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：生产部 主管领导：王雄东 陪同人员：崔燕燕 | 判定 |
| 审核员：李俐 审核时间：2020-7-17 |
| 审核条款： Q:5.3、6.2、7.1.3、7.1.4、8.5.1、8.5.2、8.5.4、8.5.6 |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3 | 查生产部主要工作职责：  a) 负责编制生产计划、组织产品实现过程的策划及实现；  b) 负责生产设备的维护保养及管理。  c) 负责生产过程中产品质量的监控。  部门岗位基本符合要求。 | 合格 |
| 目标及其实现的策划 | Q6.2 | 查，测量时间：2019年 7月-2020年6月《部门质量目标完成情况统计表》对部门目标进行考核，综合完成情况为：  1）生产计划达成率100%； 实测：100%  2）产品交付合格率100%； 实测：100%  3）设备良好率100%； 实测：100%  基本达到目标要求。  目标量化情况良好，质量目标缺乏指标实际完成的实证性资料。已跟负责人沟通。 | 合格 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 1、经了解组织的建筑设施：  ——厂房面积1800平方左右，库房100平方左右。生产区域和库房分区，标识清楚。办公场所面积80平方。  2、查《设备资产管理台账》主要设备包括：砂轮机、等离子切割机、剪板机、绕片机、氩氟焊机、起重机、钻床、压力试验机等，可以满足生产需要。  2.经查，生产部对设备按月方式进行点检维护保养，并实施。  3.抽查设施保养记录，采用《设备日常保养项目表》进行记录。  抽查《设备日常保养项目表》  1）日期：2019年10月  设备 ：剪板机  保养内容：部件紧固、清洁、电路等。  保养人：王雄东  设备情况：正常  2）日期：2020年5月  设备 ：立式钻床  保养内容：线路、清洁、部件检查、其他等。  保养人：王雄东  设备情况：正常  3）时间：2020年6月  设施名称：绕片机  保养内容：部件紧固、清洁、电路等。  保养人：王雄东  ......  其他设备均按要求进行了保养，但保养记录不全，未策划设备项目保养规范，现场生产设备状态完好。   1. 抽特种设备：现场见叉车一台（叉车租赁，提供租赁协议），电动单梁起重机一台（注册代码4180412802014B014）。提供《电动单梁起重机特种设备使用登记证》，详见附件。   一阶段问题未得到纠正  目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。  支持性服务，产品运输交由物流公司进行，公司未建立信息管理系统用于生产和服务。目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。 | 合格 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 现场查看：  车间内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了消防设施等设施。办公室明亮，作业场所光线较充足。每月由生产部对工作环境进行定期检查。  目前工作环境符合生产需要。 | 合格 |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司制定了《生产和服务提供控制程序》  明确了受控条件包括：  a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；  b）获得适宜的监视和测量资源；  c）适当阶段实施监视和测量活动；  d）为过程提供适宜的设施环境；  e）配备备能力人员所要求的资格；  f）特殊过程的确认和定期再确认；  g）采取措施防止人为错误；  h）实施放行、交付和交付后活动。  1、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：换热器管束总装过程控制卡、零件制造过程控制传递卡、组焊加工过程控制卡、压力容器工艺守则图纸、国家标准等。相应工位都放置相应的作业指导书。  3.现场查看：现场有砂轮机、等离子切割机、剪板机、绕片机、氩氟焊机、行车、钻床、压力试验机等生产相关设备，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。  4.公司配置了相应的检测设备，主要为钢卷尺、游标卡尺、压力表等。  5.负责人讲技术部根据图纸将图号、产品编号等信息传递到生产车间形成生产计划。内容；产品编号、图号、名称、型号、完成日期。生产调度根据成品的出厂日期确定每个工序的完成时间。  产品工艺流程：  空冷式换热器、管壳式换热器工艺流程  下料--零部件加工（机加-绕片）——组装（焊管头、焊管箱）——试压——油漆包装——出厂  空冷式换热器、管壳式换热器两种产品的生产工艺基本一致，区别在于管壳式换热器没有绕片工艺。  钢制容器（主要用于储存化工方面的介质如：工业用水、工业用油等。）工艺流程：  下料——零部件加工（刨边、滚圆、点焊、校圆）——组装——试压——出厂  试压为关键过程。焊接为特殊过程  查看现场：  生产现场观察，现场在生产空冷式换热器GP6X2、储水罐ø1000X8X1600及管壳式换热器GP5X3  生产过程：  现场查看操作者为熟练工，工序运行情况：  1、下料工序：（空冷式换热器连接板）  a)工作操作要求：图纸；  b)生产设备：剪板机、等离子切割机。  c)操作要求：将钢板放置在剪板机上，按图纸要求剪切234mmX115mmX2mm，剪切8块。  d) 监视和测量：尺寸，检具用钢卷尺。现场查看操作者为熟练操作工。操作工：周军  2、零部件加工（机加）工序（空冷式换热器钻孔-绕片）  a)工作操作要求：按图纸、零部件过程控制卡  b)生产设备：钻床、绕片机  c) 操作：钻孔：现场查看正在对支撑式角钢、连接板进行钻孔。