管理体系审核记录表（远程审核）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：生产部 陪同人员：周晋 | | 判定 |
| 审核员：伍光华 审核日期： 2022年4月9号 | |
| 审核条款：5.3/6.2//8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/8.78.3 | |
| 部门职责权限 | Q5.3 | 本部门工作内容和职责，主要负责：  贯彻、执行公司的质量方针和质量目标并作为本部门的质量工作准则、对本部门质量分目标的实现负责、负责加工设备的使用和管理及维护保养、负责加工计划的安排和实施，具有加工计划调度、加工现场的全面管理的权限，对加工任务完成和产品质量负责、负责维护加工运行的环境，确保加工现场安全和清洁，且应符合加工要。 | | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2 | 文件名称 | 如：如：🗹手册第6.2条款、🗹《质量目标》、🗹《目标分解统计表》 | 符合 |
| 运行证据 | 组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 质量目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成 | | 产品一次交验合格率≥98% | 合格数/交付数×100% | 生产部 | 100% | | 顾客满意度≥90分 | 数据统计分析 | 生产部 | 95分 | |  |  |  |  | |  |  |  |  | |  |  |  |  |   🗹目标已实现  🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 文件名称 | 如：手册8.1 | 符合 |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 产品/服务的名称 | | 环保设备的生产及销售 |  | | 产品和服务的要求 | | 🗹图纸 🗹工艺流程 🗹操作规程 🞎其他 |  | | 过程准则 | | 🗹程序文件 🗹作业指导书 |  | | 产品和服务的接收准则 | 原材料接受标准 | 相关国标，参照订单协议 |  | | 过程产品放行标准 | 依照过程监控记录表中技术要求 | | 成品执行标准 | 参照技术协议或订单合同 | | 服务规范 | 参照技术协议或订单合同 | | 所需的资源 | | 🗹受过培训的人员 🗹必要的生产设备和工具  🗹必要的检测设备 🗹必要的生产和储存场所  🗹充足的原材料供应 🞎其他 |  | | 确定符合产品和服务要求 | | 实施原料检验，过程监控，成品检验 |  | | 按照准则实施过程控制 | | 依照客户技术协议进行生产，参照操作规格书 |  | | 过程已经按策划进行证据 | | 过程监控记录 |  | | 产品和服务符合要求的证据 | | 出厂检验记录 |  | | 策划的变更的控制 | |  |  | | 识别外包过程及控制方法 | | 物流：选择合格供方；衬胶加工、喷漆：提供技术要求，企业员工检验，以上均签订外包协议，详见附件 |  |   工艺流程：采购——产品模型制作、调试——实验分析——设备改进——生产样机——客户样机试用——意见反馈——投入生产  **销售流程：**顾客沟通→合同评审→签订合同→实施采购→供方送货→顾客签收→交付及售后服务  关键过程均为：焊接工艺  特殊过程为：焊接、销售，对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，焊接操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对焊接工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。详见Q8.5.1 |
| 产品设计开发 | Q8.3 | 该组织依据国家标准、行业标准及顾客要求进行生产和销售 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，且不影响满足顾客或法律法规的要求。8.3条款删除基本符合。 | | 合格 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.1，🗹《工艺流程图》、🗹《作业指导书》、🗹《操作规程》 | 合格 |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。  产品/服务1：  查看🗹《工艺流程图》：采购——产品模型制作、调试——实验分析——设备改进——生产样机——客户样机试用——意见反馈——投入生产  **环保设备的生产（随机抽取三个产品的生产工艺流程）：**  **树脂捕捉器的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板检查→钢板卷板→焊接→安装过滤网→按图纸开进水口、出水口、排气口、排污口→刷油漆→管道试压→包装→入库  **混床的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板检查→钢板卷板→筒体、封头、底座焊接→人孔、进出水口等的开口→内部布水装置、支撑环、排水帽等的安装→设备内部衬胶→喷漆→电火花测试、水压测试→包装→入库  **酸储罐装置的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板及不锈钢板检查→钢板卷板→筒体、封头、底座焊接→人孔、进出水口等的开口→设备内部衬胶→喷漆→电火花测试、水压测试→包装→入库  抽查《生产过程控制记录》  产品：酸储罐生产过程控制记录   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.3.8 | 钢板尺寸检查 | 符合图纸要求，外表面无凹凸现象 | 尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊 接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 | | 试 漏 | 加压0.1MPa，30分钟，无渗漏现象 | 无渗漏，无可见的异常变形 | ☑合格 □不合格 |   产品：混床生产过程控制记录   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.3.8 | 钢板尺寸检查 | 符合图纸要求，外表面无凹凸现象 | 尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊 接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 | | 试 漏 | 加压4.5MPa，30分钟，无渗漏现象 | 无渗漏，无可见的异常变形 | ☑合格 □不合格 |   产品：树脂捕捉器生产过程控制记录   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.3.8 | 钢板尺寸检查 | 符合图纸要求，外表面无凹凸现象 | 尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊 接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 | | 试 漏 | 加压0.1MPa，30分钟，无渗漏现象 | 无渗漏，无可见的异常变形 | ☑合格 □不合格 |   抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样数量 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2021.3.8 | 酸储罐 | 1 | 无漏气、漏水，涂层均匀牢固，衬里层厚度5.0-5.3mm，无漏电 | 符合 | ☑合格  □不合格 | | 2021.3.8 | 树脂捕捉器 | 1 | 无漏气、漏水，涂层均匀牢固，衬里层厚度5.0-5.3mm，无漏电 | 符合 | ☑合格  □不合格 |   查看需要确认的过程控制：  抽取**过程确认**相关记录名称：《特殊(关键)过程确认单》   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 确认日期 | 2021.12.20 | | | 确认过程 | 焊接 | 销售 | | 人员确认 | 焊工：李小华、王新华 | 史珂辰 | | 设备确认 | 逆变式直流弧焊机，交流弧焊机等 | 电脑、汽车、打印机等 | | 原材料确认 | -- |  | | 工艺确认 | 焊接作业指导书，设备操作规格书 | 作业指导书 | | 环境确认 | 提供适宜生产车间 | 提供办公场所 | | 破坏性试验 | --- |  | | 确认结论 | 符合要求 | 符合要求 |   采取防范人为错误的措施； 后期进行测漏实验 |
| 远程观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。符合要求  抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 符合要求  查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。 符合要求  查看是否按要求实施了产品标识。 符合要求  查看是否按要求实施了状态标识。 符合要求  查看是否使用了经校准的监视测量设备。符合要求  查看设备的完好情况。 符合要求  查看生产/服务环境情况。符合要求 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.2 | 合格 |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🗹待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格    原材料的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🞎标牌 🗹标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  半成品的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  成品的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他 |
| 远程观察 | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在生产或服务场所对半成品的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在生产或服务场所对成品的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在原材料库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在半成品库房的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在成品库房的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  企业生产依据订单进行原材料的采购，生产检验完成后，直接发货，现场不存放原材料和成品 |
| 产品防护 | Q8.5.4 |  | 产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备（叉车）、贮存场所，保持标识完整、清晰。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 合格 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：质量手册Q 8.5.6 | 合格 |
| 运行证据 | 变更的原因：**无变更**  外部因素：□法律法规 □顾客或供方发起的变更；  内部因素：□设备失效 □反复出现不合格品 □技术改造  抽取变更控制相关记录名称：《 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 变更的原因 | 评审的结论 | 实施前的验证或确认的结果 | 批准或  顾客授权 | 更新QMS要素的证据 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |   上述变更评审、验证和确认的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |

说明：不符合标注N