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：生产质检部 主管领导：李小军 陪同人员：董娜 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2019.12.8-12.9 |
| 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、7.1.5监视和测量资源、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、8.6产品放行、8.7不合格的控制，  EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境目标、6.1.2环境因素、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应，  OHSAS：4.4.1职责与权限、4.3.3目标指标和方案、4.3.1危险源辨识与评价、4.4.6运行控制、4.4.7应急准备和响应， |
| 组织的岗位、职责和权限 | QE 5.3  S4.4.1 | 生产质检部主要作用、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，负责产品检验，不合格品管理，负责部门环境因素、危险源辨识，负责生产过程运行的环境和安全控制，负责产品生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。  生产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 | QE:6.2  S4.3.3 | 部门目标：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 部门 | QES目标指标 | 计算方法 | 完成情况 | | 生产 质检部 | 1.产品一次交验合格率≥98% | 1.合格数/检验数 | 100% | | 2.生产设备完好率≥98%。 | 2.完好设备数/设备数； | 100% | | 3.物资防护完好率100%。 | 3.完好数/存储数 | 100% | | 4.监视和测量设备按时受检率100%； | 4.送检数/计划数； | 100% | | 5.废弃物回收处置率100% | 5.处置批/回收批； | 100% | | 6.工伤事故为0 | 6.未发生 | 0% | | 7.火灾事故为0 | 7.未发生 | 0% |   考核情况：2019.9.30日考核情况，均能完成。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 企业的设备主要有切割机、磨光机、砂轮机、五金工具、手动液压推车、试压泵等。  有设备维护保养要求，明确了维护保养产品、周期等。提供了《设备保养计划》，规定了保养时间和保养内容及负责人。  查设备保养实施情况：提供了《设备日常保养记录》，查2019年2月对台式砂轮机进行清洗、润滑、紧固、调整、安全等维护保养。保养人员：王路。  查2019年7月对切割机进行清洗、润滑、紧固、调整、安全等维护保养。保养人员：武玉贵。  查2019年11月28日对电动试压泵进行机器外表、水箱、试压泵等维护保养。保养人员：李欣。  无特种设备。  企业有车间、仓库、办公楼等基础设施，配备了电脑、打印机、wifi，目前以上设备良好，能满足目前工作需要。 |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司提供《计量器具台帐》，主要有钢直尺、钢卷尺、直板尺、塞规、深度卡尺、环规、游标卡尺、塞规、涂层测厚仪、角度规、焊接检测尺、压力表等监视和测量设备，检定/校准周期为1年。  现场审核时，公司提供以上监视测量设备检定合格的证据，均在有效期内。  抽焊检尺校准证书编号1900-03516-001，校准日期2019.6.5日，有效期一年；  抽角度规校准证书编号1901-23052-001，校准日期2019.6.5日，有效期一年；  抽游标卡尺校准证书编号1900-13100-001，校准日期2019.6.4日，有效期一年；  抽涂层测厚仪校准证书编号1901-62901-001，校准日期2019.6.5日，有效期一年；  抽钢卷尺校准证书编号1900-12700-002，校准日期2019.6.4日，有效期一年；  抽压力表校准证书编号19006-002800-002，校准日期2019.6.28日，有效期半年；  公司监视测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。  现场查看监视测量设备使用、调整、搬运和储存均符合要求，设备无损坏，外观完好。  监视和测量资源管理符合要求。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司主要油井多参数测量装置、油井群控变频装置、自动注水装置、加药装置、电磁加热装置、撬装过滤装置、油泥处理装置、泥浆不落地处理装置、井口撬、挂接阀组撬的生产（组装）及相关服务。  以上产品的生产工艺流程基本一致：  下料→机加工（外包）→焊接（外包）→组装→试压→喷漆（外包）→仪表安装→检验→交付→服务，企业主要负责产品的组装。  企业的关键过程：下料、组装。 需确认过程：无。  形成了质量目标和相关的产品特性要求；根据客户和相关企业标准的要求进行生产和服务的提供。公司生产、检验相关标准：企业参考国家/行业接近标准制定了企业标准主要有：《油井多参数测量装置 Q/0500SSZ 001-2018》、《自动注水装置 Q/0500SSZ 002-2018》、《井口撬Q/0500SSZ 003-2018》、《挂接阀组撬 Q/0500SSZ 004-2018》、《加药装置Q/0500SSZ 005-2019》、《油井群控变频装置Q/0500SSZ 006-2019》、《电磁加热装置Q/0500SSZ 007-2019》、《撬装过滤装置Q/0500SSZ 008-2019》、《油泥处理装置Q/0500SSZ 009-2019》、《泥浆不落地处理装置Q/0500SSZ 010-2019》及《生产工艺流程规范》、《产品检验控制程序》等指导产品生产和确定产品的接收；  查以上企业标准已备案公示。  生产设备：切割机、磨光机、砂轮机、手动液压推车、五金工具、试压泵等。  