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：闫朝阳 陪同人员：王明杰 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.9.22 |
| 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 | 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0 | 0 |
| 产品出厂合格率100% | 100% |

考核情况：2021年6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，提供并配备了钢直尺、卡尺，查检测仪器校准证书，校准日期2020.10.10日在有效期内。无用于检验的计算机软件、无自校情况、未发现失准情况。 |   |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。（一）原材料检验，检验依据：圆钢、钢坯检验规程。提供采购产品进货检验记录，抽查 2021.5.16日钢管进厂检验报告单，产品名称：无缝钢管、规格280×16，数量5支；供方：中宝法兰有限公司；检验结论：合格。检验员：许鹏飞。抽查 2021.6.17日钢管进厂检验报告单，产品名称：保温钢管、规格720×9，数量5支；供方：中宝法兰有限公司；检验结论：合格。检验员：许鹏飞。提供锻坯进厂验收及入库记录，抽查2021.8.19日，验收入库50x3.0/40x3.0三通锻坯6件，检验项目：供方、表面质量、标识和质量文件、几何尺寸等，结果合格，检验员许鹏飞。再抽查2020.3.16日，验收入库DN50法兰锻坯 50件，检验项目：供方、表面质量、标识和质量文件、几何尺寸等，结果合格，检验员许鹏飞。再抽查2020.9.12日，验收入库同心大小头108\*89\*4锻坯 10件，检验项目：供方、表面质量、标识和质量文件、几何尺寸等，结果合格，检验员许鹏飞。另查到供方钢管产品质量合格证明、压力管道元件产品质量证明书、热处理报告、力学性能检验报告等。未发生在供方处进行验证的情况，组织采购验证控制符合标准要求。（二）过程检验，检验依据：检验规范。抽查2021.3.22日管件机加工检验记录，产品名称：产品名称：76X3.5弯头，对管件机加工过程的乘插孔径、流通孔径、乘插孔壁厚、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，检验员许鹏飞。抽查2021.5.28日管件刷油检验记录，产品名称：57\*38\*3三通，对管件刷油过程的外观质量进行了检验，结果合格，检验员许鹏飞。抽查2021.8.29日管件标识检验记录，产品名称：同心大小头108\*89\*4，对管件标识过程的外观质量进行了检验，结果合格，检验员许鹏飞。抽查2021.5.11日法兰机加工检验记录，产品名称：板式平焊法兰，产品型号：150-25，对法兰机加工过程的外径、内径、台高、台径、厚度、坡口宽度等进行了检验，结果合格，检验员许鹏飞。抽查2021.8.17日法兰钻孔检验记录，产品名称：带颈平焊法兰，产品型号：200-10，对法兰钻孔过程的孔径、孔中心园直径、相邻两孔间距等进行了检验，结果合格，检验员许鹏飞。抽查2021.7.10日法兰去毛刺检验记录，产品名称：板式平焊法兰，产品型号80-25，对法兰去毛刺过程的外观质量进行了检验，结果合格，检验员许鹏飞。抽查2021.8.23日法兰刷油检验记录，产品名称：板式平焊法兰，产品型号：200-25，对法兰刷油过程的外观质量进行了检验，结果合格，检验员许鹏飞。抽查2021.9.18日法兰标识检验记录，产品名称：带颈平焊法兰，产品型号：25-16，对法兰标识过程的外观质量进行了检验，结果合格，检验员许鹏飞。1. 成品检验：法兰产品检验规程、管件成品检验规程。

查法兰成品的检验记录：抽1）2021.3.19法兰成品检验记录，包括产品名称：100-25法兰；检验项目：外径、内径、台高、台径、厚度、孔径、坡口宽度、孔中心园直径、相邻两孔间距、毛刺，检验员：许鹏飞；结论：合格。再抽2021.6.21日法兰成品检验记录、2021.8.20日法兰成品检验记录，记录内容基本同上。 查管件成品的检验记录：抽1）2021.7.23日同心大小头108\*89\*4管件成品检验记录，检验项目：外径、内径、高；检验员：许鹏飞；结论：合格。再抽2021.5.19日锻制管件成品检验记录、2021.9.19锻制管件成品检验记录，记录内容基本同上。 （四）销售服务检验，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3月6日、2021年7月21日、2021年9月17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，检查人：许鹏飞。抽见：2021年5月9日、2021年6月22日、2021年8月26日的《产品销售服务质量检查报告》，检查考评涉及内容：包装质量、发货产品规格、数量、销售流程、服务人员态度、售后服务过程等，检查结果符合，检查人：许鹏飞。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。业务员填写售后服务记录，办公室采用电话回访的方式进行考评。（五）第三方检验，技术标准无要求也无客户要求，所以未检验。通过上述记录了解到，组织对产品实现的各工艺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入库，确保能满足顾客对产品的质量要求。公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司有《不合格控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法和职责权限做出了规定，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返工处理，再检验合格后放行，但是没有保留记录，已交流。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。交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，组织不合格品控制基本有效。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N