管理体系审核记录表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：质检部 主管领导：孙美玲 陪同人员：郭鹏 | 判定 |
| 审核员：李俐 审核时间：2020.6.11 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制，  E/OMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境与职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应， |
| 组织的岗位职责和权限 | QEO5.3 | 孙美玲部长介绍本部门主要负责公司产品检验过程的控制，包括监视和测量设备管理及相应环境和职业健康安全的运行控制。  与部门负责人沟通，孙美玲 部长了解本部门的职责权限。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | QEO6.2 | 本部门的目标有:  检验项目漏、错率＜2％；产品出厂合格率100％；  可回收废弃物回收率≥95%；无火灾爆炸事故；  经考核以上各目标均已达成。 |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司提供《计量器具台帐》，主要有钢卷尺、卡尺、硬度计等监视和测量设备，规定检定/校准周期为1年。  现场审核时，质检员使用的钢卷尺、卡尺、硬度计等监视和测量设备没有校准合格的标识、经查校准证书已过期，不符合文件和标准要求，上次远程审核时开具了不符合报告，本次审核还未关闭。 | 不符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。查：   1. 进货检验：   检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。  查到锻制管件锻坯进厂检验报告，2019.12.8日进厂90°弯头锻坯5个，材料规格3000DN50X50s90E，对几何尺寸、表面质量、标识进行了检验，并验证了供方的化学成分和力学性能结果，检验结果合格，检验员孙美玲。  查锻制管件锻坯进厂检验报告，2020.3.10日进厂154X17管件锻坯10个，对外径、内径、高度进行了检验，检验结果合格，检验员孙美玲。  查到法兰锻坯进厂检验报告，2020.3.8日进厂法兰5个，材料规格PL300B-10RF，对几何尺寸、表面质量、标识进行了检验，并验证了供方的化学成分和力学性能结果，检验结果合格，检验员孙美玲。  查无缝钢管进厂检验报告，供方宝成管业有限公司，2019.11.13日进厂8200mm钢管2个，对几何尺寸、表面质量、标识进行了检验，并验证了供方的化学成分和力学性能结果，检验结果合格，检验员孙美玲。  查钢板进厂检验报告，供方孟村津研物资中心，2020.3.22日进厂6000×2000 ×16钢板5个，对几何尺寸、表面质量、标识进行了检验，并验证了供方的化学成分和力学性能结果，检验结果合格，检验员孙美玲。  查钢材进厂检验记录，2020.5.7日进厂12螺纹钢5吨，对有无锈蚀、裂纹进行了检验，并验证了重量，检验结果合格，检验员孙美玲。  提供了入库单，抽查2020.3.25日入库预制直埋保温弯头、钢螺栓、带颈对焊法兰、陶瓷耐磨弯头、防腐无缝钢管、双头螺栓、弹簧支吊架、补偿器、可调伸缩孔、钢制异径管、双头螺栓、三角支架等产品一批，库管员验收合格后准许入库。  现场提供了供方圆钢质量证明书、钢管质量证明书、法兰锻坯产品质量证明书、压力管道元件产品质量证明书。  未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。   1. 过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和图纸进行检验。   抽查2020.3.10日法兰机加工检验记录，产品型号PL300B-16RF，对外径、内径、高度、台高、台径、厚度、坡口宽度按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.5.18日法兰机加工检验记录，产品型号WN500B-25RF，对外径、高度、台高、台径、厚度、N、S、R等尺寸按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2019.11.9日法兰钻孔检验记录，对孔径、孔中心园直径、孔距按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.3.26日法兰标识检验记录，对法兰标识进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.6.5日法兰去毛刺检验记录，对法兰毛刺进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.5.7管件机加工检验记录，型号154X17，对外径、内径、高度、坡角、钝边尺寸按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2019.11.2管件机加工检验记录，型号160X50X200，对外径、内径、高度尺寸按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.4.21管件机加工检验记录，型号3000DN50X50，对承插孔径、流通孔径、承插口壁厚、本体壁厚、承插孔深度、中心至承插孔底尺寸按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查上述记录，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，通过现场的核对，均符合要求。  （三）成品检验：检验依据成品检验规范、图纸、国标  抽查2019.12.17日管件成品检验记录，型号160X50X200，对外径、内径、高度尺寸按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.3.11日管件成品检验记录，型号154X17，对外径、内径、高度、坡角、钝边尺寸按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.5.8日管件成品检验记录，型号3000DN50X50 S90E，对承插孔径、流通孔径、承插口壁厚、本体壁厚、承插孔深度、中心至承插孔底尺寸按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2019.12.20日法兰成品检验记录，产品型号WN500B-25RF，对外径、台高、台径、厚度、高度、孔径、孔中心园直径、孔距、N、S、R等尺寸和毛刺按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.5.16日法兰成品检验记录，对外径、内径、台高、台径、厚度、坡口宽度、孔径、孔距等尺寸和毛刺进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  抽查2020.6.9日法兰成品检验记录，对外径、内径、台高、台径、厚度、坡口宽度、孔径、孔距等尺寸和毛刺进行了检验，结果合格，检验员孙美玲。  (四)第三方检验：产品没有型式试验要求，也未有客户要求，未发生。  （五）钢管销售的检验：  （五）销售服务质量的检验：  公司制订了《销售服务作业指导书》等对产品销售及销售服务过程进行了质量控制的规定。  抽见：2019年11月13日、2020年3月13日、2020年5月15日的《销售服务过程检查记录表》，检查考评涉及内容：接单过程、采购过程、检验过程、交付过程、售后服务过程的要求，检查结果符合，检查人：孙美玲。  抽见：2019年12月19日、2020年1月18日、2020年4月22日的《产品销售服务质量检查报告》，检查考评涉及内容：包装质量、发货产品规格、数量、销售流程、服务人员态度、售后服务过程等，检查结果符合，检查人：孙美玲。  售后服务客户考核，办公室定期对供销部业务员的售后服务业绩进行考核。业务员填写售后服务记录，办公室采用电话回访的方式进行考评。  产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回。  通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。  经现场查验，以上资料有效。公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 符合 |
| 不合格品控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。  对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施返工或报废处理。  提供有不合格品报废单，抽查2020年3月11日不合格品报废单，不合格事实描述：机加工车间1件法兰有裂纹；处理：报废。处理人孙美玲，批准人董鹏。  交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，组织不合格品控制基本有效。 | 符合 |
| 环境因素  危险源 | EO6.1.2 | 现场提供了《环境因素的识别、评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。  质检部负责本部门的环境因素、危险源的识别、评价和控制。  部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公过程及检验工作过程等进行了辨识  查《质检部环境因素识别评价表》，对本部门办公和检验等有关过程的环境因素。分别识别了日常办公过程中的固废（废电池、灯管、墨盒、笔）造成的地面污染、水资源利用（拖地、厕所用水）的水资源消耗、照明、空调、办公设施等电能消耗、意外火灾引起的污染大气、污染地面、资源消耗、检验产品批量不合格造成的资源消耗等环境因素。  查到：《重要环境因素清单》，质检部涉及重要环境因素：固体废弃物、火灾事故的发生。  查《危险源辨识及风险评价表》，部门：质检部，识别了办公过程中垃圾不理不及时可能导致的疾病传染、人离开未断电源可能导致的的火灾、违规试验可能导致的人身伤害等危险源。  查到：《不可接受风险清单》，质检部涉及的不可接受风险：触电、火灾。  对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、应急准备与响应进行控制。  质检部环境因素、危险的识别、评价基本符合标准要求。 |  |
| 运行控制 | EO8.1 | 查看质检部运行控制情况：  1.主要是加强防火管理，防止火灾事故的发生，现场未发现火灾隐患。  2.检验过程中使用的水电纸等资源，要求检验人员尽量做到节约用电、用水、用纸、尽量使用双面纸。  3.办公用固体废弃物（如打印机、复印机墨水盒、墨粉盒、色带、硒鼓等）的处理：日常分类收集，最终由办公室统一收集，交与供方回收。  4.定期检查办公室电线、开关的安全性。  5.检验员到现场检验时穿戴劳保用品，遵守公司的各项环境和职业健康与安全管理制度。  6.使用电子仪器检验时先检查电器的安全性，操作检验设备时注意不碰伤、压伤。  7.试验样品回用，不排放，检验时发现的废品由生产技术部统一处理。  经现场查验，以上资料有效。 |  |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 质检部按照策划的《应急准备和响应控制程序程序》《火灾应急预案》等，明确了相应的运行准则。  现场审核时现场查看车间门口灭火器在有效期内。  生产现场有“禁止吸烟”，“小心触电” 等环保、安全警示标识。  配有急救药箱，箱内有创可贴、消毒酒精、碘伏、棉棒等。  查2019年10月18日参加了办公室组织的火灾预案演练，提供了相关记录。  自体系运行以来未出现应急事故情况。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N