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： 技术部 主管领导： 任涛 陪同人员：崔燕燕 | 判定 |
| 审核员：李莉 审核时间：2021.4.8 |
| 审核条款：Q:5.3、6.2、7.1.5、8.1、8.3、8.6、8.7 |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3 | 查技术部主要工作职责： 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；负责本公司的数据分析工作；负责生产过程中的技术指导和不合格的控制；负责在供方评定时进行样品测试；负责采购产品的验证和本公司产品的检验工作； 负责对本公司监视和测量设备的管理工作等，部门负责对其职责比较熟悉，基本符合要求。 | 合格 |
| 目标及其实现的策划 | Q6.2 | 查，2020年12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)监视测量设备按时检定率100% 实测：100%  2)产品抽检率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 |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 查《监视和测量设备一览表》生产车间及检验部门均按策划的要求配置了相应的检测设备，其中包括：游标卡尺、钢卷尺、压力表等。  抽在用检具的检定或校准证书，提供在用游标卡尺、钢卷尺、压力表的有效检定或校准证据。 | 合格 |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 公司主要生产产品：空冷式换热器、管壳式换热器和钢制容器的设计、生产及服务。  公司产品执行标准主要为：产品执行标准：GB/T151-2014《热交换器》、NB/T47007-2010《空冷式热交换器》、 GB150.1-150.4-2011《压力容器》和客户技术要求。  技术部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：  a）确定产品和服务的要求；--产品标准  b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、作业指导书  c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图  d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控  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：无  ----经确认：暂无策划的更改。 | 合格 |
| 总则 | Q8.3  Q8.3.1 | 查，公司编制了《设计开发控制程序》对设计和开发规定了流程要求及控制要求。  查，公司近期设计完成的研发项目：空冷时换热器（GP6X3-6）、管壳式换热器（DN500X6X3）经完成，目前正在研发项目为：工业用水不锈钢制容器，现在进行到设计开发输入阶段。抽以上研发产品的资料如下。 | 合格 |
| 设计和开发策划 | Q8.3.2 | 一、查：空冷式换热器（GP6X3-7）《设计计划书》：  负责人：王雄东 计划起止时间：2021.02.2-2020.03.10  参加人员：王雄东、王随英。  计划书明确的设计开发的工作内容、责任人、完成时间、目标、资源需求等。计算机和相关配件、人力资源（3位主要设计人员，以及相关人员全力配合），预算资金6000元  负责人 ： 王雄东、王随英  任务内容：输入及评审 、产品设计、 设计输出与评审、样机制作与设计验证、 生产定型与设计确认  提供产品图纸及生产工艺。  二、查：分离器（DN500X6X3-2020）  计划起止时间：2020.09.19-2020.09.30  参加人员：王雄东 王随英。  资源配备：计算机、打印机及相关配件、人力资源（2位主要设计人员，以及相关人员全力配合）经费预算3000元整  负责人 ： 王雄东、王随英  任务内容：输入及评审 、产品设计、 设计输出与评审、样机制作与设计验证、 生产定型与设计确认  提供产品图纸及生产工艺。  策划符合要求。 | 合格 |
| 设计和开发输入 | Q8.3.3 | 一、查，空冷式换热器（GP6X3-7）的设计输入：  1、技术规格书、国家标准等。  2、功能要求：冷、热空气交换；  3、技术参数及性能指标：  设计压力MPa：1.0  设 计 温 度： 150  介 质： 管内：抽气机进口气 管外 空气  查，设计输入进行了评审：  评审：任涛、王随英  评审结果：输入完整、清楚、满足设计和开发的目的。  时间：2021.02.2  二、查，再生气冷却器（DN500X6X3-2020）的设计输入：  1、技术规格书、国家标准等。  2、功能要求：用于冷热介质的冷热交换；  3、技术参数及性能指标：  温 度： 壳程90度 管程220度  设计压力MPa：壳程1.6 管程1.6  介 质： 水、再生气  查，设计输入进行了评审：  评审：任涛、王随英  评审结果：输入完整、清楚、满足设计和开发的目的。  时间：2020.09.19 | 合格 |
