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：谢许东，陪同人员：王卫峰 | 判定 |
| 审核员：李凤仪审核时间：2020.11.9 |
| 审核条款：**Q/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）/8.5(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)** |
| 组织的岗位、职责权限 | **Q/J:5.3（4.3）** | 生产部负责人：谢许东  部门主要负责：与顾客沟通及合同评审生产计划的制定及生产过程控制，不符合的控制及整改等。手册中详细规定.  部门人员能够清楚自己部门的职责，沟通顺畅。 |  |
| 目标和方案 | **Q/J 6.2(3.2)** | 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、产品一次验收合格率≥95% 96%  2、监测设备按期检定率100% 100%  按照季度进行考核，提供了最近一次考核表，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(7)** | 企业生产车间有1个，办公室5间，会议室一个，总占地面积39.6亩，生产房屋建筑面积4200m2，水电由广汉市供应。  1、提供《生产设备台账》，对公司所用设备进行了统计，包括设备名称、型号、生产厂家、出厂日期、设备编号、使用部门等。  主要设备：车床、焊机、角磨机、水压试验机等  与经理沟通了解到，“设备维修保养计划”设备管理规定为设备责任人日保养，1周小保养，设备管理人（机修工）对设备3个月保养一次，1年大保养一次，  2、提供“设备维护保养记录表”  规定保养项目包括：外清洁、内清洁、润滑、传动、安全装置等。  抽2020年6月，设备名称：车床，工序：加工。设备管理人：王波，保养内容包括：紧固了各连接部分、对润滑处添加油液等，2020.6.4，王波。  生产现场查见：设备名称：切割机、角磨机、钻床等，提供维修保养记录。  提供了《设备验收单》，有验收项目：外观、空载运转、负荷运转等，结论：合格，验收人：谢许东等。  3、查生产现场,车床、焊机、角磨机、水压试验机运行良好。  负责人讲：  1.生产设备有设备使用人负责维护、保养。机修工负责维修及设备定期检修。  2.电脑、打印机由使用人员负责检验验收和日常维护，定期杀毒。  3.采购的办公用品由使用人检验验收和日常维护。  编制《生产管理制度》《安全管理制度》等。操作规程张贴在设备上或设备附近墙上。  查电工有电工证、在有效期内。其余操作人员均经培训后持证上岗。随机询问生产人员，熟悉生产设备知识，对定期设备维护及故障诊断的步骤均能回答，符合能力要求。 |  |
| 工作环境 | **Q/J 7.1.4(10.5.1)** | 现场查看：  共有1个车间，车间内有：车床、焊机、角磨机、水压试验机、1台5T电动单梁起重机等，设备布局合理，状态良好，设备附近粘贴有设备安全操作规程等。  2.生产车间环境干净、整洁，基本满足生产洁净空间的需要。  3.成品库房为露天的成品存放指定区域，产品均存放在室外规定的区域处，产品放置整齐、规范、稳固。  4.查生产车间布局合理，各类生产设备设施布置合理、物资摆放整齐，照明、采光符合生产要求，均配备了有效、足够数量的灭火器。  5.查办公区各场所地面整洁、墙壁干净能满足工作需要。  办公生产环境无其他特殊要求。 |  |
| 监视和测量资源 | Q**7.1.5(11.4.2)** | 制定《监视和测量装置控制程序》  该部门根据产品实现过程的需要提出并配置测量设备有：游标卡尺、角尺、钢卷尺、水压试验机。品种、规格能够满足产品符合性要求。由专人管理，生产部负责定期送检和日常维护保养。  查测量设备台账记录了名称、规格、制造厂家、编号、上次校准时间。抽游标卡尺（0-300）mm 钢卷尺（5m）等。提供深圳市中测计量检测技术有限公司检定合格，检定时间有效，见附件。  测量结果失效的调正无。  测量设备失效无。  测量设备维护贮存符合要求。  进行调整必要时再调整。  计算机软件用于监视测量无。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1**（10.1.1/10.2）** | 提供了《产品实现的策划控制程序》，本部门在产品生产实现过程中按照此程序的内容要求进行控制  本公司主要生产经营活动为：石油化工一段转化炉相关设备的生产，认证范围无变化  1.