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：工程部及设计部分 主管领导：张浮平 陪同人员： 罗丽 | 判定 |
| 审核员：李凤仪审核时间：2020.11.8 |
| 审核条款：Q:5.3/6.1/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5/8.6/8.7Q/J:5.3（4.3）/6.2(3.2)/7.1.3(7)/7.1.4(10.5.1) /7.1.5(11.4.2)/8.1、（10.1.1/10.2）/8.3(10.3)/8.5(10.4、10.5、10.6) /8.6（11.3.1-3）/8.7（8.3、8.5、9.4、11.5）10.2(12.3) |
| 岗位/职责 /权限 | Q/J:5.3（4.3 | 查组织编制了《岗位任职资格及要求》等体系文件中已经明确了技术部的岗位职责，具体为：1) 负责编制相应工艺规程、产品检验接收规程及相关作业指导书，明确关键工序和特殊工序；2) 负责组织产品实现过程的策划；3) 负责公司生产、服务的技术支持，对生产、服务过程中的问题进行解决。 4) 负责生产过程中的技术指导和不合格的控制。5) 负责对本公司监视和测量设备的管理工作6）负责制定生产计划并按计划执行生产；7）负责生产现场工作环境的管理；8）负责生产现场设施设备的管理；9）负责生产过程产品的标识、防护、搬运和包装；......部门职责清楚，工程部经理 描述符合部门实际情况。 |  |
| 应对风险和机遇的措施 | Q/J:6.1(3.2 | 提供了“风险和机遇评估表”，将需要应对的风险和机遇进行风险分析确定风险级别（一般风险、高风险），在质量管理体系所确定的过程（客户开发、合同评审过程、制造过程、产品交付过程等）中，整合制定针对性管理措施（如程序控制等）。人员管理风险和机遇内容1、生产技术人员供需不均造成人员流动；2.新招聘的员工工作经验不足、责任心不强等，3.管理层人员稳定管理措施：1.加强与员工的沟通、提供员工的福利待遇；2.加强对员工进行培训的频次，给员工提高发展空间，增强员工的责任感；设备管理风险和机遇内容：1.设备能力不足。2.设备经常损坏，影响生产销售的进度管理措施：1设备的保养及备件储备。2.建立完整的设备故障应急预案，工作环境管理风险和机遇内容：1相关检查维护制度没有建立。2.没有对工作环境进行日常的检查维护。管理措施：1每年至少安排对工作环境检测一次，以验证工作区域是否符合要求。2.建立维护保养计划，以确保工作环境得到了维护、保养和检查。生产过程风险和机遇内容：1生产不能准时完成计划。2.效率太低。管理措施：1生产销售计划管制。2.过程能力提前策划以确保销售过程的持续流畅。 |  |
| 目标和方案 | Q/J:6.2 | 执行《管理手册》及《目标指标和管理方案》2020年部门目标： 考核情况1、服务交付合格率100%； 实测：100%2、设计开发合格率100% 实测：100%3、产品出厂合格率100% 实测：100%按照季度进行考核，提供了2020年1-9月份目标考核表，经查显示目标均已完成。质量目标完成，目标适宜。 |  |
| 基础设施 | Q/J:7.1.3 | 1、经了解组织的建筑设施：——办公面积500平方左右，负责人讲主要为业务部和综合部门使用，生产车间面积1200平方左右。2、查《设备管理台账》主要设备包括：电脑、打印机、传真机、电话等办公设施，生产所涉及的设施设备电焊机、氩氟焊机、二保焊机、钻床、车床、切割机、角磨机等。经查，办公设施采取定期日常维护的方式进行，出现异常情况由厂家维修。生产部按月度对主要设备编制了保养计划，并按规定对设备进行了维护保养 。1. 抽查设备、设施维护保养记录，记录不完善，提出后续改进。

3.抽查年度设备保养计划执行情况：未提供电焊机维修保养记录。不符合标准要求，开具不符合项报告。报告使用单位为：成都正达化工机械有限公司。负责人讲，本公司是租赁的成都正达化工机械有限公司的厂房，其设备、检具量具也租赁的该企业的，提供租赁合同一份。5、支持性服务，产品的运输由物流公司进行。 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。 | N |
