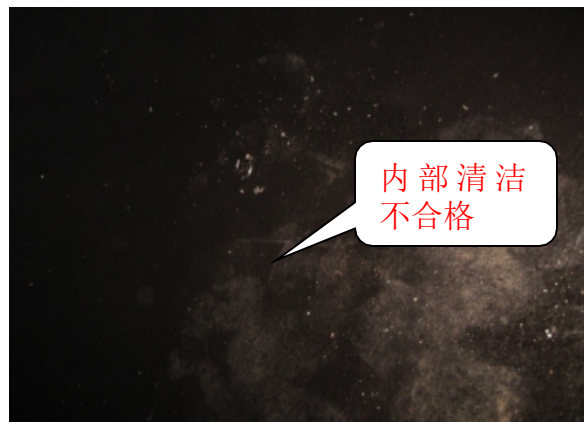
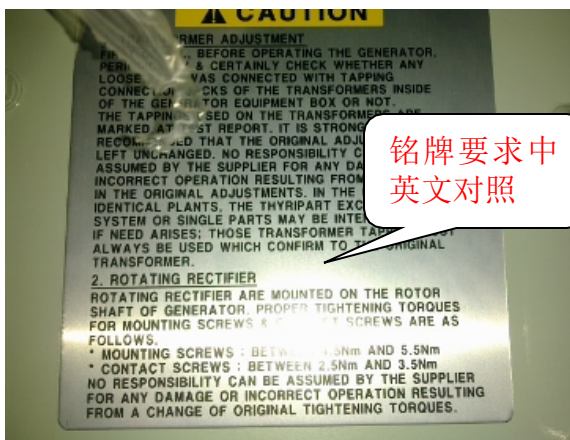
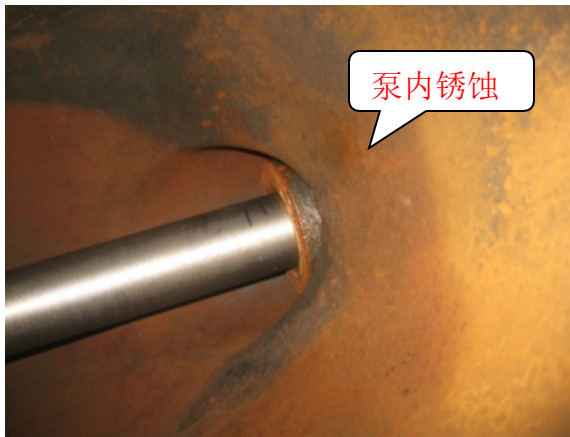


导览滚轮的拐角处有裂纹，标准中不允许补焊



压载舱内的锌块没有标记，锌块很轻易就能剥落

# 意见产生原因及管理问题分析



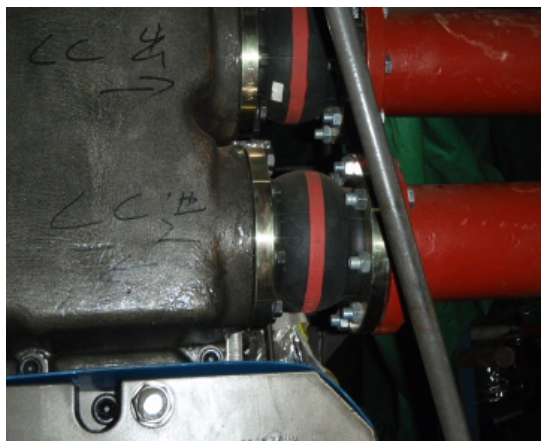
# 意见产生原因及管理问题分析

## （三）、质量控制不达标

在现场施工过程中，往往因质量控制不合格（有时甚至是很低级的错误），而导致船东对船厂质量控制产生疑心，增加检验工程及检验时间，间接影响生产效率。



间隙在40mm，装配用的马板已安装好



发电机冷却水进出口膨胀节安装不对中



分段漏焊现象，导致油漆需要再次修补

# 意见产生原因及管理问题分析



持焊工证为1G的电焊工，焊接水平外板对接缝，此区域需要2G电焊工证书

# 意见产生原因及管理问题分析

## （四）、图纸执行不严谨

在现场施工过程中，往往因违反工艺技术要求，导致二次返工修改，导致本钱造成浪费极大，劳动效率低下。



超厚板烧焊未预热，导致全部刨掉重烧



补孔没有按照标准要求进行，仅为200mm

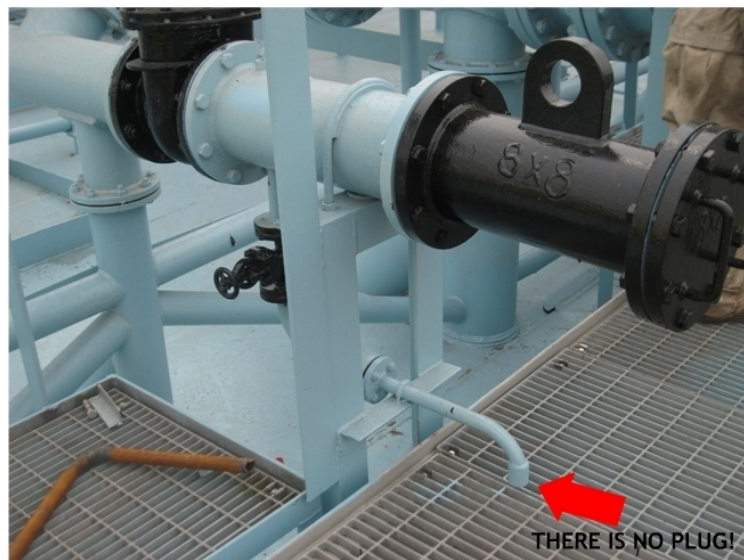
# 意见产生原因及管理问题分析

## （五）、安装工作不完整

在现场施工主体工程结束后，经常因物资到货不及时、保护难度大等原因导致完整性安装不到位：如设备附件等等。



风管上滤网未安装



加油站处泄放管口应安装螺旋式塞子



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/708104047023006051>