监测设备：钢直尺、钢卷尺、直板尺、塞规、深度卡尺、环规、游标卡尺、塞规、涂层测厚仪、角度规、焊接检测尺、压力表。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  公司按照制定的《组装作业指导书》、《工艺文件管理制度》、《检验规程》和《生产设备操作规程》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见8.5、8.6条款的记录。  e) 公司生产和服务相关记录主要有：生产计划单、进货检验记录、过程检验记录、成品检验报告等。  制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施，暂未发生。  经识别，机加工、焊接、和喷漆外包。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 组织按照国标/行标/企标和顾客要求进行油井多参数测量装置、油井群控变频装置、自动注水装置、加药装置、电磁加热装置、撬装过滤装置、油泥处理装置、泥浆不落地处理装置、井口撬、挂接阀组撬的组装及相关服务，不需进行再进行产品的设计和开发，因此标准的8.3条款不适用，此不适用不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任，不适用合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司从事油井多参数测量装置、油井群控变频装置、自动注水装置、加药装置、电磁加热装置、撬装过滤装置、油泥处理装置、泥浆不落地处理装置、井口撬、挂接阀组撬的生产（组装）及相关服务。  以上产品的生产流程基本一致：下料→机加工（外包）→焊接（外包）→组装→试压→喷漆（外包）→仪表安装→检验→交付→服务。企业主要是从事以上装置/设备的组装。  生产现场所获得的产品信息为《生产计划单》、《工序检验记录单》、《出厂检验报告》等。  李小军经理介绍说，每月召开一次生产例会，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。  提供《生产计划单》：抽取生产品种如下：  1）2019.4.5日计划，生产产品名称：1）井口阀组撬（井口撬），数量：6套；2）4井式挂接计量阀组撬（挂接阀组撬），型号：4井式，数量：1套；要求完成时间：2019.6.30，制表人：刘晓国，审批人：李小军。  2）2019.7.20日计划，生产产品名称：油泥不落地处理装置，数量：1套；生产产品名称：油井多参数测量装置，数量：1套，要求完成时间：2019.9.11日，制表人：刘晓国，审批人：李小军。  3）2019.4.8日计划，生产产品名称：自动注水装置，型号：4井式，数量：1套；生产产品名称：自动注水装置，型号：2井式，数量：2套；生产产品名称：加药装置，数量：2套；要求完成时间：2019.6.25日，制表人：刘晓国，审批人：李小军。  4）2019.3.10日计划，生产产品名称：油井群控变频装置，数量：1套，要求完成时间：2019.5.15日，制表人：刘晓国，审批人：李小军。  5）2019.9.19日计划，生产产品名称：井口防爆电磁加热器，型号：40kw，数量：3套；生产产品名称：撬装过滤装置，型号：DN100-40Mpa，数量：1套；要求完成时间：2019.11.15日，制表人：刘晓国，审批人：李小军。  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  配备了胜任的人员，如：生产质检部部长：李小军，从事该行业多年有较丰富的管理经验和专业技术水平。  公司需确认的过程：无。  企业通过配备专业技术人员和加强技术人员的技能培训不断提高技术能力，防止人为失误。  产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。  提供了“客户服务现场工作记录表”，查2019.10.16日客户现河采油厂，维修人员侯晓磊等在71-23站根据客户要求对油井连续计量装置的线路进行了调整，调整后连接正常。  查2019.7.30日客户桩西采油厂的自动计量阀组计量软件不能生成报表，维修人员朱思鹏等重新安装了计量软件。  查2019.10.25日客户孤岛采油厂，维修人员张伟等对603站进行了数据拷贝、现场含水、气量的修正。  现场观察，抽查关键工序控制情况：  下料工序：操作工王光星正在为油井群控变频装置下料，产品规格：DN50-25MPa，设备切割机、磨光机，原材料114\*7无缝钢管、76\*6无缝钢管、60\*5无缝钢管，有图纸和作业指导书。询问控制技术要求，回答对原材料的尺寸、厚度、外观进行确认无误后进行切割，观察实际操作，符合操作规程。  下料工序：操作工周汉亮正在为加药装置下料，产品规格：DN40-25MPa，设备切割机、磨光机，原材料76\*6无缝钢管、60\*5无缝钢管，有图纸和作业指导书。询问控制技术要求，回答对原材料的尺寸、外观进行确认无误后进行切割，观察实际操作，符合操作规程。  组装工序：操作工武玉贵正在组装电磁加热装置的仪表和阀门，产品规格：0-200℃，主要零部件温度变送器-50~100℃-DN100（114）型、针形阀DN40-32MPa、生料带，主要工具扳手，质量操作要求：安装时做好密封，防止泄露，安装过程中要注意控制好扭矩，防止用力过大造成丝扣伤害，位置准确不偏移、紧固，有组装作业指导书等。观察实际操作符合组装作业指导书的要求。  组装工序：操作工李欣正在组装撬装过滤装置的仪表和阀门，产品规格：50m³/d，主要零部件阀门DN40-32MPa、压力表Y100-2.5MPa、生料带，主要工具扳手，质量操作要求：安装时做好密封，防止泄露，安装过程中要注意控制好扭矩，防止用力过大造成丝扣伤害，位置准确不偏移、紧固，有组装作业指导书等。观察实际操作符合组装作业指导书的要求。  组装工序：操作工桑胜崎正在组装泥浆不落地处理装置储液槽的仪表，产品规格：100m³/d，主要零部件液位计SL-UFB-4FH、生料带，主要工具扳手，质量操作要求：安装过程中做好仪表的防护工作，防止安装过程中传感器的损伤，位置准确不偏移、紧固，有组装作业指导书等。观察实际操作符合组装作业指导书的要求。  试压工序：操作工侯晓磊正在为油井群控变频装置试压，产品规格：DN50-25MPa，主要工具：扳手、3缸式柱塞泵、生料带、压力表Y100-2.5MPa、对夹球阀DN50-2.5MPa，质量操作要求：1.6Mpa压力，试压2小时，试压过程中定时关注焊接部位，仪表部位有无泄露等。