产品生产依据标准：  HG/T2601-2011《高温承压用离心铸造合金炉管》、NB/T47013-2015《承压设备无损检测》 HG/T20544《化学工业炉结构安装技术条件》等标准及图纸、技术文件要求进行生产，  2.生产工艺流程：采购合同签订-钢管、管件等材料采购-加工制造-组装-检验-成品-出厂  所需作业文件：设备安全操作规程、工艺规范、岗位规程、作业指导书、检验规范、管理制度等  4..生产记录：生产任务单、检验记录表等。  5.外包过程：无。  6.监视测量器具：提供了适宜的计量器，包括游标卡尺、钢卷尺等，均进行了检定和校准  7.关键过程：生产过程，特殊过程：结构件焊接，进行确认。  8.特种设备：电动起重机  9．人员：本部门配备了管理人员、生产人员、特种岗位操作人员焊接与热切割等均持证上岗，人员基本能够满足产品生产过程所需的人员要求。  10.公司目前无新项目开发。  审核期内，无特定合同及项目，无质量计划。 |  |
| 产品和服务要求的评审/生产和服务提供的控制  产品和服务放行  产品和服务要求的变更/更改控制  标识和可追溯性  顾客或供方财产  防护  交付后活动  产品的更改 | Q8.5  **(10.4、10.5、10.6)**  /Q8.6**（11.3.1-3）**  Q8.2.4/  Q8.5.6  Q8.5.2  Q8.5.3  Q8.5.4  Q8.5.5  Q8.5.6 | 公司产品：石油化工一段转化炉相关设备的生产  分别按标准HG/T2601-2011《高温承压用离心铸造合金炉管》、NB/T47013-2015《承压设备无损检测》 HG/T20544《化学工业炉结构安装技术条件》等标准和设计图纸、技术协议进行生产及验收。  合同可以覆盖认证范围抽查与客户签订的订单/合同：  工序流程：同前  1、产品特性信息：根据合同订单编制生产计划，下发图纸。  抽1、2020.3.-2020.11生产计划  产品名称规格数量完成日期  1、预制直埋保温管￠426\*7 320米3月15日  2、预制直埋保温管￠820\*10 384米 4月16日  3、预制直埋保温管￠325\*7 136米 5月26日  。。。。。。  编制：张勇 批准：张浮平  2、作业指导书：发泡工序作业指导书，包括：目的、范围、程序符合要求。  3、适宜设备：根据产品特性的实现要求，配置提供了设施、设备、工装，并在使用过程中进行维护以保持规定的运作能力，设备有：穿管机、发泡机、发泡平台、4台5T电动单梁起重机等，现场观察生产设备适宜，正常使用。  4、监测量装置：根据产品特性的实际需要配置适用的监视和测量设备。游标卡尺、钢卷尺等。在有效期内，管理满足要求。  5、实施监测量：产品严格执行工艺要去各工序实施自检、互检、巡检相结合对产品特性实施监测量、还包括人员能力要求、设施（含设备、工装）的维护和调整。工作环境满足要求。  生产过程中需进行监测的工序有：  阅见了预制直埋保温管道的生产实现过程的相关资料  提供了产品生产过程工艺流程卡，内容包括：编号、产品名称、产品规格、产品编号、图纸编号、项目工程、工序名称、加工数量、操作者、质检员、检查结果等  公司对检验员朱春华进行授权，阅见了授权书，有总经理签字  提供了特种作业人员如电工证等，见附件1,人员能力符合要求.  抽空气分布器的生产实现相关资料  抽1：空气分布器的直管段的焊接工作，编号：HD2020-013  客户名称：重庆建峰化工股份有限公司  产品名称：空气分布器，规格：￠89\*5.5，对空气分布器前端进行更换后采用新的管段进行焊接，有操作者、加工日期、加工数量、结论：合格，检验员：朱春华 审核：张勇。  抽2：成品检验报告，编号：HD2020-023  客户名称：青海云天化国际化肥有限责任公司  产品名称：保护套管，规格：￠248\*6\*950  对已经制作完毕的保护套管（包括支撑板、陶纤层套管、过渡套管）进行了检验，有操作者、加工日期、加工数量、结论：合格，检验员：张勇 审核：张浮平。  提供了产品过程检验记录  抽：2020.11.5的工序巡检记录表，内容包括：受检部门、检查人、协同人、日期、检查内容、检查结果等  有编制、审批等人员签字。.  **现场巡视：**  位于广汉市四川鹤达石油化工工程有限公司生产车间，由生产部部长张勇负责指引经询问得以下情况：车间面积为2000平方米，分为现场办公室、焊材库、成品区、管材区、钢板区、生产加工制作区域。  焊材库存放了生产制造过程中所需要的各种焊材，特种焊材都是进口的。有少部分焊条。  成品区存放有已经完工但未交付的已经包装好的钢管，根据介绍此为客户的备用材料，需要时立即从工厂发运。  备品备件区放置很多材料，包括轧制钢管、推制管件，钢板等。