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/陪同人员：江玲/江玮 | 判定 |
| 审核员：文波、李双（实习）、杜梦青（专家） 审核时间：2022.3.4 |
| 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、7.1.4过程运行环境、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、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更改控制、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 | 生产部主要作用、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，负责生产进度、安全生产管理、产品检验、计量仪器的管理。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | 符合 |
| 目标 | Q:6.2 | 查有公司级管理目标，并按照部门对目标进行分解，有目标管理管理规定，规定了目标的分解及考核的具体方法。  部门主要目标：  1、确保生产设备完好率≥90%；  2、确保产品一次交验合格率达≥95%  3、确保产品出厂合格率100%；  4、保证计量器具100%经过校准  考核情况：2021年10-12月考核已完成，各目标达标。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 生产部负责人介绍了设备的使用、维护、保养等要求，符合要求。  公司主要设备是台床、切片机、修边机、定厚机、振动抛光机、烘干机、挑选机、台式切割机、手持打磨机、储气罐、手动叉车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI等，监视和测量设备主要有游标卡尺、钢卷尺等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。  查:设施及设备的提供及维护，  生产部负责人介绍，根据设备管理的各自不同要求，每月按计划定期对设备维护保养，提供了维护保养记录；每日生产前对设备进行点检，符合要求后进行使用，但未进行记录，同企业进行了交流，改进。  提供了《2022年度设备维修计划》，规定了各设备的保养项目、保养时间、负责部门等。编制：江玲，批准：江玮，日期：2022年1月5日。  抽查了2021.11.5日对设备抛光机定期保养记录表，保养项目：按钮、电源开光、机身表面清洁、检查各动力系统是否润滑、打油等项，保养人：江铃等。  抽查了2021.12.13日对设备修边机-5#定期保养记录表，保养项目：按钮、电源开光、机身表面清洁、检查各动力系统是否润滑、打油等项，保养人：江铃等。  抽查了2022.2.16日对设备台式切割机-3#定期保养记录表，保养项目：按钮、电源开光、机身表面清洁、检查各动力系统是否润滑、打油等项，保养人：江铃等。  另抽查了厚薄机、切片机等定期保养记录表，每季度进行了维护保养，设备正常，符合要求。  现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。  查特种设备：有储气罐1个。  储气罐为简单压力容器，制造日期：2016年5月，推荐使用寿命10年，罐体在有效期内，查看在用储气罐附件（安全阀+压力表）的年检报告，公司未能提供，不符合要求，开出不符合项，要求改善。  部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。但需加强对特种设备的管理。 | 不符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司自购厂房，约10000平米，办公楼1栋4层，厂房1层2间；查公司办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，车间摆放整齐，分区域放置，生产区域原料存放区、生产加工半成品、产品等放置整齐，标识明确，切片、定厚、切割等机加工工序作业有部分边角料、废料等，车间每班次下班前定期清扫干净，查看车间灭火器、消防栓等消防安全设施等运行状态良好、安全通道畅通；现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。  员工关系和谐，墙面张贴有文化宣传活动的资料，与员工交流时，情绪愉快；过程运行环境基本满足要求。  过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 1. 产品实现的策划主要由总经理和生产技术负责人完成，过程策划包含了实现产品(贝类（贝壳）的加工及销售)所需达到的质量目标和要求（包括了产品的质量指标要求、法规要求、客户要求及组织自身附加要求）。 2. 组织主要参考DB44∕T 1738-2015 珍珠贝壳板材生产技术规范和按照客户要求、打样样品、其他技术要求进行产品的加工。 3. 依据以上要求组织编制了适当的过程文件： 4. 