管理体系远程审核记录表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：质管部 主管领导：邵正祥 陪同人员：徐成林 | 判定 |
| 审核员：林兵 审核时间：2020.9.12 |
| 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监视和测量资源不适用确认、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制，  E: 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  OMS：O:4.4.1岗位、职责和权限、4.3.1目标、4.3.3方案、4.4.6运行控制、4.4.7应急准备和响应 |
| 职责权限 | **Q**E**5.3**  **O4.4.1** | 部门职责未变化 |  |
| 目标 | Q/E:6.2  O:4.3.1 | 部门目标：  **进货检验合格率>98%; 计量器具检定合格率>99%; 产品一次试压合格率≥98%; 产品出厂合格率100%;**  考核情况：每月考核统计。 |  |
| 监视和测量资源 | Q：7.1.5 | 提供检测设备台账，共列入120台设备设备；分A、B、C分级管理；并列出了设备设备测量范围、准确度、检定计划等信息；  查1：出厂编号为AB160806159的游标卡尺校准证书，校准机构：扬州市天域计量测试有限公司；校准日期20年7月31日；测量不确定度U=0.013mm;  2:编号：J2N06-08146的内螺纹锥度测量仪，校准机构：扬州市天域计量测试有限公司；校准日期20年7月31日；允差0.06mm;  3：编号R199-245的标准洛氏硬度块，校准机构：江西洪都航空工业集团有限责任公司洪都计量测试所，校准日期：2019.11.01；不确定度为0.4HRC |  |
| 产品和服务的放行 | Q:8.6 | （1）组织确定了产品所要求的检验方法，按行业相关标准、客户要求转化成公司要求，并制定了相应的检验规范。  （2）产品检验：  a) 原材料检规范有：HD/JS-G-05《非金属密封件技术要求规范》、HD/JS-G-10《进货检验规范》、HD/JS-G-06《金属材料规范》、HD/JS-G-08《外协件检验规范》等，未变化；  建立2020年5-9月进货检验台账；  抽1：O型密封圈检验报告，供方：濮阳胜宝橡塑制品有限公司，检验依据：HD/JS-G-05，检验记录项目：拉伸性能、硬度、压缩永久变形、老化性能、浸渍性能、低温脆性等项目，结论：合格；   1. 圆钢，供方：盐城市海西物资有限公司，检验依据HD/JS-G-10，检验项目：外观、尺寸、化学成份，检验结论：合格； 2. 胶筒，供方：濮阳胜宝橡塑制品有限公司，检验依据HD/JS-G-10，检验项目：外观、尺寸、硬度、力学性能；检验结论：合格；   b) 过程检验，公司编制有HD/JS-G-09《热处理工艺规范》、HD/JS-G-20《过程检验规范》等，未变化；  抽1、装配检验记录，时间：20-7-18，产品：注入工具；检验项目：数量、清洁度、密封面、零件尺寸、螺纹、装配顺序等；结论合格；   1. 液力锚生产工序流程检验卡，工序检验有外圆（Ф11.80）、外牙（M10\*1）、洗槽（2宽\*2深）等。判定:合格。 2. 热处理检验记录，热处理工序外包，由盐城刚达机械有限公司外包热处理，由盐城市煜洋石油机械有限公司出具机械性能（抗拉强度、屈服强度、断后伸长率、断面收缩率、冲击能量）等项目，公司验证热处理后的硬度确认。   c) 成品检验，HD/JS-G-25《API 11D1 最终检验规范》等，未变化；  抽1、时间2020.08.26，产品：修井打捞工具，项目：基本参数（最大外径、总长、连接螺纹）、许用载荷、硬度、无损探伤、外露表面质量、组装灵活性、标志、包装等；记录给出项目要求，记录检测结果，结论为合格。   1. 时间2020.9.7，产品：抽油扶正器，项目：基本参数（扶正体最大外径、总长）、两端螺纹（外螺纹、内螺纹、螺纹表面粗糙度）、轴向载荷试验、表面硬度、扶正体材质、外露表面质量、标志、包装等；记录给出项目要求，记录检测结果，结论为合格。 2. 时间：2020.7.2，产品：偏心配水器；项目：基本参数（最大外径、油管螺纹手紧精密距）、工作筒密封性、堵塞器密封性、堵塞器投入力和捞出力、螺纹抗滑脱强度、整机耐压、标志、表面质量、包装等；记录给出项目要求，记录检测结果，结论为合格。   （3）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。  公司产品监视和测量控制基本有效。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了HD-QP-5.10-2016《不合格品控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法和职责权限作出了规定，基本符合标准要求。  抽查《不合格品评审汇总表》，不合格事实描述2个，1、液力锚：内孔超差，判定为不合格品，纠正预防措施：返工，2020.5.7日返工后再检验合格，检验人：曾令忠。2、抽油杆扶正器：长度超差，纠正预防措施：返工，2020.7.27日返工后再检验合格，检验人：曾令忠。  产品交付后没有发现不合格的情况，不合格品控制有效。 |  |
| 环境因素/危险源 | E6.1.2  O4.3.1 | 质管部按照办公过程及检验过程对环境因素、危险源进行了辨识，辨识时考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急。近一年没有发生变化。  查到“环境因素识别评价汇总表”，识别了本部门在办公、检验等各有关过程的环境因素。  质管部环境因素和危险源2020年重新识别，与2019年一样，未变化。 |  |
| 运行控制 | E8.1  O4.4.6 | 公司制定实施了《固体废弃物控制程序》、《消防安全管理程序》、《环境保护管理办法》、《火灾应急响应规范》、《仓库管理制度》、《应急准备和响应控制程序》等环境与安全管理制度,未变化。  产品的检验采取现场查验合格证、外观、数量、包装的方式进行。检验时严格遵守公司的规章制度，尽量采取大箱换小箱的方式节约使用包装物。  检验时注意滑倒、碰伤、砸伤，合格品回用，不合格品退货处理。  部门办公产生的废纸等废弃物集中卖给回收站；危废（灯管）分类存放，硒鼓墨盒回收交办公耗材公司折价回收。  巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见隐患。  部门运行控制能结合产品生命周期方法，基本有效。 |  |
| 应急准备和响应 | E8.2  S4.4.7 | 保持了《应急准备和响应控制程序》，制定了火灾、触电、人员伤亡应急预案。  2020.4.7日质管部人员参加了由办公室组织的消防演练。  远程视频查看质管部办公区配备了消防器材，状态良好。  部门介绍自体系运行至今未发生紧急情况。 |  |

说明：不符合标注N