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：刘子平 陪同人员：刘文文 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.4.25 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发不适用确认、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 生产技术部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责生产进度、安全生产管理。生产技术部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 生产技术部 | 目标 | 考核结果 |
| 设备完好率90% | 95% |
| 产品合一次检验格率≥98％ | 98.6% |

考核情况：2021年3月30日统计考核已完成。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司目前对法兰、管件（常压）的生产销售；钢制管材、耐磨管道、衬塑防腐保温管道、机电产品及五金类、环保设备、压力容器配件的销售所用设备已进行了登记管理。公司配置的设备主要有：电焊机、坡口机、车床、钻床、起重设备、文件柜、电脑、打复印机、车辆等。提供：设备日常保养计划，每月对设备进行一次保养；抽查保养检修记录，按规定实施了计划，查到2020年12月对电焊机、坡口机、车床、钻床的“设备维护保养实施记录”，主要进行了电器有效性检查和清洁维修保养，实施人李平等， 维修质量检查人：刘子平。特种设备：起重机，审核时提供了检验单，结果未出，2021.5.7日补充提供了检验报告。E:\360安全云盘同步版\客户资料\河北鹏易管道装备制造\河北鹏易2021\测厚仪-行车\行车-1-1.jpg现场查看：设备、设施维护基本完好，可满足基本要求。 | 符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 产品生产和销售对环境没有特殊要求。生产技术部负责工作环境的管理，组织确定并提供了产品要求所需的工作环境。现场查看:生产环境适宜，生产车间面积适宜，产品摆放场地宽敞平整，车间内设备安装合理，地面干净、通风、采光效果良好。配备有排气扇、灭火器等安全防护设备设施。员工根据工种的不同，配有相关的劳动防护用品，并佩带合理。办公室内配有降温、取暖设施，采光、通风条件良好。工作环境均能满足生产合格产品的要求，未发现有不良的环境因素。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 法兰、管件（常压）的生产销售；钢制管材、耐磨管道、衬塑防腐保温管道、机电产品及五金类、环保设备、压力容器配件的销售过程进行了策划。产品执行：GB/T12459-2005《钢制对焊无缝管件》、GB/T13401-2005《钢板制对焊管件》、HG/T20592-2009《钢制法兰》、《GB/T14383-2008 锻制承插焊和螺纹管件》等标准及顾客要求等。并作为产品的质量目标和要求。制定的产品生产工艺图和销售流程图清晰地描述了产品生产和销售服务的过程。组织确定了《工艺卡》、《作业指导书》、《安全操作规程》、《工艺守则》、《产品检验规范》、《销售服务作业指导书》等文件，描述了产品实现的方法和接收准则。体系覆盖的产品为：法兰、管件（常压）、钢制管材、耐磨管道、衬塑防腐保温管道、机电产品及五金类、环保设备、压力容器配件。公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、车间、化验室、物料、资金等。为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如“锻坯进厂检验报告”、“原材料入库单”、“下料检验记录”、“整形检验记录”、“焊接检验记录”、“机加工检验记录”、“流转卡”、“成品检验单”、“产品质量合格证明书”、“营销人员工作监督表”等。与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产技术部根据实际情况组织技术人员、供销部、质检部负责人员商议生产更改事项，将结果及时通报相关部门。目前暂无更改情况。组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。 |  |
| 不适用确认 | Q8.3 | 公司的产品按照顾客技术要求、行业和国家标准、传统加工工艺生产及销售，产品质量特性直接由顾客确定，不承担设计和开发责任，因此ISO9001：2015标准“8.3产品和服务的设计和开发”不适用于本公司质量管理体系，这个条款的不适用不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。公司生产部目前从事的是“法兰、管件（常压）的生产” ，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“法兰、管件（常压）” 的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。锻制管件：锻坯→机加工→检验→入库。有缝管件：备料→下料→成型→焊接→组装→检验→入库；法兰： 锻坯→机加工→钻孔→去毛刺→检验→入库a) 组织和生产车间通过订单合同、图纸、产品规格型号、产品标准描述产品特性的信息。b) 组织编制了产品的作业指导书《图纸》、《工艺卡》、《作业指导书》、《设备操作规程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。c) 组织为生产配备了适宜的生产设备和设施，现场观察生产设备电焊机、钻床、车床能工作正常。d) 组织为各工序配备了测温仪、超声波测厚仪、直读光谱仪、万能角度尺、便携式硬度计、游标卡尺等监视测量设备。e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：“进厂检验报告”、“原材料入库单”、“下料检验记录”、“整形检验记录”、“焊接检验记录”、“机加工检验记录”、“流转卡”、“成品检验单”等，符合要求。过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。f) 质检部负责对产品的放行，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由供销部负责联系售后服务工作。g）为生产过程配备了必要的人员，特殊专业人员有电焊工证。h）成型设备使用专用模具和控制程序可以起到防错作用。I）生产技术部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司的特殊过程为：焊接过程，编制有《对于关键质量控制点特殊过程的规定》，查到“制造工艺、成型设备、工艺参数、人员的评定”2020.7.2日王景德、刘子平等对焊接工艺、焊接成型设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。现场观察，车间主要是机加工作业，车加工工序：操作工徐俊朝正在用车床根据图纸和工艺卡片要求加工DN300 Φ320X7.5mm 20# 弯头管件外圆，加工后自检外径尺寸，现场实测符合要求。焊接工序：员工赵德树正在焊接钢板制管件对焊中缝的焊口，有电焊工证，焊接电压为 18V，电流为 200A，满足18V、180-220A 的工艺要求。法兰钻孔工序：操作者张永生正在根据图纸要求用钻床加工Φ165X7.1mm对焊法兰，通过现场查看，操作者操作熟练，孔径Φ25mm、间距均匀分布，共4个孔，实测符合要求。法兰机加工工序：操作者李国权正在根据图纸要求和工艺卡片用车床加工6’法兰台阶，通过现场的查看，操作者操作熟练，实测符合要求。去毛刺工序：设备打磨机，操作工邓鑫磊正在打磨Φ115/13.5XΦ89/15.3mm异径三通管件，要求外观光洁无毛刺，现场观察其操作符合要求。通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 组织在管理手册中规定了产品的标识与追溯方法以及产品的具体防护要求，基本符合标准要求。现场检查： 看到公司的生产车间、仓库区域面积适宜，产品标识基本清晰，待检品、合格品、不合格品能分区存放，产品摆放整齐。小部件摆放在货架上，成品用出厂合格证标识，注明型号、生产日期、厂家等。原材料，半成品、成品根据固有特性进行标识，可以根据采购检验记录、生产计划单、跟踪单、销售订单编号、成品检验记录进行追溯。1.公司产品没有特殊包装要求，主要是防锈、防潮、防雨淋，运输时有遮盖帆布等防护措施。2. 公司产品搬运采用起重机、拖车和人工搬运，可有效防护产品。3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通，消防设施定位摆放。4．本公司产品主要防潮湿、防锈，产品摆放高度合理，易于存取。5. 设备液压油单独放置在隔离区域，做好防渗。产品标识和防护的管理基本符合标准要求。  |  |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产技术部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N