编制了生产工艺流程图，   产品生产工艺流程：  贝壳片：下单→材料出库（贝壳）→切片→平车→精修→漂光→  贝壳装饰板：贝壳片加工→密拼挑选→密拼粘贴→修边→打磨→密拼质检→包装→出库  贝壳马赛克: 贝壳片加工→网拼挑选→网拼粘贴 →网拼质检→包装→出库  特殊过程是密拼粘帖、网拼粘帖过程，提供了特殊过程的《特殊过程确认单》，2022年1月17日对密拼粘帖、网拼粘帖工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法等方面进行了过程确认，工艺参数温度、时间控制与作业指导书相一致，烘干凝固检验符合要求，结论：可以满足过程能力的需求、提供合格的产品。确认人员：罗云香、王菊霞等   1. 对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求； 2. 规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范； 3. 现场对生产各过程填写了进料检验记录、过程检验记录、出货检验记录、不合格品报告单等各种监视和测量记录； 4. 资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备等） 5. 外包过程：无   策划能满足实际生产的需要。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 根据本组织产品和生产服务特点，本公司按照打样确认的样品及其他客户要求进行生产销售，及成熟的切割、拼接加工工艺进行生产，不需再进行设计开发，所以对GB/T19001-2016标准8.3条款的要求予以删减，删减后不影响组织提供合格产品和满足顾客要求的能力及责任，对增强顾客满意也不会产生影响。不适用合理; | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 《生产和服务的提供控制程序》中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) 组织一般通过顾客订单要求获得产品信息，车间主要通过下发的生产通知单获得产品信息。  车间有：设备安全操作指引、技术操作规程、样品、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。  2）提供和配置了卡尺、钢卷尺、烤箱等，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）提供和配备了生产车间，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，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，无特种作业人员。  6）产品生产工艺流程：  产品生产工艺流程：  贝壳片：下单→材料出库（贝壳）→切片→平车→精修→漂光→  贝壳装饰板：贝壳片加工→密拼挑选→密拼粘贴→修边→打磨→密拼质检→包装→出库  贝壳马赛克: 贝壳片加工→网拼挑选→网拼粘贴 →网拼质检→包装→出库  特殊过程是密拼粘帖、网拼粘帖过程，提供了特殊过程的《特殊过程确认单》，2022年1月17日对密拼粘帖、网拼粘帖工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法等方面进行了过程确认，工艺参数温度、时间控制与作业指导书相一致，烘干凝固检验符合要求，结论：可以满足过程能力的需求、提供合格的产品。确认人员：罗云香、王菊霞等  7）通过岗前培训和日常技能提升培训教育，提高了操作工的专业技能，加强日常班前会的沟通，可以防止人为错误。  8)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。生产部检验人员负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，供销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。  观察生产主要工艺过程：  切片过程：作业员孙圣九、周喜娥等加工黑碟贝（生产单号：B.O20220221,规格20\*20mm），将原料黑碟贝壳使用切割机（电机转速2760-2850rpm），设定模具与切割片（金刚刀）位置22.5mm，手工进行切割，每块大小宽度限定22.5mm，多余余料使用编织袋进行回收。自检尺寸22.5mm\*22.5mm，公差控制+-0.5mm，符合要求后，流入下一工序。  平车（定厚）工序过程：加工淡水贝（生产单号：B.O20220226,规格20\*20mm），作业员邵玉珍等使用厚薄机分选轴（转速200rpm-300rpm进料口3.5mm、出料口14mm），将切好的贝壳片材倒入厚薄机中，厚薄机下面放置多个料盒用来分选出来的各种厚薄的贝壳片；张燕峰等按各种不同合同厚薄的贝壳片，将原料淡水贝壳使用定厚机（转速1360-1450rpm）自动传送进入机器中，调节器设定砂轮（金刚砂轮）与平板距离（7mm、5mm、3.5mm、2.8mm、2mm等），分别进行磨平，自检目视平整度平整无明显弧度，尺寸控制余量+-0.1mm。  精修工序：加工淡水贝（生产单号：B.O20220226,规格20\*20mm），作业员王兰花，使用修边机进行作业，将20pcs平车定厚后的贝壳半成品，整机叠放，使用设备压杆上下压紧固定，手动送入修边机中四边进行精修，设定距离20mm，自检各面、边平滑整洁，尺寸符合要求后，流入下一工序。  