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：李斌 陪同人员：张丽 | 判定 |
| 审核员：强兴 田玉发 审核时间：2021.8.8 |
| 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， |
| 组织的岗位职责和权限 | Q5.3 | 质检部长介绍本部门主要负责公司产品检验过程的控制，包括监视和测量设备管理及不合格品控制。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | Q6.2 | 本部门的目标有:检验项目漏、错率＜2％；产品出厂合格率100％；2021.6.28日经考核以上各目标均已达成。 |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司提供《计量器具台帐》，主要有万能材料试验机、冲击试验机、塞尺、卡尺、光谱仪、热电偶、硬度计、焊接检验尺等监视和测量设备，规定检定/校准周期为1年。查到以上监视和测量设备的校准证书，校准日期2021.5.26日，在有效期内，见附件。上次不符合已关闭。 | 符合 |
| 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。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2021.6.23日钢管原材料复检报告，规格60X9，材质Gr.B，对化学成分和机械性能进行了检验，检验结果合格，检验员李斌。查到2021.6.23日圆钢原材料复检报告，规格50，材质A105，对化学成分和机械性能进行了检验，检验结果合格，检验员李斌。查到2021.6.23日钢板原材料复检报告，规格10X2500X9000mm，材质A515，对化学成分和机械性能进行了检验，检验结果合格，检验员李斌。查到2021.6.23日无缝钢管圆管坯原材料复检报告，规格90，材质30400，对化学成分和机械性能进行了检验，检验结果合格，检验员李斌。查到2021.3.22日法兰锻坯原材料复检报告，规格20，材质316，对化学成分和机械性能进行了检验，检验结果合格，检验员李斌。查防腐管子产品质量证明书，2021.6.30日进厂1个，对化学成分、力学性能、表面质量、规格进行了检验，检验结果合格，检验员李斌。查单头管箍产品质量证明书，2020.10.13日进厂16个，对化学成分、力学性能、表面质量、规格进行了检验，检验结果合格，检验员李斌。查锻制管帽外形尺寸报告，2021.6.29日进厂1个，对表面质量、规格尺寸、形位偏差进行了检验，检验结果合格，检验员王猛。查到了供方圆钢质量证明书、钢管质量证明书、钢板产品质量证明书。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2021.3.12日推制无缝弯头制造检验流程卡，对下料、推制、整形、热处理、端部加工、表面处理等过程按照要求进行了检验，结果合格，检验员张立。抽查2021.4.18日推制508X9.53无缝弯头制造检验流程卡，对下料、推制、整形、热处理、端部加工、表面处理等过程按照要求进行了检验，结果合格，检验员张立。抽查2021.4.18日压制89X7.6/48X5无缝异径管制造检验流程卡，对下料、压制、整形、热处理、端部加工、表面处理等过程按照要求进行了检验，结果合格，检验员张国栋。抽查2021.5.31钢制有缝弯头（508X10）工序过程检验记录卡，对下料、压片、对焊成型、整形、热处理、端部加工、表面处理、喷涂、标记等过程按照要求进行了检验，结果合格，检验员高绍海。抽查2021.5.31钢制有缝三通（610X10/508X10）工序过程检验记录卡，对下料、压片、对焊成型、整形、热处理、端部加工、表面处理、喷涂、标记等过程按照要求进行了检验，结果合格，检验员高绍海。抽查2021.3.12钢制法兰加工工艺流程卡，产品型号DN300RF，对车削、钻孔、无损检测、标识等过程进行了检验，结果合格，检验员张国栋。抽查2021.3.12钢制法兰加工工艺流程卡，产品型号DN200RF，对车削、钻孔、无损检测、标识等过程进行了检验，结果合格，检验员张国栋。查到2021.6.26日理化分析检测报告，对45°弯头、异径管、管帽等产品的化学成分、力学性能进行了检测，结果合格，检验员王琳。查到2021.6.25日热处理报告，产品名称弯头、管帽、异径管、三通、法兰等，热处理方法正火，附有热处理规范和热处理曲线图，报告人张砚军。查到2021.6.27日超声波检测报告，产品名称弯头、三通、半管接头、法兰等，检测结果符合1级标准，产品合格，检测人单欣。查到2021.6.26日渗透检测报告，产品名称弯头、三通、半管接头、法兰等，检测结果符合1级标准，产品合格，检测人单欣。查到2021.6.26日磁粉检测报告，产品名称弯头、三通、半管接头、法兰等，检测结果符合1级标准，产品合格，检测人单欣。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，抽查2021.6.29日外形尺寸报告，对45°弯头和90°弯头的表面质量、外径、内径、壁厚、坡口角度、钝边、形位偏差等进行了检验，结果合格，检验员王猛。抽查2021.6.29日外形尺寸报告，对45°弯头和90°弯头的表面质量、外径、内径、壁厚、坡口角度、钝边、形位偏差等进行了检验，结果合格，检验员王猛。