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：生产技术部 主管领导：张永莉 陪同人员：张诗睿 | 判定 |
| 审核员：李俐 审核时间：2021年4月1日 |
| 审核条款：QEO：5.3、6.2 Q：8.1、8.3（设备研发）、8.5.1（生产） EO：6.1.2、6.1.4、8.1、8.2 |
| 岗位、职责、权限、责任 | QEO:5.3 | 生产技术部 负责人：张永莉 ●查《管理手册》规定了本部门的职责和权限 主要负责：--负责研发、生产、技术服务设备及配套设施的管理；--负责工作环境管理；--负责项目计划编制和组织实施；负责特殊过程确认；负责产品标识管理；负责产品防护管理；--负责物资的日常管理工作；—负责公司环境因素和危险源的识别和管理；重要环境因素、重大危险源的评价管理工作；--组织制定环境目标指标、职业健康安全目标和环境、职业健康安全管理方案；—负责产品、质量、环境和职业健康安全绩效的监测与评价；—做好本部门的运行控制工作。—负责对不合格产品和服务的控制；—负责监视和测量设备的有效控制；—负责事件调查、不合格/不符合与纠正措施的归口管理；—负责监控计量技术服务过程每个关健点，发现问题及时纠正；—做好本部门的环境因素识别、危险源辨识与控制工作。 | Y |
| 目标、指标及完成情况 | Q:6.2 | ●部门目标： 1）全年无重大人身伤亡、交通、火灾事故2）全年无重大设备事故3）研发合格率100%；4）产品一次检验合格率100%；5）火灾发生为06）重要环境因素及职业健康安全控制绩效：100%7）应急预案方案的准备和实施：100%抽查2020年4季度目标考核情况，已经达成目标。统计人：张永莉 审核：李希孝 批准：兰孟平 日期：2021年1月8日 |  |
| 环境因素识别，危险源辨识、风险评估及控制措施 | EO:6.1.2/6.1.4 | 编制《环境因素识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制措施的确定》、《风险和机遇分析、评价和应对措施的确定程序》等程序，按照相关程序执行。提供《环境因素识别排查表》识别了办公区、石油仪器仪表、专用工具及配件的设计、生产、销售和技术服务（许可范围内）；计算机软件开发；信息系统集成过程等环境因素包括：水的消耗、电的消耗、办公用品的消耗、汽车尾气的排放、生活垃圾的排放、纸箱、包装物的废弃物等；提供《重要环境因素清单》2项，包括固废排放（材料包装物废弃、办公垃圾等）、火灾（办公过程潜在火灾的发生）。提供《危险源辨识与风险评价》，识别了办公区、石油仪器仪表、专用工具及配件的设计、生产、销售和技术服务（许可范围内）；计算机软件开发；信息系统集成过程等危险源，抽查如下：作业活动 危险源 导致的后果电危害 各类电气插座、插头老化 火灾、触电人员外出的车辆、和下车间检查运转设备的危害 交通事故/机械伤害标志缺陷 办公大楼消防标志不规范 火灾传染病媒介物 个别人员患传染病在不知道的情况下传染给他人 传染病交通运输 疲劳驾驶、违章驾驶 交通事故暑期办公 高温作业 中暑办公 办公区未配备消防器材或器材过期损坏、不会使用消防器材 火灾日常办公管理 抽烟 火灾、健康损害上下楼梯 地面不平、不小心 人身伤害线路短路/易燃物遇明火 引起火灾 人身伤害生产过程 设备操作不当 机械伤害见《不可接受危险源清单》，触电、火灾伤害、意外交通事故。以上重要环境因素清单、不可接受危险源清单中制定了针对性控制措施，措施基本有效。 |  |
| 环境和职业健康安全运行控制 | E8.1 S8.1 |  在生产技术部查看，提供有计量器具的检定、校准、技术咨询及服务；其认证范围处于正常经营情况。生产技术部重要环境因素有：固废排放、潜在火灾。生产技术部根据部门的重要环境因素，策划的环境管理制度有：《应急准备和响应管理制度》、《监视、测量、分析和评价管理制度》、《消防安全管理制度》、《火灾应急措施》等。现场查看，部门的服务内容主要有：石油仪器仪表、专用工具及配件的设计、生产、销售和技术服务（许可范围内）；计算机软件开发；信息系统集成服务，主要为顾客提供石油仪器仪表、专用工具及配件的设计、生产、销售和技术服务（许可范围内）；计算机软件开发；信息系统集成。1、固废排放管理：公司编制了《固体废弃物管理规定》，规定了生产技术部实施过程固废处理的管理要求。查，办公环节的主要固废为：废纸、废办公用品、以及生活垃圾等，废气零部件由供应商回收。现采取集中收集，交由环卫处理。在办公公共区域内垃圾桶标识明确。石油仪器仪表、专用工具及配件的设计、生产、销售和技术服务（许可范围内）；计算机软件开发；信息系统集成实施过程的固废有：包装材料、废弃部件等。2、火灾预防：查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。现场查看,消防设施配置完整，完好。公司定期参加组织的消防培训和演练，生产技术部主要岗位均参与。现场查看，生产技术部的不可接受风险为：潜在火灾、触电、机械伤害等。生产技术部制订了相关的危险源防护、管理措施，如《应急救援预案》、《设备操作规程》等：1、触电风险管理：现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、操作柄等进行安全检查，发现问题及时进行处理，设置规范，无不符合情况。2、火灾伤害预防：现场了解：公司制订了火灾预防管理规定、应急管理规定。 