漂光（抛光）工序：  加工淡水贝（生产单号：B.O20220226,规格20\*20mm），作业员江会祥，将精修后的产品放入振动研磨机中（体积不超过抛光机内桶容积的80%）,加入自来水（比例50kg贝壳一升水），开启振动研磨机机，马达转速1270-1450rpm，加入沙子（比例50Kg贝壳0.05kg沙），进行自膜，时间4-5小时，自检表面无明显砂纹，符合要求后取出放入至抛光机桶内（体积不超过抛光机内桶容积的1/3）,加水自来水后，水面超过贝壳平面，整体不超过内桶容积的2/3,开动抛光机（马达转速1400rpm，桶转速80-100rpm），使用点滴方式输液（40-50%）HCL溶液（共0.2升每桶）至抛光通中，40-50分钟后关闭抛光机，取出后脱水。再次放入抛光机中，重复上述动作2次。后使用自来水、清洗剂进行清洗干净，脱水烘干。自检目测表面平滑、无裂纹、各边面平整、亮度光泽、无凹凸线纹、斑纹等符合要求后，流入下一工序。  挑选工序：将抛光后的贝壳半成品放入分选机，将不同外观质量（颜色、平整、裂痕等）与样品进行比对，进行分选，区分出AA、A 、B、C级，除破碎品、裂痕品不能使用外，其余为合格品，人工目测外观进行复合验证，自检符合要求后，使用编制袋分类分区域存放。  密拼粘贴工序：加工淡水贝（生产单号：B.O20220226,规格20\*20mm），作业员黄美珠、朱星琴等，先取出波镁板（602\*602mm）放置于工作台面，在其上使用刮板均匀涂抹环氧树脂AB胶（比例3：1），后选取抛光后的AA级淡水贝，按样品要求逐片用人工手动无间隙放置于波镁板上，完成整板拼接后，常温自然晾干（24-48小时），自检凝固（使用打磨机进行表面打磨，各部件稳固不动，表面能出灰尘，判定已凝固）符合要求后，流入下一工序。  网拼粘帖工序：加工淡水贝（生产单号：B.O20220226,规格20\*20mm），作业员王菊霞、余国琴等，先取出模板（正方形300\*300mm）放置在工作台面，将选取抛光后的A、B级淡水贝壳逐片用人工手动放置于模板凹槽中；选取原材料6角纤维网，放置在工作台面，使用毛刷将纤维网整面均匀涂抹水晶白乳胶，后将刷好胶的纤维网放置在已放好贝壳模板的表面，四边对齐；后放入烤箱层板上进行均匀烘干（温度设定100，时间15-20分钟），自检凝固（使用手触摸摆件不动，无胶水粘于手上，判定已凝固）符合要求后，流入下一工序。  修边、打磨工序：加工淡水贝（生产单号：B.O20220226,规格20\*20mm）产品，作业员张凤波、江唐平等，将密拼粘合烘干后的半成品，使用台式切割机（定位模块设定距离600mm\*600mm）进行切割，后使用手动打磨机对表面进行打磨，自检表面平整光亮，尺寸符合要求后，流入下一工序。  质检工序：检验员高林华检验淡水贝（生产单号：B.O20220226,规格20\*20mm）密拼版产品，规格600mm\*600mm，查看到检验工具：卷尺、卡尺，样品（样品由客户确认后，供销部负责人在样品背面签字日期），对产品外观、尺寸（长、宽、厚）与样品一致，符合要求后，流入下一工序。  包装工序：包装网密贝壳马赛克板，作业员余祖森等使用中性纸箱（340\*340），每箱33片，每片之间使用白色蜡纸隔开，使用胶带“工”字封口，按客户要求进行标识后，自检符合要求后，放于托板上转运、存放。  通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | 符合 |
| 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。  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。原材料，半成品、成品可以根据固有特性（加工完成程度）进行标识，可以根据进料检验单、生产通知单、过程检验记录、出货检验记录进行追溯。  1.公司产品没有特殊包装要求，生产后产品使用纸箱进行包装，每层产品使用蜡纸隔开存放，运输时有遮盖帆布等防护措施。  2. 公司产品手动搬运和人工液压叉车搬运，可有效防护产品。  3. 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。  4．公司产品主要轻拿轻放，产品摆放稳固，高度不超过2米，易于存取。  产品标识和防护的管理基本符合标准要求。 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。  自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | 符合 |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司提供《监视和测量设备登记表》，主要监视和测量设备有卡尺、钢卷尺、电子秤，用于产品尺寸、外观、重量等项检测。  未提供卡尺、钢卷尺、电子秤的校验合格证书，不符合要求，开具了不符合报告。  公司使用监视资源主要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、调整和储存均符合要求，查看游标卡尺、钢卷尺等；无损坏，外观完好。 | 不符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司编制了《采购及外包过程控制程序》、《生产和服务提供控制程序》，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：进料检验标准。  