| 过程运行环境 | Q/J:7.1.4 | 公司对过程运行环境要素予以识别、确定，包括：人文因素与物理因素的结合，例如：a）社会因素（如无歧视、和谐稳定、无对抗）；b）心理因素（如舒缓心理压力、预防过度疲劳、保护个人情感）；c）物理因素（如温度、热量、湿度、照明、空气流通、卫生、噪音）。 经现场确认（观察、沟通调查）： 以上相关的社会因素、心理因素、物理因素等均基本满足要求。现场查见：办公环境空气流通，温度适宜，照明等均满足经营要求。车间内各种设备布置合理，通道畅通，空气流通，温度适宜，照明适宜生产。 |  |
| 监视和测量资源 | Q/J:7.1.5(11.4.2 | 1.查《监视和测量装置一览表》生产技术部门均按策划的要求配置了相应的检测设备，水压泵、游标卡尺、千分尺、钢卷尺、PT检查渗透探伤（化学液剂）等。其中产品成分、X射线探伤的检测为委外检测。2.查，生产技术部按规定，对所有的检测设备进行了规定的检验及校准。查监测设备校准情况：1、检定单位：四川三洲川化机核能设备制造有限公司计量中心仪器名称：游标卡尺 型号规格：0-300mm出厂编号：11020501 校准结果：合格 检定日期：2019-7-25 有效期至：2020-7-242、检定单位：汉正检测技术有限公司仪器名称：北极时代逆变氩弧焊接 型号规格：WS-400出厂编号：BJ12-40-3校准结果：合格 检定日期：2020-8-20查，其他检测设备检定情况见附件。无测量结果失效的调正。无测量设备失效。测量设备维护贮存符合要求。计算机软件用于监视测量无。 |  |
| 运行策划和控制 | Q/J:8.1（10.1.1/10.2 | 公司主要产品：工程管理服务;化工专用设备（需资质许可除外）设计制造。公司产品执行标准：《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国安全生产法》等和化学工业炉结构安装技术条件HG/T20544-2006、石油化工钢结构工程施工质量验收规范 SH/T3507-2011、GB50235-2010《工业金属管道工业施工规范》、GB50236-2011《现场设备、工业管道焊接工程施工规范》、NB/T47013-2015《承压设备无损检测》、GB13296-2013《锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管》、GB/他4957-2108《熔化焊用钢丝》GB50316-2000《工业金属管道设计规范》GB150-2011《压力容器》GB50235-2010《工业金属管道工程施工规范》GB 50236-2011《现场设备、工业管道焊接工程施工规范》《入口8寸管、上集气管、上猪尾管和转化管》技术协议《E107-1、E107-3预热盘管更新及新增管道安装》技术协议等标准及客户技术要求。a）确定生产、服务的要求；--产品标准、合同、策划服务方案等。b）建立生产过程准则以及服务的接收准则；---检验标准（图纸）、作业指导书c）确定符合服务要求的资源；---工艺流程图d）按照准则实施过程控制；---服务、生产过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。----需确认/特殊过程：焊接----外包过程：机加工、热处理。----经确认：暂无策划的更改。 |  |
| 总则 | Q/J:Q8.3Q8.3.1/10.3 | 查，公司编制了《设计和开发控制程序》对设计和开发规定了流程要求及控制要求。查，公司近期设计开发项目：青海云天化国际化肥有限公司二段转化炉空气混合器机供货。设计内容（包括产品主要功能、性能、技术指标、主要结构等）：本项目为年产20万吨/年合成氨二段转化炉中空气混合器的结构设计，根据买方提供的工艺参数及物性数据进行工艺传热设计计算和设备强度、刚度计算。设计原理及路线概述（可另加页叙述）：空气混合器是将从顶部进入的空气（主要成分是空气、含有少部分的水蒸气，压力约为3.0MPa），与一段转化炉转化后的合成气（主要成分是氢气、一氧化碳、二氧化碳、剩余甲烷和水蒸汽，压力约为3.0MPa）充分混合后，在二段炉燃烧室内继续燃烧转化，进一步降低甲烷含量，提高氢气含量，提高整个装置的转化效率。资源配置（包括人员、生产及检测设备、设计经费预算分配及信息交流手段等）要求：人员：设计人员、图纸校核、审核及审定人员；生产及检测设备：公司有相应的设备制造厂和现场安装队伍，有相应的水压、PT检测手段，RT外协；设计经费：10万元；信息交流手段：邮件或传真，设计到设计重要内容联系业主，必要时通过会议讨论。正在设计项目。抽该项目设计资料如下。 |  |