3、机械伤害预防：建立控制运行文件，严格执行《安全操作规程》；确定控制部门和人员职责；组织岗位人员培训；尽量避免交叉作业；定期检查设施设备。**查公司办公区域未配备消防器材，不符合要求。**查，生产技术部员工定期参加行政部的消防、应急、逃生培训和演习。 | YN |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应管理程序》，查看内容基本符合要求。策划了应急预案包括触电、火灾等应急预案。查应急预案评估报告，通过以上评估，公司应急预案的制定基本合理。公司进行了触电事故应急演练，查应急演练记录。查消防灭火演练，演练时间2020年11月13日，安全小组总指挥：李希孝对演练过程进行了描述，并对预案的有效性进行了评价。目前未发生火灾、人身伤害等事故。 |  |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 石油仪器仪表、专用工具及配件的设计、生产、销售和技术服务（许可范围内）；计算机软件开发；信息系统集成实现的策划主要由战略发展部负责人完成，过程策划包含了实现产品所需达到的质量目标和要求，公司主要依据国家标准、客户要求，GB 50058-2014爆炸危险环境电力装置设计规范、JJG 875-2005数字压力计检定规程、SY/T 6675-2007井下流量计校准方法、SY/T 6697-2010注水井分成流量实时测调仪、SY/T 6759-2009示功仪校准装置校准方法、SY/T 5166-2007抽油机井测试仪器技术条件、SY/T 5165-2013石油井下取样器、SY/T 6231-2006电子式井下压力计等标准，编制了相应的过程文件：编制了1、石油仪器仪表、专用工具及配件的生产和销售流程：机械装配→电路板焊接→电路板老化→总装→调试→检验→交付→售后。2、信息系统集成流程：方案设计→硬件到货验收→软硬件安装部署→软硬件联调→试运行→交付。3、计算机应用软件开发实现流程：甲方要求→编写软件研发文件→软件编程→测试→交付。4、油仪器仪表、专用工具及配件的研发流程：项目立项→需求调研/分析→成果设计→测试验收。5、技术服务流程：顾客需求→需求调研/分析→实施服务→客户测试验收。针对服务过程制定了作业指导书：电子元器件及电路板老化规范、单项式高压物性取样器装配作业指导书、电磁流量计装配作业指导书、电子压力计装配作业指导书、堵塞式分层压力计装配作业指导书、精度电子压力计装配作业指导书、高压物性取样器装配作业指导书、回声仪装配作业指导书、六参数装配作业指导书、驱替式高压物性取样器装配作业指导书、示功仪装配作业指导书等。规定了服务的验收准则；软件研发设置了《立项报告》、《项目开发计划》、《配置管理计划》、《需求分析说明书》、《测试用例》、《测试报告》等资源的提供（包括人力、物力、办公设备设施、通讯工具、维护所需的设备实施等）。策划的输出适合于组织的运行。对于非预期变更，及时进行潜在后果评审，并告知相关人员，目前未发生。经识别企业暂无外包过程。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 1、查，设计过程质量控制，主要是石油仪器仪表、石油专用工具及配件的设计开发。查，《设计开发策划》：对设计开发过程的进度、阶段、人员安排进行了策划：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| EP-QEB12电子推进器--设计开发策划 | 共 1 页 | 第 1 页 |
| 一、设计依据市场调研和公司针对测井仪配件井下取样器电子推进器的需求，参考SY/T5165-2013石油井下取样器标准。 |
| 二、项目的用途和使用范围电子推进器主要用于井下取样器关闭样筒上下凡尔。适用于EP-PDS气动式井下取样器。 |
| 三、基本说明或要求1、安装尺寸确保与现有取样器一致。2、推进器电阻值要求4-6Ω。3、要求在升温后能产生大量气体，使的取样器气仓内产生足够压力推动推杆。 |
| 四、结构概述1、设备主要由安装基体、绝缘套、气体发生器等组成。2、绝缘套内置电阻丝。3、气体发生器预置在安装基体内。4、电阻丝与气体发生器连通。 |
| 五、基本工作原理井下取样器有电池组件、控制电路等，当电子推进器安装在取样器上之后，通过单片机定时，到达预定时间通过电流对电子推进器供电，由于推进器电阻很小，短时间升温，气体发生器短时间内产生大量气体，使得取样器气仓内产生压力，以此作为动力，利用反推原理使得取样器样筒凡尔关闭，达到密闭取样的效果。 |
| 六 、进度、阶段、人员安排

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| No | 阶段划分 | 时间进度 | 主负责人员 |
| 1 | 方案确定 | 2020.11.8 | 张永莉 |
| 2 | 绘制三维图纸 | 2020.11.12 | 张永莉 |
| 3 | 设计和开发输入评审 | 2020.11.13 | 李希孝、张玉峰 |
| 4 | 样机试制 | 2020.12.10 | 张永莉、乔建春 |
| 5 | 测试稳定性 | 2020.12.20 | 张永莉 |
| 6 | 设计开发确认 | 2020.12.28 | 李希孝、张玉峰 |
| 7 | 设计开发输出 | 2020.12.31 | 张永莉 |

 |
| 输入评审：产品设计满足要求。  |
