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：质检部 主管领导：尹振江 陪同人员：姚建龙 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.5.14 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制、10.2不合格和纠正措施， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 质检部主要作用、职责和权限包括:负责计量设备管理、产品检验，不合格品管理。质检部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 质检部 | 目标 | 考核结果 |
| 检验差错率≤3‰ | 0 |
| 计量器具送检率100% | 100% |

考核情况：2021年3月30日统计考核已完成。 |  |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了钢卷尺、游标卡尺，查检测仪器校准证书，未能提供，不符合要求，开具了不符合报告。无用于检验的计算机软件、无自校情况、未发现失准情况。 | N |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。1. 进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。查到2021.1.29日钢管进厂检验报告，规格Φ159×12，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员尹国辉。查到2021.3.3日钢管进厂检验报告，规格Φ820×12，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员尹振江。查到2021.3.6日钢管进厂检验报告，规格Φ478×8，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员尹振江。查到2021.3.25日钢管进厂检验报告，规格Φ325×12，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员尹国辉。查到2020.10.24日热轧钢带材料入库验收单，规格11.5X1500，材料牌号L210，对外观、主要尺寸、化学成分、力学性能进行了检验，检验结果合格，检验员尹国辉。查到2020.9.30日聚乙烯外护管进厂检验报告，规格Φ850×10，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员尹振江。查到2021.4.10日聚乙烯外护管进厂检验报告，规格Φ1050×10，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员尹振江。另外抽查采购检验记录，

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2021 | 产品名称 | 规格型号 | 数量 | 供方名称 | 包装 | 外观 | 合格证 | 验收结论 | 验收人 |
| 月 | 日 |
| 3 | 29 | 法兰 | LWN40-150 RF B=41 H=200 | 100 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 3 | 29 | 法兰 | WN 100-150 RF Sch.80 | 150 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 3 | 29 | 法兰 | WN 150-150 RF Sch.40 | 150 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 5 | 12 | 法兰 | WN 150-150 RF Sch.40 | 450 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国忠 |
| 3 | 29 | 螺旋钢管 | 529\*7 | 15 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 3 | 29 | 螺旋钢管 | 630\*7 | 6 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 3 | 29 | 内外涂塑复合钢管 | DN150\*5 | 10 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 3 | 29 | 内外涂塑复合钢管 | DN100\*5 | 9 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 3 | 29 | 钢板 | 16 | 6 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |
| 3 | 29 |  非标准衬塑管件 |  ∮529×6  | 1 | 邯郸尊信钢铁贸易有限公司 | √ | √ | √ | √ | 尹国辉 |

现场提供了供方钢管质量证明书、法兰产品质量证明书、聚氨酯产品合格证。未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。1. 过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和图纸进行检验。