| 设计和开发控制 | Q8.3.4 | 查，空冷式换热器（GP6X3-7）和管壳式换热器（DN500X6X3-2020）的设计控制主要有：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》、《设计确认报告》。  一、查，空冷式换热器（GP6X3-7）《设计评审报告》，评审内容：设计输入摘要：设计输出摘要；采购可行性；加工可行性；结构合理性；可维修性等  设计的缺陷及改进建议：设备表面进行防锈处理，对产品进行表面刷漆。  评审结论：除上述问题外，设计符合GB/T151-2014《热交换器》、NB/T47007-2010《空冷式热交换器》的要求，设计符合要求。  评审人员：王随英、王雄东。  查，《设计评审报告》，设计输出内容：1）产品使用说明书；2）产品生产图纸。3）生产材料  验证人员：王随英、任涛。  时间：2021.03.10  查《设计验证报告》，报告内容：产品装配完成后，通过测试，达到预期的技术参数及性能指标：  结论及建议：   1. 产品达到设计任务书及客户要求。   2、产品图样、设计文件、工艺文件是否齐全、统一、正确，能正确指导生产用户使用的可靠性、稳定性达到国内的技术标准。  确认结果：满足无意见  确认人：全体开发人员。  批准：王随英  时间:2021.03.25  二、查，再生气冷却器（DN500X6X3-2020）《设计评审报告》，评审内容：设计输入摘要：  设计任务书  设计输出摘要：  产品加工图纸、产品参数表、采购可行性、加工可行性、可维修性、可检验性  设计的缺陷及改进建议：无  评审结论：  设计输出符合设计输入的要求。  评审人员：王随英  时间：2020.09.30  查，《设计验证报告》，测试内容：产品达到设计性能要求  依据的标准：设计符合GB/T151-2014《热交换器》、NB/T47007-2010《空冷式热交换器》的要求，设计符合要求  验证结论：所测项目符合标准要求  验证人员：彭海涛  时间：2020.10.7  查《设计确认报告》，鉴定过程及内容：  检查产品是否在结构、性能、外观等质量上达到设计任务书或合同规定的要求，审查产品图样及技术文件是否符合有关标准规定，是否齐全、正确、统一，是否能指导生产；对产品技术质量水平做出评价.  鉴定结论及建议：  1产品达到设计任务书及客户要求。2、产品图样、设计文件、工艺文件是否齐全、统一、正确，能正确指导生产用户使用的可靠性、稳定性达到国内的技术标准。  确认结果：满足，无意见  确认人：全体开发人员。  批准：王随英  时间: 2020.10.7  项目的过程控制策划符合管理要求。 | 合格 |
| 设计和开发输出 | Q8.3.5 | 一、查，空冷式换热器输出清单：  1、使用说明书  2、生产图纸  3、采购材料清单  4、工艺规程（作业指导书）  5、采购产品检验规范  6、成品检验规范  评审意见：  能够满足设计开发输入的要求。  负责人：王随英 时间：2021.03.25  二、查，再生气冷却器输出清单：  1、使用说明书  2、生产图纸  3、采购材料清单  4、工艺规程（作业指导书）  5、采购产品检验规范  6、产成品检验规范  评审意见：  能够满足设计开发输入的要求。  负责人：任涛 时间：2020.10.7 | 合格 |
| 设计和开发变更 | Q8.3.6 | 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  查以往设计项目更改情况  提供《设计修改单》、《设计修改评审记录》  产品：管壳式换热器（设计图号：DF408）  修改日期：2020.4.20  原设计图纸：件号16-2浮头盖封头：ø12材质Q345R  修改后：件号16-2浮头盖封头：ø12（11.5）材质Q345  更改授权人：任涛 更改评审人：王随英  公司的设计过程基本受控。 | 合格 |
| 产品和服务放行； | Q8.6 | ◆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，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。  ◆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，一定要得到技术部长许可、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  原材料检验按《原材料标准》检验  负责人讲公司对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供质量证明文件抽查验证记录，查《进货检验记录表》  时间：2019.12.22、材料名称：不锈钢板、数量：14799kg  供应商：无锡市鼎昊钢管有限公司 规格 检验项目  验收结果      σ0.75 材质报告 合格  外观 合格  外形尺寸 合格  结论：合格        检验员：王雄东  时间：2020.10.8、材料名称：法兰、数量：32件  供应商：松海法兰制造有限公司 规格 检验项目  验收结果      BL25-16RF 材质报告 合格  外观 合格  数量 合格  结论：合格        检验员：王雄东  时间：2020.12.10、材料名称：无缝钢管、数量：2吨  供应商：安阳市云南商贸有限公司 规格 检验项目  验收结果      19\*2\*4960 材质报告 合格  外观 合格  数量 合格  结论：合格        检验员：王雄东  。。。。。  