观察实际操作符合规定要求。  其他产品生产主要也是下料和组装过程，控制方法与以上基本一致，查阅产品生产过程的下料检验记录、产品加工工序检验记录、检验报告等，按照策划的要求进行了过程监控和检验控制，结合以上产品的生产控制过程的现场审核观察，生产过程总体控制有效，本次没有抽样的产品下次监督审核重点关注。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  8.5.4 | 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。成品用出厂合格证标识，注明型号、生产日期、厂家等。配件等原材料，半成品、成品以及公司销售的产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、销售订单编号、工序检验记录、成品检验记录进行追溯。  公司产品没有特殊的包装要求，运输时有遮盖帆布等防护措施。公司产品搬运采用拖车和人工搬运，可有效防护产品。查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施，定位摆放。  产品标识和防护的管理基本符合标准要求。 |  |
| 变更控制 | Q8.5.6 | 对于生产过程的更改，公司规定通过《生产计划单》的形式重新下达。生产过程的更改指令，若涉及到交付时间更改，均有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产计划单》下达。更改的生产指令由本部门负责人签发。  目前无生产过程的更改。 |  |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 采购产品验收、生产检验、产品放行等依据国家/行业标准/企业标准及顾客要求，详见Q8.1。  检验、验收人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。  1、进货检验：检验依据进货检验规范，  提供了“进货检验记录单”，包括：流量计、变频器、钢板、钢管、角铁、法兰、闸阀、三通、高压软管、温度计、无线温度变送器、无线压力变送器等采购物资。  抽查2019.1.3日进货磁电流量计5套，检验合格，检验员刘建贞。  抽查2019.1.5日进货变频器3只，检验合格，检验员刘建贞。  抽查2019.1.21日进货无线压力变送器323台，检验合格，检验员刘建贞。  抽查2019.6.6日进货焊接异径弯头26个、带颈对焊法兰4片、蝶形封头56个、碳钢焊接弯头114个，检验合格，检验员王伟红。  抽查2019.6.29日进货镀锌管箍50个、不锈钢卡子150个、镀锌弯头50个，检验合格，检验员李娜。  查外包过程的机加工、焊接、喷漆产品检验：  提供“机加工质量检验卡”，  查2019.3.1日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称井口阀组橇，检验项目管线坡口，根据图纸要求检验合格，检验员刘晓国。  查2019.3.15日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称挂接阀组橇，检验项目管线坡口，根据图纸要求检验合格，检验员刘晓国。  查2019.4.10日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称自动注水装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  查2019.5.15日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称加药装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  查2019.3.30日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称油井群控变频装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  查2019.5.12日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称油泥处理装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  查2019.7.20日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称泥浆不落地处理装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  查2019.10.30日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称井口防爆磁电加热器装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  查2019.10.7日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称撬装过滤装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  查2019.6.20日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称油井多参数测量装置，根据图纸要求对机加工尺寸检验合格，检验员刘晓国。  