提供了采购材料检验报告表，主要原材料为贝壳。  抽查: 2021年10月25日进料检验单，产品名称贝壳，对外观、数量、规格尺寸等项进行了检验，结果合格，检验员高林华。  抽查: 2021年12月28日进料检验单，产品名称网布，对外观、数量、规格型号等项进行了检验，结果合格，检验员高林华。  抽查: 2021年1月13日进料检验单，产品名称白乳胶，对外观、数量、规格型号、材质报告等项进行了检验，结果合格，检验员高林华。  抽查: 2021年12月8日进料检验单，产品名称贝壳，对外观、数量、规格尺寸等项进行了检验，结果合格，检验员高林华。  抽查: 2021年2月25日进料检验单，产品名称玻镁板，对外观、数量、规格型号、材质报告等项进行了检验，结果合格，检验员高林华。  抽查: 2021年1月6日进料检验单，产品名称瓷砖，对外观、数量、规格型号、材质报告等项进行了检验，结果合格，检验员高林华。  抽查: 2021年2月15日进料检验单，产品名称多层板，对外观、数量、规格型号等项进行了检验，结果合格，检验员高林华。  另抽查了其他原材料进料检验记录，情况同上。  组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。  公司提供了白乳胶的产品第三方检验报告，符合要求。  公司采购物资验证控制符合规定要求。  （二）过程检验，检验依据：作业指导书、打样样品等，  提供了产品巡检检查记录表  抽查2022.1.3-6日产品巡检检查记录表，产品：贝壳片马赛克板；对切片、平车、精修、漂光、网拼挑选、网拼粘贴、密拼挑选、密拼粘帖、修边、打磨、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：高林华、江铃等。  抽查2021.11.24-26日产品巡检检查记录表，产品：贝壳片马赛克板；对切片、平车、精修、漂光、网拼挑选、网拼粘贴、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：高林华、江铃等。  抽查2022.3.3-4日产品巡检检查记录表，产品：淡水贝壳片马赛克；对切片、平车、精修、漂光、网拼挑选、网拼粘贴、密拼挑选、密拼粘帖、修边、打磨、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：高林华、江铃等。  （三）成品检验：检验依据、打样样品、作业指导书、检验标准。  提供产品出厂检验记录表  抽查2021年11月24日产品出厂检验记录表，对产品贝壳片马赛克板（300\*300\*2.5mm），对外观、尺寸偏差（实测300.2\*300.4\*2.5mm）等项进行了检查，与样品比较相一致，检验结果：合格，检验员：高林华、江铃。  抽2021年10月30日产品出厂检验记录表，对产品贝壳片马赛克板（300\*300\*2.8mm），对外观、尺寸偏差（实测300\*300.2\*2.8mm）等项进行了检查，与样品比较相一致，检验结果：合格，检验员：高林华、江铃。  抽2022年1月22日产品出厂检验记录表，对产品珍珠贝壳片（20\*20\*2.5mm），对外观、尺寸偏差（实测20\*20\*2.5mm）、总重量等项进行了检查，与样品比较相一致，检验结果：合格，检验员：高林华、江铃。  抽2022年1月3日产品出厂检验记录表，对产品贝壳片马赛克板（300\*300\*2.5mm），对外观、尺寸偏差（实测300.2\*300\*2.5mm）等项进行了检查，与样品比较相一致，检验结果：合格，检验员：高林华、江铃。  抽查2022年2月25日出货订单（客户杨先生，下单日期：2022.2.10日，产品：淡水贝纯白三角形密拼板，规格250\*250\*8mm，数量4块；规格300\*500\*8mm，数量8块）的成品检验记录，公司未能提供，与公司文件《质量检验管理规定（XTBL-JS/GD-04）》要求不相符。开出不符合项，要求改善。  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。  公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 不符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；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；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审处置单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；  抽查了2021.12.17日不合格品报告，不合格内容描述：网拼质检工序，查看到贝壳马赛克板颜色与样板不一致，不符合要求，不良数3pcs。  不符合原因：网拼挑选工序及网拼粘合工序，错误使用贝壳片导致；  纠正：返工，重新网拼、粘合；培训员工，提升员工品质意识，在新员工作业使用前进行确认各工艺参数设置符合要求后指导员工作业。评审人：江铃`  验证：已返工完毕；对员工进行了相关培训作业要求。验证人：江铃、高林华` 2021年12月18日。  出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。 | 符合 |

说明：不符合标注N