| 设计和开发策划 | Q/J:8.3.2/10.3 | 查：《设计开发计划书》：负责人：王朝述计划时间：2020.10.15参加人员：王朝述、张浮平设计开发阶段的划分及主要内容 设计开发人员 负责人 配合部门 完成期限方案设计 王朝述 张浮平 设计部、工程部 2020年10月技术设计 王朝述 张浮平 设计部、工程部 2020年10月工艺审核 王朝述 张浮平 设计部、工程部 2020年10月结构设计 王朝述 张浮平 设计部、工程部 2020年10月设备施工图设计 王朝述 张浮平 设计部、工程部 2020年10月策划符合要求。编制 张浮平 审核 唐兴华 批准 王朝述 |  |
| 设计和开发输入 | Q/J:8.3.3/10.3 | 查，项目的设计输入：产品主要技术参数：1、产量：空气混合器为20万吨合成氨/年装置二段转化炉设备，共设计1台；2、混合器进口介质：空气+蒸汽；3、混合器进口设计温度：615℃；混合器进口操作温度：580℃；混合器进口介质质量流量：35+3=38t/h；4、混合器下部工艺气介质：转化气；5、混合器下部工艺气设计温度：826.4℃；混合器下部工艺气介质质量流量：60.5t/h；混合器下部工艺气操作温度：795℃；6、炉内最高温度：1267℃； 7、设计寿命≥5年；设计开发输入清单(附相关资料 3 份)：1、设计参数要求（单台）；2、设计要求；3、标准规范。编制：张浮平 时间：2020年10月 |  |
| 设计和开发控制 | Q/J:8.3.4/10.3 | 查，设计控制主要有：设计方案评审、使用材料类别验证、验收确认等。提供：《设计评审报告》、《设计验证报告》、《设计确认记录》。查，《设计评审报告》，评审内容：报价及方案、设备结构、可加工性及安装等。评审结论：钢结构施工设计符合设计要求，设计规范、安全，满足出图要求。评审人员：评审人员 部 门 职务或职称王朝述 总经办 总经理郑本俊 工程部 项目经理张浮平 经营部 经理张勇 总工办 总工程师唐兴华 工程部 经理编制：唐兴华 日期：2020.10.15 审核：张勇 日期：2020.10.15批准：王朝述 日期：2020.10.15查，《设计验证报告》，测试内容：材料的认定等。本项目设计为我公司成熟的工程设计内容，有此项目相同规模的设计和建设业绩，且已开车运行成功。测试人员：王朝述、刘斌时间：验证人：王朝述 日期：2020年10月查《设计确认记录》，确认内容：正在进行中。 |  |
| 设计和开发输出 | Q/J:8.3.5/10.3 | 查，已完项目1、产品图（结构图、装配图）；2、加工图；负责人：张浮平时间：2020.10.20对设计输出进行确认，能满足输入要求 |  |
| 设计和开发变更 | Q/J:8.3.6/10.3 | 查，公司策划了设计变更的管理要求。公司以上设计项目暂无更改情况公司的设计过程基本受控。 |  |
| **完工项目**总则 | Q/J:8.3Q8.3.1/10.3 | 查，公司编制了《设计和开发控制程序》对设计和开发规定了流程要求及控制要求。查，**公司完成设计开发项目：合成氨二段转化炉空气混合器**。设计内容（包括产品主要功能、性能、技术指标、主要结构等）：起止日期 2020.10.10～20120.10.15本项目为20万吨/年合成氨二段转化炉系统设计温度：826.5 ℃，设计压力： 3.5Mpa结构：1、混合器进口介质：空气+蒸汽；混合器进口设计温度：615℃；混合器进口操作温度：580℃；混合器进口介质质量流量：35+3=38t/h；2、混合器下部工艺气介质：转化气；混合器下部工艺气设计温度：826.4℃；混合器下部工艺气介质质量流量：60.5t/h；混合器下部工艺气操作温度：795℃；资源配置（包括人员、生产及检测设备、设计经费预算分配及信息交流手段等）要求：人员：设计人员、图纸校核、审核及审定人员；生产及检测设备：公司有设备制造加工厂及PT检测手段，RT外协。设计经费预算：10万元。信息交流：双方技术交流、要求甲方提供原始设计图及现场设备测绘。信息交流手段：邮件或传真，设计到设计重要内容联系业主，必要时通过会议讨论。正在设计项目。抽该项目设计资料如下。 |  |