抽查2021.6.29日外形尺寸报告，对异径管的表面质量、外径、内径、壁厚、坡口角度、钝边、形位偏差等进行了检验，结果合格，检验员王猛。抽查2021.4.30日无缝弯头最终产品检验记录，规格508X9.53，数量80，执行标准GB/T12459，对产品的表面质量、外径、壁厚、中心至端面、端面公差、垂直公差、坡口角度、钝边、硬度、圆度等进行了检验，结果合格，检验员高绍海。抽查2021.4.30日无缝异径管最终产品检验记录，规格88X7.65/48X5.08，数量500，执行标准GB/T12459，对产品的表面质量、外径、壁厚、中心至端面、端面公差、坡口角度、钝边、硬度、圆度等进行了检验，结果合格，检验员高绍海。抽查2021.6.1日90°有缝弯头最终产品检验记录，规格610X10，数量45，执行标准GB/T13401，对产品的表面质量、外径、中心至端面、垂直度、坡口角度、钝边、硬度、圆度等进行了检验，结果合格，检验员高绍海。抽查2021.5.31日有缝三通最终产品检验记录，规格610X10/508x10，数量10，执行标准GB/T13401，对产品的表面质量、外径、壁厚、中心至端面、垂直度、坡口角度、钝边、硬度、圆度等进行了检验，结果合格，检验员高绍海。抽查2021.3.25日平焊法兰最终产品检验记录，规格DN200RF，数量60，执行标准HB/T20592，对产品的外径、厚度、内径、凸台高度、中心圆直径、螺栓孔直径、螺栓孔数量、螺栓孔间距、同轴度等进行了检验，结果合格，检验员高绍海。抽查2021.3.25日平焊法兰最终产品检验记录，规格DN300RF，数量100，执行标准HB/T20592，对产品的外径、厚度、内径、凸台高度、中心圆直径、螺栓孔直径、螺栓孔数量、螺栓孔间距、同轴度等进行了检验，结果合格，检验员高绍海。提供《河北汇晟管道装备有限公司产品质量证明书》，抽查2021.6.30日产品质量证明书，对45度弯头产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2020.10.15日产品质量证明书，对45度长半径弯头产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2021.6.30日产品质量证明书，对90度弯头产品的尺尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2020.10.13日产品质量证明书，对锻制90度弯头产品的尺尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2021.6.30日产品质量证明书，对3”同心异径管产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2021.6.30日产品质量证明书，对2” 1”三通产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2020.10.12日产品质量证明书，对6” 3”三通产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2021.6.30日产品质量证明书，对24”法兰产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2021.5.10日产品质量证明书，对NPS0.5法兰产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。抽查2021.5.10日产品质量证明书，对NPS6X1.5开孔法兰盖产品的尺寸、表面质量、无损检测、化学成分、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度等检验合格准予出厂，检验员李斌。(四)提供2016.12.22日钢制对焊无缝弯头监督检验报告，结果合格，检验单位河北省管道元件产品质量监督检验中心；提供2017.3.8日焊接管件（有缝弯头、三通等产品）特种设备型式试验报告，结果合格，检验单位国家仪器仪表元器件质量监督检验中心；见附件。 (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。抽查：2020年12月9日、2021年3月27日、2021年6月16日的《销售服务过程检查记录表》，检查考评涉及内容：接单过程、采购过程、检验过程、交付过程、售后服务过程的要求，检查结果符合。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。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。  | 符合 |
| 不合格品控制 | 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及时进行了返修，再检验合格后放行，但是未保留记录。由于员工技术熟练，产品工艺已定型，未发生报废情况。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。 | 符合 |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N