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：杨同坤/余涵兵 | 判定 |
| 审核员：文波、 审核时间：2022.3.10 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、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 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 部门负责人：杨同坤  介绍说，部门职责权限：负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，负责生产设备的维修和保养，；负责生产计划的组织实施；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、安全生产管理等。  职责明确，回答基本完整。  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.过程产品合格率≥98.5%  2.成品一次提交检验合格率≥98.5%  3.设备完好率≥97%  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 | 查《设备管理台帐》，主要生产设备有车床、铣床、刨床、磨床，方位仪调试设备等。可满足生产需要。  现场查看，生产检测设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。  抽生产设备保养、检修情况：提供了数控车床、钻床等设备“维护保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等。  制定有“设备年度检修计划”，内容有设备名称、检修时间、检修内容、检修人，提供了设备检修记录。  记录清晰，写明了维修内容、维修人等内容，满足策划要求。  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：2020年12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 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制  a) 获得规定以下内容的文件化信息：  1） 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：  ①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；  ②编制了《月份生产作业计划》《产品和服务的要求评审表》《过程确认表》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和二十余种记录。  2）要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。  b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：  提供的主要监视和测量设备：游标卡尺、千分尺、千分表等。从数量、品种上能够满足产品检查需要。  c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；  查过程控制  在生产船舶用仪器-方位仪：  ——船形架生产工序：备料--铣床加工按图达标—钻床加工按图达标--表面处理—检验入库。  控制尺寸，开口尺寸1：26+0.05+0mm，开口尺寸2：27+0.05+0mm；孔径5mm；操作人：杨同坤  外观：去毛刺、毛边，表面光洁。  实际操作符合要求。  表面处理：黑色氧化+喷油漆，外包作业，外包供应商（九江新顺星金属表面处理厂），公司半成品经过机加工合格后，送外包供应商进行表面处理，完工后，公司对表面处理后产品进行进料检验，确保产品符合客户质量要求。  ——壳体生产工序：备料--数控加工按图达标--车床加工按图达标--铣床加工按图达标--表面处理—检验入库。  控制尺寸，内台阶88\*86mm，深度3+-0.1mm；深度：6\*M3深5mm；2\*φ18mm平面；车φ41mm+0.02、φ42mm+0.05+0.02等；操作人：王圣林  外观：去毛刺、毛边，表面光洁。  实际操作符合要求。  表面处理：黑色氧化+喷油漆，外包作业，外包供应商（九江新顺星金属表面处理厂），公司半成品经过机加工合格后，送外包供应商进行表面处理，完工后，公司对表面处理后产品进行进料检验，确保产品符合客户质量要求。  d) 使用适宜的设备和过程环境；  主要生产设备：加工中心、数控车床、万能磨床等，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录.  过程环境：详见 7.1.4 审核记录  e）指派胜任的人员，包括所要求的资格；  f) 公司将表面处理识别为特殊过程进行控制，该过程外包，详见8.4记录。  g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。  原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；  生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；  成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。  对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。  h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：  查产品交付：根据合同要求进行产品交付。  查交付后的活动：产品交付后的活动直接由销售部负责改进落实。  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。  查看库房，产品标识：原料采用“物料标识卡”进行标识，卡上注明“名称”“进厂日期”“规格”“数量”等内容。  材料外包装上加贴标志，检验合格证.  查原料库，库房划分了不同材料区，分区明显，各种物料摆放整齐，标识清晰。  查产品标志、使用说明等相关内容：成品表面印有产品名称、规格型号、生产日期、批号等标识.  追溯性：根据产品订单、标签、生产日期、批号等，可满足追溯要求。  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 |

说明：不符合标注N