| 设计和开发策划 | Q/J:8.3.2/10.3 | 查：《设计开发计划书》：负责人：王朝述计划时间：2020.10.12参加人员：王朝述设计开发阶段的划分及主要内容 设计开发人员 负责人 配合部门 完成期限现场测绘、翻版设计及设计 王朝述 张浮平 技术开发部 2020.10.12图纸校核及辅助配合工作 罗丽露 王朝述 技术开发部 2020.10.12双方技术交流、信息收集及图纸审核 张浮平 王朝述 技术开发部 2020.10.12图纸审定 吴国昌 王朝述 技术开发部 2020.10.15编制 张浮平 审核 王朝述 批准 吴国昌时间 2020.10.15 时间 2020.10.15 时间 2020.10.15 |  |
| 设计和开发输入 | Q/J:8.3.3/10.3 | 查，项目的设计输入：项目名称 二段炉空气混合器外、内筒体 型号规格 φ512×10、φ124×8、耐火衬里材质 PLC LWI-606-C KK金属主要材质 Incoloy800H、ZG14Ni32Cr20Nb设计开发类别 □ 产品设计开发 □ 制造过程设计开发编制：张浮平 时间：2020.10.20输入评审内容 1 设计输入完整性 □ 2 标准符合性□ 3 设计输入文件有效性□ 4 其他□设计输入评审会签：评审人员 职务 评审人员 职务吴国昌 法人 罗丽露 技术员王朝述 总经理 唐兴华 技术员张勇 总工程师 张孚平 技术员 |  |
| 设计和开发控制 | Q/J:8.3.4/10.3 | 查，设计控制主要有：设计方案评审、使用材料类别验证、验收确认等。提供：《设计评审报告》、《设计验证报告》、《设计确认记录》。查，《设计评审报告》，评审内容：报价及方案、设备结构、可加工性及安装等。评审结论：钢结构施工设计符合设计要求，设计规范、安全，满足出图要求。评审人员 部 门 职务或职称吴国昌 技术开发部 法人王朝述 技术开发部 总经理罗丽露 技术开发部 技术员唐兴华 技术开发部 技术员查，《设计验证报告》，测试内容：材料的认定等。本项目设计为我公司成熟的工程设计内容，有此项目相同规模的设计和建设业绩，且已开车运行成功。测试人员：王朝述、何军、张勇、苏建国、王维跃设计开发验证结论：产品改造设计重新分配各组预热器热量取值，重新调整各组预热器介质出口温度；产品改造设计未增加新的操作程序；产品改造设计降低排烟温度，系统有一定量的节能降耗；产品改造设计符合现有最新标准及规范；产品改造设计满足现场施工要求。查《设计确认记录》，确认内容：项目名称 二段炉空气混合器外、内筒体 型号规格 φ512×10、φ124×8、耐火衬里材质 PLC LWI-606-C KK金属主要材质 Incoloy800H、ZG14Ni32Cr20Nb鉴定方式（会审或函审） 会审会审时间 2020.10.20 会审地点 四川鹤达石油化工工程有限公司鉴定过程及主要内容：1.原材料入厂检验。2.机械性能复验。3.产品加工制造过程检验。4.热处理。5.PT检测。6.RT检测。鉴定结论及建议（如函审，附参审人员函件）： 产品材料采购、材料复验、加工、制造及检验符合设计规定要求。鉴定人员 单 位 职务或职称 鉴定人员 单 位 职务或职称王朝述 四川鹤达 总经理 张勇 四川鹤达 质检主任 张孚平 四川鹤达 技术员 唐兴华 四川鹤达 技术员 苏建国 四川鹤达 质检员 陶平 四川鹤达 探伤责任工程师 编制：张勇 日期：2020.10.20 批准：王朝述 日期：2020.10.20 |  |
| 设计和开发输出 | Q/J:8.3.5/10.3 | 项目名称 二段炉空气混合器外、内筒体 型号规格 φ512×10、φ124×8、耐火衬里材质 PLC LWI-606-C KK金属主要材质 Incoloy800H、ZG14Ni32Cr20Nb施工方案时间：2020.10.20对设计输出进行确认，能满足输入要求 |  |