抽查2020.11.15卷管工序过程检验记录，对下料、压片、对焊成型、整形等过程按照要求进行了检验，结果合格，检验员尹振江。查到2020.12.5日弯头成型记录，结果合格，检验员尹振江。查到2021.3.10日弯头焊接及焊缝外观检查记录，结果合格，检验员尹振江。查到2021.4.15日管件机加工检验记录，产品名称：产品名称：承插焊90°弯头，产品型号：3000DN50×50 S90E，对管件机加工过程的乘插孔径、流通孔径、乘插孔壁厚min、本体壁厚、乘插孔深度、中心至乘插孔底等进行了检验，结果合格，检验员尹振江。抽查2021.3.3日管件刷油检验记录，产品名称：承插焊90°弯头，产品型号：3000DN50×50 S90E，对管件刷油过程的外观质量进行了检验，结果合格，检验员尹振江。抽查2021.5.5日管件标识检验记录，产品名称：承插焊90º弯头，产品型号：3000DN60×60 S90E，对管件标识过程的外观质量进行了检验，结果合格，检验员尹振江。抽查2021.3.30日DN200X700 90EL弯头机加工检验记录，按照图纸要求进行了中心至端面、坡口角度、钝边等检验，结果合格，检验员尹振江。提供预制直埋保温管制造工艺流转卡，抽查2020.10.9日720X9保温管流转卡，对除锈、穿管、发泡、端口处理等工序进行了检验，结果合格，检验员尹振江。提供预制直埋保温弯头制造工艺流转卡，抽查2021.5.7日Φ720-9-Q235B 90E(L)保温弯头流转卡，对除锈、弯头外护管加工、穿管、发泡、端口处理等工序进行了检验，结果合格，检验员尹振江。抽查上述记录，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，通过现场的核对，均符合要求。 （三）成品检验：检验依据成品检验规范、图纸、国标，提供成品检验单，抽查2021.3.30日弯头成品检验记录，产品规格Φ159×12，数量5，对产品的外径、中心至端面、坡口角度、钝边、壁厚、圆度、标识、表面质量等进行了检验，结果合格，检验员耿关策。抽查2021.4.11日DN600-11-P91弯头成品检验记录，数量5，对产品的外径、中心至端面、坡口角度、钝边、壁厚、圆度、标识、表面质量等进行了检验，结果合格，检验员耿关策。抽查2021.5.12日90°承插弯头3000DN50X50成品检验记录，对承插孔径、流通孔径、孔壁厚、本体壁厚、孔深度等进行了检验，结果合格，检验员耿关策。抽查2021.3.16日保温钢管成品检验记录，规格850X10，数量6，对产品的钢管外径、钢管壁厚、外护管直径、外护管壁厚、保温层密度、裸管长度、拉伸屈服度、断裂伸长率、表面质量等进行了检验，结果合格，检验员尹国辉。抽查2020.10.9日保温钢管成品检验记录，规格1050X10，数量6，对产品的钢管外径、钢管壁厚、外护管直径、外护管壁厚、保温层密度、裸管长度、拉伸屈服度、断裂伸长率、表面质量等进行了检验，结果合格，检验员尹振江。抽查2021.5.6日保温钢管成品检验记录，规格720X9，数量6，对产品的钢管外径、钢管壁厚、外护管直径、外护管壁厚、保温层密度、裸管长度、拉伸屈服度、断裂伸长率、表面质量等进行了检验，结果合格，检验员尹国辉。抽查2021.3.21日保温弯头成品检验记录，规格820X10，数量5，对产品的弯头外径、弯头壁厚、外护管直径、外护管壁厚、保温层密度、裸管长度、拉伸屈服度、断裂伸长率、表面质量等进行了检验，结果合格，检验员尹国辉。抽查2012.5.7日保温弯头成品检验记录，规格850X7，数量7，对产品的弯头外径、弯头壁厚、外护管直径、外护管壁厚、保温层密度、裸管长度、拉伸屈服度、断裂伸长率、表面质量等进行了检验，结果合格，检验员尹振江。另外提供《产品质量证明书》多份，每批出厂附带。 (四)第三方检验： 未发生。（五）产品销售过程的检验：公司制订了《销售服务作业指导书》等对产品销售及销售服务过程进行了质量控制的规定。抽见：2021年1月15日、2021年3月21日、2021年4月19日的《营销人员工作监督表》，检查考评涉及内容：询问营销人员对商品特性的了解程度，工作环境、照明、空调等设施的完好程度，销售合同是否及时评审，有没有死账、呆账，对供销部的相关作业文件是否熟悉，检查结果符合。售后服务客户考核，办公室定期对供销部业务员的售后服务业绩进行考核，办公室采用电话回访的方式进行考评。产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回做账。通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格品的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。 采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。生产过程中及产成品发现的不合格品记录到“不合格品评定处置单”。抽查2021.4.21日，90°弯头口径超差，整改要求：圆口，再检验合格，检验员耿关策。交付后产生的不符合，采取直接退换货处理，目前为止尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。 |  |
| 不合格和纠正措施 | 10.2  | 有《RX/QES-CX-20-2020改进控制程序》，对纠正预防措施识别、评审、验证作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。 查纠正措施实施情况：对体系运行过程中产生不合格的产生，公司提供纠正措施实施报告。对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效（参见内审工作单），管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施（参见管理评审工作单）。体系运行以来公司按照体系的要求，通过制定运行控制程序、作业指导书、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了提高，自体系运行以来，体系运行没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚。组织不合格和纠正措施的管理符合标准规定要求。  |  |

说明：不符合标注N