角钢的型号为L75X75X6,长度为384，钻孔,4个，图纸要求大小为ø18，光洁度为12.5。  绕片：按图纸将材料为20#碳钢，规格为ø25\*2.3mm，长度为6米的钢管放置在绕片机上，按图纸成型尺寸为外径为57，片间距为2.3mm的翅片管。  监视和测量：检测外径、片间距尺寸，检具用游标卡尺：  操作人员：王浩（钻孔）、黄虎（绕片）。  3、组装工序（穿管、焊接）管壳式换热器  a)工作操作要求：图纸、管束焊接组装工艺卡；  b)生产设备：木榔头（穿管）、氩氟焊接机（管头焊接）。  c)穿管操作：现场见：管壳式换热器穿管工序。换热器直径700mm，长度5M，板间距302mm，折流板为15块，固定管板65mm，材质为碳钢。将固定管板与折流板用拉杆和定距管固定好，按顺序将换热管穿入折流板和固定管板中。如穿管时遇阻碍则人工用木榔头把换热管轻敲，使之顺利穿过。  焊接现场见：空冷式换热器（GP6X3）焊接管头，根据图纸及标准。采用碳钢，管板为25mm管子为25mmX2.5mm,翅片管273支。采用手工焊接，焊条使用J507，规格为 ø2.5mm。将管板和翅片管焊接在一起。  监视和测量：外观、肉眼观察。未对焊接过程作出规定。  d)现场查看操作者为熟练操作工：武红军（穿管）、蔺恒（焊接）。  4、试压检验工序（产品：储水罐ø1000X8X1600）  a)检验要求：国家标准及图纸《压力试验工艺守则》；  b)检验工具：肥皂、水  c)操作：现场正在进行渗水试漏的试验。先进行储水罐外观检查，在储水罐中加满水，给罐体外所有焊缝及法兰密封面上涂抹肥皂水，保压1小时观察罐体外所有焊缝及法兰密封面上是否有泄漏。  d)检验员：徐恒。  5、刷油漆工序  现场还没有产品进行刷油漆工序，现场见空冷式换热器（GP6X3）图纸要求；  b)生产设备：油漆刷。  c)操作：按图纸要求，均匀的将油漆刷在产品表面，待完全干后，在重新刷一遍。目测，均匀覆盖，起到防锈的作用。  d)现场查看操作者为熟练操作工：唐东。  通过现场观察，空冷式换热器、管壳式换热器、钢制容器生产工艺基本一致。部分机加工序有微小差别  生产现场见，管壳式换热器D600mmX6X3000mm：  机加工序（刨边、滚圆）：  a)工作操作要求：图纸、国家标准进行；  b)生产设备：砂轮机、滚圆机。  c)操作要求：用砂轮机将钢板破口打好。把钢板放置在滚圆机上，按ø235-A，ø500,6厚度，长度1500mm进行滚圆。  d) 监视和测量：钢卷尺检测尺寸，公差为﹢2mm。现场查看操作者为熟练操作工：李勇。  生产现场只为白班，其生产过程基本受控。  另供销部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。今年9月到现在，未发生质量投诉，反馈信息均进行了分析处理，并验证了情况。  公司特殊过程确定为：焊接工序。制定了《生产和服务提供控制程序》、《管束总装焊接工艺卡、焊接通用工艺规程》，对特殊过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：  查见：  对焊接过程的工艺卡、设备及操作人员能力进行了确认。使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工需经培训考核合格后上岗。（详见7.2条款） | 不合格 |
| 标识及可追溯性 | 8.5.2 | 查《质量手册》，公司质量体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。  2.现场观察：原材料采用油漆标记移植进行标识，注明“原材料材质”、“规格型号”、进厂编号或特殊标记等内容；  3.生产过程用采用产品编号、件号进行标识；  4.产品检验状态采用：对合格、不合格分区进行标识；  5.生产记录对质检员、生产日期以及使用的原料等进行了记录，能做到追溯的目的。 | 合格 |
| 顾客或外部供方的财产 | 8.5.3 | 公司的顾客的财产有顾客信息、合同，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。  负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失的情况 | 合格 |
| 防护 | 8.5.4 | 查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。  现场观察:  1.标识：工序及交付的产品均采用标识移植进行了标识；  2.搬运：采用行车、手动叉车、人工搬运进行，未见有损产品质量的野蛮作业。  3.贮存：公司生产部门有分区库房，各种原材料均贮存在恰当的场所，通风、采光、防潮，条件良好。  4.查：原产品入库，验收、保管有相应的管理程序。有仓库管理员职责、出入库纪录；入库有检验。  负责人讲产品生产完成后由客户方或通过物流直接运走，均不在厂内库房存放。  5.库房分区清楚，原料均分别摆放在不同区域，并加以明显的标识。  6.现场检查，车间及仓库，各类物资均分类存放，标识明显。消防设施齐全，并在有效期内。  基本符合要求。 | 合格 |
| 交付后活动 | 8.5.5 | 查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时上门进行解决。  查，公司策划了售后管理的要求。  2019年至今暂无客户反馈质量问题。 | 合格 |
| 更改控制 | 8.5.6 | 查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：设计更改、合同更改、产品信息更改等。  现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。  查，对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行签订，具体按文件管理要求。  查，对于设计更改，必须进行重新的评审及验证  查，近期暂无合同、信息变更的情况。 | 合格 |

说明：不符合标注N