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：关宏光 | 判定 |
| 审核员：周文、关宁；审核时间：2022年4月16日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6  1、部门职能分配、目标实现；  2、产品实现策划过程；  \*产品生产实现策划过程中对质量风险的考虑，包括对产品生产、采购准则、技术要求、产品检验标准、 交付及交付后等内容的考虑；  3、生产运行过程；  车间巡视审核（远程视频查看）：  1、通过车间现场巡视验证生产过程风险控制的充分、有效性；  2、车间生产过程的运行控制；  \*含：重点关注关键工序作业现场；  \*现场抽样验证质量风险岗位的能力、设施、知识、环境等资源保障的有效性以及现场运行控制的有效性；  \*关注制程中的产品标识和可追溯、产品防护等要求在车间现场的落实情况； |
| 部门职能分配、目标实现； | 5.3、6.2 | 部门负责人关宏光介绍，本部门岗位配置：经理1人，其余均为工人；  班次：一班  ----查阅“各部门岗位人员职责权限”文件，本部门主要负责管理的过程包括：  3.5.1在副总经理的领导下进行工作，负责本部全面工作，负责制定生产部工作计划与生产管理办法，并组织实施。  3.5.2负责整体生产运作过程的组织、协调和管理；  3.5.3根据本公司订单情况下达的生产通知单，做到均衡生产；  3.5.4生产调度和生产过程控制：根据生产计划，将生产任务落实到车间，根据生产的需要对车间人员实行统筹调配，协调车间生产关系的相互配合，检查各个生产环节的生产进度，发现问题及时解决，确保按时完成生产任务；  3.5.5负责生产工作环境管理；  等等...  ——经过与部门负责人沟通，其表述与文件规定基本一致，符合要求。  ----提供了部门的分解目标，实施了月度统计，具体为：  生产计划及时下达率 100% 生产部 100% 100% 100%  2022年1-3月目标均已完成。    ——年度保持基本符合。 | Y |
| 产品生产实现策划过程： | 8.1 | 1、产品执行标准：公司主要为金属磨料（钢丸、钢砂）的生产和销售，其产品验收标准以客户提供的技术要求为准；同时参照国家和行业的通用技术标准要求——GB/T18838.3-2008/ISO11124-3：1993涂覆涂料前钢材表面处理喷射清理用金属磨料的技术要求 第三部分 ：  2、策划的工艺流程；钢丸：热处理淬火－－热处理回火---－筛选钢丸－－回火－－淬火－---回火----筛选钢丸---回火----包装；钢砂： 破碎－－热处理回火－--破碎----回火-----破碎－回火－－包装  3、策划编制了相关检验及操作作业文件：车间考核管理办法、安全操作规程、计量器具检查校准指导书、生产工艺流程图、工艺纪律管理制度、设备操作规程，其文件内容基本适宜有效。  4、策划制订了相应的检验记录有：进货检验记录、成品检验记录、过程检验记录、出货检验记录等。  5、识别确认的过程：热处理过程、销售过程；  6、策划配置有破碎机、淬火炉、回火炉、筛选机……等生产设备以及碳硫分析仪、显微硬度计……等检测设备。  ——经技术专家确认，上述策划的文件内容基本适宜，符合公司现行产品工艺要求。 | Y |
| 生产运行过程  现场巡查 | 8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6 | 1、部门负责人介绍，公司按客户要求进行产品生产及交付，产品工艺流程具体为：  钢丸：热处理淬火－－热处理回火---－筛选钢丸－－回火－－淬火－---回火----筛选钢丸---回火----包装；  钢砂： 破碎－－热处理回火－--破碎----回火-----破碎－回火－－包装  核查其出示有生产工艺流程图、工艺纪律管理制度、设备操作规程……等工艺文件，均签署齐全。  2、抽查2022.3.“生产通知单”：3.2-3.30.  序号 名称 型号 单位 计划数量 计划日期 实际完成日期  1 钢丸 S230 T 4 3 2  2 钢丸 S280 T 8 5 5  3 钢丸 S330 T 22 9 7  ………等  ——信息齐全，编制：关宏光 审批：关宏明  另抽2022.2.“生产通知单”：2.2—2.28  2021.11.“生产通知单”：11.3-11.30.  排产产品有：多种型号的钢丸、钢砂。  ——信息齐全，编制：关宏光 审批：关宏明  ——上述生产信息均记录齐全，经技术专家确认，基本满足现场生产需求。  3、生产记录具体抽样：  出示有：“钢砂过程检验记录”，抽查其显示有：  序号 项目 技术要求 实测情况 检验合格  1 破碎 G50-G16 G50-G16 合格  2 热处理 MRC40-50 HRC45 合格  3 筛选 G40\C25\G18\G161 合格 合格  4 包装 25KG 25KG 合格  5 装吨包 2吨 2吨 合格  检验员：鲁绣红 2022.1.26.  另抽2022.3.10和2022.1.20.“钢砂过程检验记录”，内容清晰。  出示有：“钢丸过程检验记录”，抽查其显示有：  序号 项目 技术要求 实测情况 检验合格  1 热处理 MRC40-50 HRC45 合格  2 筛选 S330\S390\S460 合格 合格  3 包装 25KG 25KG 合格  4 装吨包 2吨 2吨 合格  检验员：鲁绣红 2022.2.27.  另抽2022.1.26.和2022.1.20..“钢丸过程检验记录”，内容清晰。  ——记录规范，基本满足要求。  4、过程确认：提供有热处理过程的“特殊过程评审批准书”及“特殊/关键过程确认记录”，控制参数主要是加热的温度和时间，具体如下：    5、产品标识：采用标签、记录等方式对产品状态进行标识；分合格、不合格、待检，并划定相应存放区；  原材料采用原包装，包装上注明“原材料名称”、“规格型号”、“生产日期”、“材料规格”、 “重量”等内容；  6、产品防护：分区清楚，原料、半成品、成品、合格品、不合品均分别摆放在不同区域， 其按照产品特性，分为25KG及2000KG的一二级包装，现场转运有料箱，采用人力拖车进行转运。  ——经技术专家确认，产品防护基本符合行业要求。  7、变更及控制情况：负责人说明体系运行建立以来，生产至今无更改情况发生。  8、远程现场巡查：通过现场观察，其按照人的动作习惯分有破碎、淬火、回火、筛选、包装等作业区，各区域标识基本具备，车间照明充分，地面铺设钢板硬化，通风情况良好，经技术专家确认，满足同行业通用要求。现场设备安全操作规程明确，其设备状态良好，消防设施齐全，。  问题点：建议加强车间现场产品标识管理，如不合格品、待检品、成品等产品状态标识。——以口头沟通。  现场关键工序抽样：  生产现场有“钢丸工艺卡”控制要求:回火温度650-680度及700-750度；保温15-25分钟；  钢丸回火、型号S550、生产数量2T  进炉时间 到温时间 保温时间 出炉时间 检测时间 实测结果 结果  9：15 9：40 25分钟 10：05 10：15 9：40-50 合格  10：30 10.55 25分钟 11：20 11：30 10：40-50 合格  ——经技术专家确认，现场工艺控制满足要求。  ——上述远程现场核查，控制基本满足要求。 | Y |

说明：不符合标注N