| 设计和开发变更 | Q/J:8.3.6/10.3 | 查，公司策划了设计变更的管理要求。公司以上设计项目无大更改情况公司的设计过程基本受控。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q/J:8.5.1/10.4、10.5、10.6 | 一、设计过程流程：：签订合同--策划--设计输入—输出—设计控制—设计变更—交付及交付的活动；询问部门负责人，设计过程按顾客技术要求进行控制，每个项目均进行了方案策划，策划了项目的预期要求、实施时间、实施轨道等，在不同的实施阶段有不同的测试、验证、确认要求和参照标准。1、办公室配置了电脑、打印机、传真机、办公用品等，前期技术人员到项目现场进行情况了解顾客方进行技术交底、提出技术处理方案、对实施过程进行技术服务，能满足该技术交流服务过程的需要；2、提供了相关作业文件：如《换热式转化炉下集合管大小材质裂化处理方案》、《局部处理图》等操作标准。3、查，公司的工程管理服务人员均具有相应的专业能力，通过学历、经历、培训、考核等具有相应的岗位能力。4、提供质量标准：GB50316-2000《工业金属管道设计规范》GB150-2011《压力容器》GB50235-2010《工业金属管道工程施工规范》GB 50236-2011《现场设备、工业管道焊接工程施工规范》《E107-1、E107-3预热盘管更新及新增管道安装》技术协议。抽《青海云天化国际化肥有限责任公司二段炉空气混合器》合同顾客：青海云天化国际化肥有限责任公司签订时间：2020.10.20要求提交时间：2020.12.10由于顾客该项目还未交工。在现场查看：查见，施工图纸确定后，所有的外协件已经采购完毕，且时时跟踪外协件的进度。从采购合同看，该过程基本受控。 |  |
| 标识和可追溯性 | Q/J:8.5.2 | 现场查见，公司设计过程在策划、控制、输出、变更等环节对标识和可追溯性进行了规定。规定每个过程产生的文件、记录和有关资料规定相应标识方法，必须注明时间、编制人、记录人、确认人、修改内容等。对于设计的输出资料（施工图纸等），必须有编制时间、文件名、编制人等进行标识。查《标识和可追溯性控制程序》，文件规定了对产品、检验状态及唯一性标识作出了规定。标识的方法采用标签等。 |  |
| 顾客或外部供方的财产 | Q/J:8.5.3 | 公司顾客的财产为顾客信息、合同等，公司对顾客或外部供方财产进行了记录保存，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。 |  |
| 防护 | Q/J:8.5.4 | 查公司体系文件规定公司对整个设计服务过程所产生的文件、资料或记录的保管均按要求在服务项目结束后将整理的资料由专人进行保管，载体为电子件，并进行了加密处理，以防止泄密。基本符合要求。 |  |
| 交付后活动 | Q/J:8.5.5 | 公司明确设计要求，包括满足以下各项内容要求。如:a）法律法规要求；b）与产品和服务相关的潜在不期望的后果；c）其产品和服务的性质、用途和预期寿命；d）顾客要求；e）顾客反馈。此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的售后服务等。查问，对于已经交付的技术服务成果，公司承诺：交付后随时跟踪状况，发现问题及时进行解决。公司有专门的技术人员负责后续的技术问题解答。查，公司策划了售后管理的要求。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。2020年暂无客户反馈质量问题。-现场记录及沟通确认：已基本满足交付后活动的要求 |  |
| 更改控制 | Q/J: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：合同更改、方案更改、服务信息更改等。现场查，公司对于更改信息的管理，均为重新发放更改文件，并回收作废的文件。查，对于合同、方案、信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行，具体按文件管理要求。查，近期暂无合同、方案、信息变更的情况。 |  |