提供“涂装质量检验卡”，  查2019.4.20日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称井口阀组橇，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  查2019.6.10日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称挂接阀组橇，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  查2019.5.3日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称自动注水装置，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  查2019.6.3日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称加药装置，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  查2019.4.20日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称油井群控变频装置，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  查2019.6.5日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称油泥处理装置，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  查2019.7.1日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称油井多参数测量装置，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  查2019.8.15日外包方胜利油田胜利石油仪表厂，产品名称泥浆不落地处理装置，检验项目涂装颜色、干透性、外观，检验结果合格，检验员刘晓国。  2、过程检验：检验依据图纸、企标，  提供“产品加工工序检验记录单”，  查2019.5.27日---2019.6.25日4井式挂接计量阀组橇检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.3.1日---2019.6.10日井口阀组橇检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.4.3日---2019.5.25日自动注水装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.5.15日---2019.6.23日加药装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.5.15日---2019.6.23日油井群控变频装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.5.10日---2019.7.1日油泥处理装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.7.1日---2019.8.28日泥浆不落地处理装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.10.13日---2019.11.10日井口防爆电磁加热器装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.10.3日---2019.10.23日撬装过滤装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.6.15日---2019.7.15日油井多参数测量装置检验记录单，对下料工序、机加工工序（外包）、焊接工序（外包）、喷漆工序（外包）和组装工序的质量情况进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  提供“下料检验记录”，  查2019.5.27日挂接阀组橇用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.3.1日井口阀组橇用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.4.3日自动注水装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.5.15日加药装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.3.23日油井群控变频装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.5.10日油泥处理装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.7.1日泥浆不落地处理装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.10.15日井口防爆电磁加热器装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.10.3日撬装过滤装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  查2019.6.14日油井多参数测量装置用无缝钢管下料检验记录，对下料后尺寸进行了检验，结果合格，检验员刘晓国。  3、成品（出厂）检验：检验依据检验规范、企标，  提供“检验报告”、“产品合格证”，  1) 抽查2019.6.24日自动注水装置，数量：3台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  2) 抽查2019.7.10日加药装置，数量：1台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  再查2019.6.30日、2019.6.24日检验报告，结果合格。  3）抽查2019.9.10日油泥处理装置，数量：1台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  再查2019.6.28日、2019.8.22日检验报告，结果合格。  4) 抽查2019.9.9日油井多参数测量装置，数量：1台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  再查2019.2.25日、2019.5.13日检验报告，结果合格。  5)抽查2019.7.12日油井群控变频装置，数量：1台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  再查2019.5.13日、2019.9.18日检验报告，结果合格。  