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：生产部 主管领导：肖军飞 陪同人员：杨海珍 | 判定 |
| 审核员： 伍光华 审核时间：2021.12.15 |
| 审核条款：描述对特殊过程的能力进行确认及焊接过程的有关工艺参数（如：焊材及其焊前温度、电压、电流、转速等）的信息； |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。  一、现场查看受控条件：  1) 公司目前从事的是“环保设备（污水处理设备、废气处理设备和粉尘处理设备）的制造”。  生产的工艺流程是：原材料采购——进货检验——机加工——焊接成型——组装工序——成品检验——包装工序——入库——发运——安装调试点——服务  通常依据客户的订单来确定需要生产“环保设备（污水处理设备、废气处理设备和粉尘处理设备）”的数量、规格型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。  现场有：图纸、设备操作规程、下料(剪板)作业指导书、折弯作业指导书、焊接作业指导书、装配作业指导书、检验规范，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。  2）提供和配置了卡尺、钢卷尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。  3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）提供和配备了激光切割机、自动冲压设备、数控折弯机、数控铣床等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。  5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。  6）提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装、模具等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。  7)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。生产部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，业务部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由业务部开具出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。  8）对焊接工丁建平进行特殊过程能力进行确认，确认情况：  1．本公司根据该过程，针对现场操作人员编制了《电焊作业指导书》；  2．针对设备操作工编制了《焊机操作规程》；  3．该员工在同行业公司该岗位工作了六年，有丰富的工作经历，工作认真负责。  4．生产过程中严格按照上述工艺标准和作业指导书的要求执行；  5．可以提供该过程的记录及该过程的检验记录。  6．该过程的记录及该过程的检验记录均符合本公司上述文件的要求。  生产现场观察：  环保设备（污水处理设备、废气处理设备和粉尘处理设备）的制造，规格尺寸、功能根据顾客要求做不同规定。  1．剪板下料工序， 正在为污水处理设备污水仓下料，设备剪板机，尺寸300\*200\*200，钢板厚度为1.5cm,要求偏差小于0.5mm，实测符合，操作人熊辉  2. 折弯工序，正在加工废气处理设备外板，专用模具，设备折弯机，操作人柳磊。  3.焊接工序，正在为污水处理设备加工部件进行焊接，焊接牢固、表面平整、不允许出现漏焊、焊穿、气孔、咬边等缺陷，设备：电焊机，型号：BX1-500，焊材为冷轧钢板，厚度3-6mm，温湿度要求为常温，电压380V，电流根据钢板厚度不同进行调整，在100A-500A之间，焊条为普通碳钢焊条，规格3.2\*350mm，风机转速为：1500转/分，实测符合，操作人：丁建平，提供特种作业操作证，作业类别：焊接与热切割作业，证号：T362203197611211815，发证日期2019/8/26，有效期限：2025年8月26日。符合要求。  4、组装工序：正在组装一体化污水处理设备，组装内容：铁水管16mm,MBR膜3平方米，污水泵（功率1.1KW），风机（功率0.75KW），自吸泵（功率0.75KW），电源控制箱，要求组装后平整，活动部件间距小于5mm，固定部位无松动，无少件，现场观察操作符合，操作工李希等。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | 合格 |