查，体系运行以来，公司未发生例外放行的情况，基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库。  二、工序检验对每批产品生产过程主要工序进行监控。  过程检验：依据《产品图纸》和产品标准要求。  一）抽下料、机加《巡检记录表》  A、产品：空冷式换热器连接板下料 2020.3.29  检验项目 技术要求 检验结果  连接板下料 234mmX115mmX2mm， 合格  检验人员：王艳  B、产品：管壳式换热器支撑式连接板钻孔 2020.12.23  检验项目 技术要求 检验结果  钻孔 ¢5深18 合格  检验人：任涛   1. 产品：储水罐（钢制容器）   检验工序 要求  钻孔 钻螺栓连接孔¢17±0.3  攻丝 钻M12螺纹底孔及攻丝  镗孔 ¢40+0.0  结论：合格 检验人：任涛  二）抽组装工序（焊接）  1、产品：再生气空冷器（空冷式换热器）（产品编号202012023）  见《焊接记录表》  时间：2021年12月23日  检验记录表内容如下：焊缝编号 、焊接工艺号、焊接方法、焊接时间、焊工钢号、检验员、焊接技术员等信息。  检验结论：合格 检验人员：任涛  2、产品：钢制容器（产品编号2018-26-FB12）  见《焊接记录表》  时间：2021年4月3日  记录表内容如下：焊缝编号 、焊接工艺编号、焊接方法、焊接时间、焊工钢印号、焊工姓名、检验员、焊接技术员等信息。  检验结论：合格 检验人员：任涛  3、产品：管壳式换热器  见《焊接记录表》  时间：2020年12月18日  记录表内容如下：焊缝编号 、焊接材料与母材、焊接工代号、焊接时间、焊缝工艺评定编号、检验员等信息。  检验结论：合格 检验人员：任涛  焊接工序工艺质量控制基本有效。  三、成品检验按图纸及产品标准：GB/T151-2014《热交换器》、NB/T47007-2010《空冷式热交换器》进行，主要检测产品的外形尺寸、外观质量、焊接质量、渗漏等项目。  1、管壳式换热器成品检验记录，提供《产品质量证明书》  产品：管壳式换热器（产品编号20191123）  检查项目 标准规定 实测结果 结论  产品外形 4018\*φ500\*2821 4020\*φ500\*2822 合格  焊缝外观质量 符合图样及标准 符合 合格  容器内外表面质量 符合图样及标准 符合 合格  试压（1） 3.16Pa、30分钟 符合 合格  试压（2） 2.45MPa、30分钟 符合 合格  .......  试压介质为水（介质温度22℃）  测试日期：2020.11，25 测试人员：滕玉丹 结论：无渗漏，无可见的异常变形、无异常响声，试验结论合格。  2、钢制容器成品检验记录，提供《产品质量证明书》  产品：高温除尘器（产品编号2020-26-FB12）  检查项目 标准规定 实测结果 结论  产品外形 9183\*3800\*2800\*83851 9189\*3802\*2801\*8391 合格  平面内两对角尺寸相差 ≤10mm 5mm 合格  焊缝外观质量 符合图样及标准 符合 合格  容器内外表面质量 符合图样及标准 符合 合格  焊缝外侧涂大白粉溶液 均匀 符合 合格  大白粉溶液 干燥 符合 合格  喷涂煤油 足够湿润 符合 合格  30分钟后检查是否有煤油渗漏。  测试日期：2020.12.25 测试人员：周小军、王雄东 结论：产品经煤油渗漏试验，无渗漏，试验结论合格。  抽第三方检验情况：负责人讲近期无第三方检验。  经查，公司至今，没有原辅料、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。 | 合格 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》  ---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：  a）纠正；  b）隔离、限制、退货或暂停；  c）告知顾客；  d）获得让步接收的授权。  ---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。  公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。  公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录  a）有关不合格的描述；  b）所采取措施的描述；  c）获得让步的描述；  d）处置不合格的授权标识。  公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。  抽查《不合格处理单》  时间：2020.9.30  责任部门：生产部  不合格事实描述：钢管下错了本应该是长度7m，实际下成6.5 m。  原因分析：1.对该产品规格不熟悉。  纠正措施：1、加强现场标识管理2、加强员工教育，提高责任心，杜绝此类事件再次发生。  验证结果：合格。  验证人：王雄东 2020.9.17  纠正措施实施基本有效。  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