6)抽查2019.11.13日井口防爆电磁加热装置，数量：3台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  7)抽查2019.9.9日泥浆不落地处理装置，数量：1台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  8)抽查2019.6.28日井口阀组橇，数量：6台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  9)抽查2019.11.13日橇装过滤装置，数量：1台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  再查2019.6.28日、2019.7.15日检验报告，结果合格。  10)抽查2019.5.14日井式挂接计量阀组橇，数量：1台，检验项目：外观（表面瑕疵、喷漆均匀、流向标志、无擦伤、无划痕、无裂纹、零件无松动脱落）、密封性、耐压强度、整机调试（各仪表通电、通讯正常、阀门调节正常）等。结论：合格。检验员：赵令强、批准李小军。  再查2019.6.28日、2019.7.10日检验报告，结果合格。  暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。  4、委托检验：无。  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，并进行了相应状态的标识，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。  企业产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 |  |
| 不合格品控制 | Q8.7 | 公司在《不合格品控制程序》中，对不合格品的处置方式、处置的职责和权限、不合格的评审方式、让步接受的办法及责任部门等均作了规定，抽查：  采购产品不合格品处置：一般作退货或调换处理，查到“外购物料不合格品处置单”，2019.3.4日供应商美科公司的二阀组产品材质不防腐更换不锈钢，处置人张晓妮。  2019.4.10日供应商蚌埠日月仪器公司的无线数字温度变速器产品表头有砂眼缺少螺丝，换货处理，处置人张晓妮。  生产过程不合格品处置：一般返工处理，目前无。  成品不合格品处置：一般返工处理。未发生。 |  |
| 环境因素  危险源 | E6.1.2  S4.3.1 | 生产质检部根据程序文件的要求对生产质检过程的环境因素和危险源进行了识别，从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种状态识别。  提供《环境因素识别评价表》，本部门识别的环境因素有：水电消耗、噪声排放、固体废弃物排放、潜在火灾等。重要环境因素识别有：火灾、固废排放等。  环境因素识别经核实基本齐全，重要环境因素评价基本合理。  提供《危险源辨识和风险评价表》对部门生产质检办公活动各过程分别进行辨识，考虑了触电、职业病伤害、意外伤害、火灾等方面的危险源。本部门识别的各区域危险源有：触电、意外伤害、火灾、交通事故等。不可接受风险识别有：火灾、触电、机械伤害等。  危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。 |  |
| 运行控制 | E8.1  S4.4.6 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《安全生产管理程序》等。  1、废水管控  生产过程中试压产生少量废水，循环使用不外排，生活污水排入政府管网集中处理。  2、废气管控  主要下料工序少量粉尘产生量较小采取开窗、通风等无组织排放。  3、噪声管控  生产过程在下料工序切割产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的保养，确保机械设备在正常工况下运行，组装和试验过程基本无噪声。  4、固废管控  生产过程中主要为切割产生废边角余料、废包装。生产质检部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。   1. 能源资源管控   生产过程注意节水、节电、节油，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。  6、产品周期的环境管控  公司生产已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的计量，避免浪费，生命周期终了时钢材还可以回收利用。  7、潜在火灾管控  公司生产现场配有消防栓和灭火器若干个，现场查看均状态有效。  8、安全防护  公司给员工发放手套、口罩、洗衣粉、肥皂、毛巾等劳保用品，提供了“劳保用品发放记录”，查2019.1.5日、2019.4.10日、2019.7.3日、2019.10.10日发放了以上劳保用品，有接收人签字。  9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。   1. 为主要长期员工上社保和工伤保险。 2. 员工饮用水为纯净水，干净卫生。   现场运行情况进一步观察：  生产过程无废水排放，下料切割过程有轻微噪声，两人对面交流可听，下料有极少量粉尘产生，无组织排放，已开窗通风。下料后有少量边角料产品，已集中堆积在固废存放处，切割机有防护罩。组装使用电动工具时先检查线路有无破损漏电情况再使用，所用零部件的废包装物集中堆积在固废存放处。车间无乱拉扯电线的情况发生，地面较干净整洁，未发现安全隐患，配备的消防栓和灭火器状态良好。员工能按照要求穿工作服、戴安全帽和防护手套，无吸烟现象。  生产现场用电安全、现场环境清洁、节电节水、废弃物管理、安全防护等均受控，未发现异常现象，生产质检部运行控制基本有效。 |  |
| 应急准备和相应 | E8.2  S4.4.7 | 生产质检部全体员工在2019.3.10日参加综合管理部组织的消防应急预案演练和机械伤害应急预案演练，掌握了消防和机械伤害的应急要求。  现场查看消防设施状态良好。  体系运行至今未发生紧急情况。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N