| 批准 | 李希孝 | 审核 | 张玉峰 | 编制 | 张永莉 |

时间：2020.11.8包含了开发策划、开发输入、输出、评审、验证、确认等查《设计开发输入登记表》输入内容包含EP-QEB12电子推进器市场调研报告、技术要求、立项申请书、安装图等。输入的评审结论：满足设计开发需求。批准 李希孝 审核 张玉峰 编制 张永莉 2020.11.13查《EP-QEB12电子推进器设计评审验证记录表》评审内容：1.设计依据2.产品用途及使用范围3.主要性能技术指标4.产品主要工作原理5.与普通分析比较6.产品的设计方案在性能与成本方面分析比较符合要求满足用户需求、适应本企业发展要求的情况评审结论：满足设计要求。评审人员：李希孝、张玉峰、张永莉，日期：2020.12.28查《设计开发确认记录表》确认内容：设计所有项目内容确认含：设计方案的确认、设计图纸确认以及其它相关技术性文件的确认。确认结果：经测试验证，EP-QEB12电子推进器满足设计要求。并提供了《检测报告》：测试结论为：合格，产品符合技术要求。检测人：乔建春，2020.12.22查《设计开发输出登记表》，输出内容为：1、EP-QEB12电子推进器机械三维模型、二维图纸、电气图2、EP-QEB12电子推进器说明书简介3、测试记录文件4、EP-QEB12电子推进器一台。对设计输出进行确认，能满足输入要求。查，公司策划了设计变更的管理要求。该设计过程的变更：对于设计、确认过程的问题，均按设计开发程序要求，进行更改后再次验证确认，合格方能通过。又抽查了DQY100C-I电子取样器的研发资料，基本满足设计开发要求。公司的设计过程受控。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 查石油仪器仪表、专用工具及配件的生产过程：公司制定了《生产和服务提供过程控制程序》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、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程，均为现行有效的文件，受控标识清楚；2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准、工艺卡等，均放置于工位附近，便于查阅对照。3、现场查看：现场有：螺丝刀、剥线钳、万用表、测井烘箱、压力砝码计、活塞式压力计、游标卡尺、示波器、电焊台、水平振荡器、5速台钻、控制器、稳压电源等设备，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、现场配置了相应的检测设备，主要为螺纹环规、压力砝码计、活塞式压力计、游标卡尺、示波器等。均有检定状态标识。一、查精密零部件的加工过程：石油仪器仪表、专用工具及配件的生产和销售流程：机械装配→电路板焊接→电路板老化→总装→调试→检验→交付→售后。抽查了《电子取样器装配过程记录表》，工作内容包含了：1、按图纸明细领取机加件及标准件，并清单数量，8d21eac29861829731fe6992499d4b541a84812ef244ce6d93644267f9fd0a检查；2、各组件清洁，分类，按图按照各密封圈；3、……操作人：沙松，检验人：李井丰，2020.12.7，结论：合格。查看了《电子取样器调试记录表》、《电路板老化记录表V1.0》、《电子取样器800-70Mpa检定＆试验记录表》、《温度压力标定数据记录表》,对电子取样器的调试、试验、老化等过程进行了检测，结果均为合格：13a483c0b849ff28952ae5ec9522c78736f850635f3792d87c0d0e385cea6c38409640e56826b1065c17daf895ba699f111b31cd6cfbd986d135649e1a4336c67c948ed92ed13266efb243ef08a0d261f5da75d1c177e63aac0780d839工作流程序1）认真进行过程控制，对首件按工艺规程要求进行检验2）产品实物符合工艺图纸的要求3）现场的工艺文件、验收标准等协调一致原4）材料、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明5）工艺装备、设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确6）施工/过程卡等质量记录填写正确、完整7)工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求8)前面工序的质量隐患已排除9)检验员在质量检验报告上做检验标记检定员：宋超： 复核员：何江博： 见证、监督：黄伟：合格……查看了《电子取样器检验报告》，对外观标志、振动试验、密封性能试验、安全绝缘电阻试验、控制时间误差试验、高温高压试验等项目进行了检验，结论为合格：565685f470ff3debd15cc69524ab4f363f12b752383e4ecca00e9f092fc7bb833fc772f92a8817d1e88ecd4ff936f现场对加工产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。又抽查了电子推进器、气动式井下取样筒的生产、检验记录，基本满足要求。整个过程基本受控； |  |

说明：不符合标注N