主要是平时经常需要的一些产品和一个工程项目完工后所剩余的一些材料。  加工区域约有1200平方米，有焊接转台、组装平台，有16台氩弧焊接。  现场并存放有2个移动集装箱，其中一个集装箱里面具备办公条件，有电脑、打印机、办公桌椅等。另一个集装箱里防止大量工具、器具。据介绍是现场施工时，可将移动集装箱运至现场，方便施工。  6、交付和交付后；未经检验合格的产品不得入厂，未经检验合格的产品（半成品）不得发行或交付，向顾客提交产品按期交付，交付后提供配件供应，维修服务。  产品交付，产品完成后，即交付顾客，方式为送货。  提货手续为：顾客凭“提货确认单”进行提货，由本公司的生产部的库管员出具拉运清单，有提货人确认签字  抽2020年10月17日“发货清单”，包括产品名称、型号、数量，  有收货单位名称、收货人签字等内容  经交流了解到，顾客收到货后，由顾客方检验员签字  产品交付后如发生质量问题，采取到现场处理或者换货的方式进行处置。  经询问，自体系运行至今未发生。  7、防止人为错误公司通过专用模具及技术部统一加工编程防止加工的人为错误，通过每道工序的巡检防止工艺错误及不合格错误。通过首件检验防止批量不合格的发生。  8、公司发泡、焊接过程为特殊过程。  现场提供《特殊过程确认记录表》，2020-7-10确认，确认内容：  工序名称使用设备设备能力 操作工 工艺参数  发泡机、电焊机完好满足生产要求 满足岗位能力要求 工艺文件给定的发泡速度，满足工艺需求  确认结论：以上工序的设备能力符合生产要求，人员操作熟练，已经经过培训并合格；制定了作业指导书，规定了详细了工艺要求及技术要求。能保证工序的生产能力。  操作人：朱春华、郑明江 确认人：张勇 2020-7-10  生产部人员均经岗前培训合格上岗位。  焊工等持证上岗。  1、进厂物资的标识  经检验合格的物料按要求分门别类摆放在规定位置，同时做好标识。物料标识可以用标识或标牌，其内容一般包括品名、规格、进厂日期或批号、供方名称；  2、半成品、成品的标识  1．半成品由操作工按有关规定做出标识，内容为：产品名称、生产批号等。  2．成品在检验合格后，在外包装上的做出标识，内容包括：产品名称、等级、生产日期、企业联系方式、执行的产品标准等内容；  3、状态标识  产品状态标识可划分为：  1．合格；2．不合格；3．待处理；4．待检。  生产部等相关部门对产品的生产、交付的全过程的产品状态进行标识。  通过印章、放置地点、标签、标牌、标记、检验记录等对产品进行区分。  在产品整个生产过程中，应按规定保护好产品状态标识，以保证只放行合格的产品。  生产部对产品状态标识进行管理，其它部门发现标识不清或有异议，由生产部进行处理。  对不合格产品应做出明显标识，防止和合格品混淆。  提供产品标识卡，有产品名称、批号、图号、数量、本道工序、下道工序、操作者、生产日期、质量状态等标识。  抽：有产品名称：预制直埋保温管道的生产，产品名称、批号、图号、数量、本道工序、下道工序、操作者、生产日期、质量状态等标识清楚。  外购物资、顾客提供的产品的追溯范围是从进公司至使用为止。通过标识卡、进出库记录，对其进行追溯。  可追溯性管理：  可追溯性。合格证→入库单→派工单→操作者→原材料  顾客或外部供方的财产包括：资质证明文件（如营业执照和其它资质文件）、银行账号、联系方式、经营地址等信息及外包供方提供的产品，由部门专门人员负责管理。  未发生丢失损坏泄密等现象。  编制了产品防护规范，规范了产品转运板及成品搬运过程中对产品的防护要求，公司现有3吨以下行车2部，在产品转运过程中用行车吊装，过程产品在车间内进行焊接，成品放置了露天的指定区域内，经本部门负责人介绍现公司，产品无特殊防护要求。  经与本部门的负责人交流了解到，合同中规定产品由客户自提，产品按照合同和顾客的要求进行交付，对交付后的产品该公司是通过顾客回访、顾客反馈等，对顾客使用过程中产品出现的质量、技术问题，由本公司派出技术及销售服务人员到现场了解情况并进行妥善的处理  经本部门负责人介绍，自上此审核至今无此类情况发生。  经本部门负责人介绍，公司制定了更改控制规定和流程，对需要更改的过程明确了控制要求，本部门负责人明白更改控制的要  公司的产品认证范围的产品生产工艺、设备、原辅材料稳定，基本无变化，因此不涉及更改的控制资料。 |  |