| 产品和服务放行； | Q/J:8.6（11.3.1-3） | 公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到负责人许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样一、工程管理服务一）进货检验，工程管理服务公司主要采购为办公用品， 验收通过《来货单》对型号、规格和数量、外观等进行验证。二）过程检验，按相关技术执行标准及客户要求。抽《江油市万利化工有限责任公司15万吨/年甲醇装置氧气管道、阀门》合同抽每日服务小结2020.4.29：焊接工艺规程确认 确认人：吴国昌2020.4.30焊工资质检查 焊接人员：王波、朱泽蔓 检查人：陶平2020.4.30焊接材料烘烤、发放、回收记录检查人：郑本俊 2020.4.30管道焊接外观质量检验表检查人：郑本俊 三）抽：一转转化炉下集气管修复现场施工服务内容顾客：达州玖源化工有限公司服务项目：一段转化炉下集气管裂纹修复工作。共8排，每排52个加强管座。项目说明：施工严格按照施工方案进行，无安全事故发生，达到顾客的技术要求。验收意见：验收合格甲方：陈利国 乙方：王波 2020.8.16二、化工专业设备设计制造一）进料检验： 1、抽查：采购日期：2020.10.21材料：炉管限位支架检验项目 验收要求 验收结论型号、规格 按采购合同要求 合格外观 无破损、表面损伤等 合格资料 合格证（质量检验报告） 合格数量 按采购合同要求 合格 检验员：王波2、抽查：采购日期：2020.10.9材料：耐火衬里检验项目 验收要求 验收结论型号、规格 PLC LWI 606-C KK 合格外观 无破损、表面损伤等 合格资料 质量检验书 合格数量 48支包 合格 结论：合格，入库 检验员：王波3、抽查：采购日期：2020.8.3材料：轧制钢板检验项目 验收要求 验收结论型号、规格 6×1219 ×6000 合格外观 无破损、表面损伤等 合格资料 产品质量证明书 合格重量 352.4 合格 结论：合格，入库 检验员：张浮平4、抽查：采购日期：2020.5.4材料：焊丝检验项目 验收要求 验收结论型号、规格 ER347H ø2.4X1000mm 合格外观 无破损、表面损伤等 合格资料 产品质量证明书 合格重量 30KG 合格 结论：合格，入库 检验员：王波1. 过程检验，依据产品图纸检验

1、图号：HDZ20013 产品 空气分布器工序：管段+管段 组焊标准：按照图纸要求进行组队，焊接无焊缝、通过PT渗透探伤检测。检验结果：合格检验人：陶平见《渗透测试报告》组合件 数量：1套检测部位：外表面 渗透剂种类：水洗型渗透时间：10-15min 工件温度：20℃合格级别：一级报告：陶平2、负责人讲，机加工序工序大部分都是委外加工，提供外包供方对机加工序出具的《质量检验报告》产品：支撑板、陶纤层保护外套、过渡外套 结论：形状、尺寸满足订货图样要求检验人：张勇1. 成品检验 依据产品图及技术标准
2. 抽成品检验记录表

产品：氧气管道拆卸、安装 图号HDZ20023焊缝PT检验 执行标准NB/T47013.5-2015 一级合格焊缝RT检验 执行标准NB/T47013.2-2015 二级合格外观检查 无油污 合格外形尺寸检查 符合图纸要求提供《外形尺寸检验报告》内容：PT、RT、尺寸检测、脱脂处理结论：符合图纸要求，检验合格检验人：张勇提供《无损检测报告（PT、RT）》（委外）探伤标准：NB/T47013-2015内容：探伤比例、仪器型号、试件材料、一、二级拍片范围结果：合格 探伤工程师：1级陶萍 2级王维跃产品监视过程基本受控。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q/J:8.7（8.3、8.5、9.4、11.5） | 查，公司编制了《不合格控制程序》对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。经查，针对发生的不合格生产技术部对不合格品进行了评审，确定了结论、措施和对纠正后的不合格品进行了验证。抽查：《不合格问题清单》2020年10月15日 部门：生产技术部不合格描述：空气分布器外环组对尺寸错误。原因分析：识图错误。评审意见：返工。 实施人：朱春华处理情况及结果：返工后检测合格。验证：符合要求。 验证人：张勇经查，该公司体系运行以来未发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。 |  |

说明：不符合标注N