| 产品的放行 | Q**8.6（11.3.1-3）** | 阅见了程序文件如《产品的监视和测量控制程序》、《生产过程控制程序》、《原材料检验规范》、《产品检验规范》、《发泡工序作业指导书》等，看到生产车间现场工序有相应的文件，设备运行正常，能够满足顾客要求；依据国家标准、行业标准和顾客要求，对产品进行产品的检验。  进厂原辅材料的检验见办公室8.4的审核记录  产品过程控制，采用产品工艺流程卡的形式进行产品的检验的控制  成品检验的控制，采用产品制作单元工程质量评定表进行出厂检验的控制  公司生产的产品依据国家标准、顾客提供的图纸要求、检验规范对过程、产品进行检验。  提供了产品《采购产品验收报告》，包括产品名称、规格、顾客名称、产品编号、图纸编号、工序名称等  抽：1）  日期 供货名称 数量 检验情况 检验人 备注  2020.4.6 钢管Incoloy800H 500Kg 合格 朱春华 接收入库  2020.4.11 钢管 20 1.4吨 合格 朱春华 接收入库  2020.5.21 钢管 HK40 22吨 合格 朱春华 接收入库  2020.6.15 铸件 HK40 19吨 合格 朱春华 接收入库  2020.7.23 焊丝 ER347H 200Kg 合格 朱春华 接收入库  2020.8.13 钢管HPNb 18吨 合格 朱春华 接收入库  2020.9.11 钢板Incoloy800H 1张（352.4Kg） 合格 朱春华 接收入库  2020.10.13钢板Inconel601 1张（182Kg） 合格 朱春华 接收入库  2020.10.26钢板Inconel601 1张（182Kg） 合格 朱春华 接收入库  2020.11.5 钢管ZG14Ni32Cr20Nb 600Kg 合格 朱春华 接收入库  抽2、过程检验及成品检验见8.5.1条款  抽3、成品检验报告聚氨酯预制直埋保温管  依据标准 GB/T29047-2012  检验项目 技术要求 检验结果  外观 外护管应为黑色，无气泡、裂纹、凹陷、杂质 合格  尺寸 根据图纸要求或客户要求进行全尺寸检验尺寸偏差±0.2mm ﹢0.1mm  保温层厚度 泡沫体应无污斑无收缩分层开裂现象泡孔应均匀细密、并无发泡过度的情况合格  抽4、提供聚氨酯预制直埋保温管产品送样检测报告《检测报告》检验日期:2020.4.2,有效期为2020.4.1 见附件，结论：合格。  公司对检验员谢许东进行授权，阅见了授权书，有总经理签字，自上次审核至今检验员无变化，经询问，自上次审核至今无特殊放行情况发生。 |  |
| 不合格品控制 | **Q8.7（8.3、8.5、9.4、11.5）** | 制定《不合格品控制程序》，规定了不合格品的管理，不合格品分严重不合格品。文件规定了不合格品识别、处置、处置后等再次检验等要求根据产品不符合的性质及其影响采取适当的措施，处理不合格一般采用的方法为：纠正、隔离、退货、限制等，并告知顾客  经询问和查阅资料，经本部门负责人，公司对进厂的主要原材料进行外观、数量、材质质量证明书等项目的验收，无不符合情况发生，对在产品过程加工过程中出现的不符合主要是发泡不符合要求，进行返工重新发泡再进行检验  抽：2020.6.22返工修补记录，  问题描述：发泡有空隙  质检员：谢许东整改情况：返工。  处理结果验证：经检验符合要求  有责任人、检验员签字，公司对发现的不合格能够进行有效控制  不符合控制满足要求。 |  |
| 不符合和纠正措施  事件调查、不符合、纠正措施和预防措施 | **Q10.2**  **J12.3** | 企业经过策划，采用对产品的监视和测量，对不合格品控制等来证实产品的符合性。公司通过过程的监视和测量、绩效考核、内审、管理评审等方式和机制，确保质量管理制度有效执行。制定《不符合控制程序》、《事件报告、调查与处理程序》、《改进控制程序》等，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原因，制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生／再发生，实现持续改进绩效的目的。  对内审中的3项不符合，采取了纠正措施，并验证；  为保证公司质量管理体系的有效运行，通过对质量隐患的调查处理，以确保质量管理体系运行的有效性。  经查在公司正常经营活动中，出现了轻微不符合，部门已经采取纠正和纠正措施，经验证纠正措施有效。  综合部部长介绍及现场询问及调查，公司施工过程未发生过质量等事故。  查持续改进：a.通过管理体系运行，管理方针、目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；b.通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；c.通过顾客满意度调查，改进、提高产品质量，满足顾客需求，达到持续改进的目的。  管理评审提出改进措施已实施。 |  |

说明：不符合标注N