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 陪同人员：张彩霞 | | 判定 |
| 审核员：张磊 蒋文豪 审核日期：2022.6.10 | |
| 审核条款：6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.5/8.5.6/8.3 | |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 |  | 企业生产同一类型产品，后期依据客户要求尺寸进行切割，无设计研发的责任，不影响其客户满意度，Q8.3不适用 |  |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2 | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《质量目标》、《分解目标》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 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：查《质量目标统计(2022第一季度）》   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 质量目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成 | | 成品一次检验合格率≥98% | 目标值=（产品一次性合格批数/合格总数）\*100% | 生产部 | 100% |   🗹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。 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《基础设施和工作环境控制记录》、《设备管理制度》、《设备操作规程》  🞎锅炉 🞎电梯 🗹压力容器 🗹压力管道 🞎不适用 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 基础设施包括：🗹办公楼 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备 🗹动力设施  🗹试验设备 🗹辅助设施  查看对设备采购的控制 （暂无）   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 新采购的设备名称/型号 | 设备申购单号/日期 | 设备验收单号/日期 | 设备档案齐全 | | -- |  |  | ☑齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 |   查看对设备维保的控制  提供了2022年维修保养计划，每季度进行维修保养。   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | 保养人 | | 一级维保记录 | 2#塑封机 | 2022.1.17 | 季度 | 更换网带、发热管 | 吴奇辉 | | 一级维保记录 | 4#窑炉步进油缸 | 2022.2.18 | 季度 | 油缸漏油，更换密封件 | 张建强 | | 二级维保记录 |  |  |  |  |  | | 二级维保记录 |  |  |  |  |  | | 三级维保记录 |  |  |  |  |  | | 三级维保记录 |  |  |  |  |  |   查看对设备维修的控制   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 维修内容 | 维修人 | | 生产设备 | 2#喂料机 | 2022.3.19 | ☑合格 □缺少 | 更换链板销轴 | 王跃康 | | 生产设备 | 4#球磨机 | 2022.4.22 | ☑合格 □缺少 | 更换电机 | 王跃康 | | 生产设备 | 6#红外线机 | 2022.5.9 | ☑合格 □缺少 | 红外线机油管破裂漏油，更换油管 | 林振开 | | 特种设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  | | 特种设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  | | 动设备，备设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  | | 动设备，备设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  |   设备完好情况  是否发生设备故障引起停产：☑未发生 □已发生   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备故障引起停产描述 | 发生日期 | 停机时间（小时） | 是否影响产品质量 | 是否影响交付进度 | | -- |  |  |  |  |   特种设备控制  特种设备种类：🗹叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🗹压力容器 🞎压力管道 🞎不适用   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备名称 | 编号 | 《定期检测报告》编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 | | 叉车 | 厂内苏B：H5927 | YX-CD-2021-D-11956 | 2022年12月 日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 | | 压力容器 | 容17苏B23715（21） |  | 2024年2月5 日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 | | 叉车 | 车11苏B：24918（18） |  | 2022年8月17日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 | | 安全阀 | A27W-10T | YX-AF-2022-04790 | 2023年4月7日 | ☑有效 □过期 | -- | | 安全阀 | A28W-16T | YX-AF-2022-04791 | 2023年4月7日 | ☑有效 □过期 | -- | |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 文件名称 | 如：🞎《运行控制程序》、🗹手册第7.1.4条款 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程运行环境因素 |  | 控制方法 | | 社会因素 | 🗹非歧视 🗹安定 🗹非对抗 | 保障厂区安全稳定 | | 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 定期进行团建或演练 | | 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通  🗹卫生 🗹噪声等 | 保障生产车间干净卫生，提供照明、降温等劳保用品 | |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 文件名称 | 如：🗹《运行控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 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 | | 高性能轻质玻化陶瓷制品的制造 | 验证结论 | | 产品和服务的要求 | | 🗹图纸 🗹工艺流程 🗹操作规程 🗹其他 | ☑合格 □不合格 | | 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 | 原料验收标准 | ☑合格 □不合格 | | 过程产品放行标准 | 中间体检验标准 | | 成品执行标准 | JGJ/T350-2015《保温防火复合板应用技术规程》  T/CECS 480-2017《发泡陶瓷保温板应用技术规程》  Q/320281ZJ002-2021《ZJ发泡陶瓷保温装饰板外墙外保温系统材料》 | | 服务规范 | —— | | 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 | ☑合格 □不合格 | | 确定符合产品和服务要求 | | 从原料采购，评审，按销售合同进行生产，能满足要求。 | ☑合格 □不合格 | | 按照准则实施过程控制 | | 企业按照标准进行产品检验。 | ☑合格 □不合格 | | 过程已经按策划进行证据 | | 有原料验收标准、中间体检验标准 | ☑合格 □不合格 | | 产品和服务符合要求的证据 | | 提供了产品的出厂检验报告和第三方产品检验报告 | ☑合格 □不合格 | | 策划的变更的控制 | | 目前企业无策划变更 | ☑合格 □不合格 | | 识别外包过程及控制方法 | | -- |  | |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 文件名称 | 如：《生产和服务提供的控制程序》、《工艺流程图》、《图纸》、《作业指导书》、《操作规程》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 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》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、《生产计划》：见附件  配料--球磨--干燥--布料（成型-刮平）--煅烧---切割--检验--成品入库  抽查《生产操作记录》或《跟工单》等证据  工序1   |  |  | | --- | --- | | 日期 | 2022.5.27 | | 产品名称/批次 | 高性能轻质玻化陶瓷制品 | | 工序名称 | 配料--球磨--干燥--布料（成型-刮平）--煅烧---切割--检验--成品入库 | | **关键特性**要求 | 配料：抛光料、熟料、广西白泥、锂长石、方解石、碳化硅、解胶剂等（具体配方因企业保密要求，不便透露），现场查看有专人核对每种配料的重量。  球磨：球磨时间：18个小时，球磨完成后进行拌料混合，一边搅拌一边用气泵输送到烘箱中  干燥：监控温度：进口（470℃），出口（70℃），现场有监控显示箱  布料：布料厚度：5.7—5.8（实际依据客户需求进行调整）  煅烧：隧道窑烧制周期18小时，温度区间变化详见附件  切割：依据客户订单  检验：依据企业标准 | | 实测结果 | 详见图片 | | 验证结论 | ☑合格 □不合格 | | 再次抽样 | 再抽2022.6.7，5.31的生产记录与以上记录一至。 |   实测结果：   1. 配料   实际配料种类与参数不便记录   1. 球磨：球磨时间：18个小时，球磨完成后进行拌料混合，一边搅拌一边用气泵输送到烘箱中，现场查看球磨机使用记录，如图：记录开机日期和取样日期，加料人，针对的产品   281a1ab76df30fe60b1e0a4dc2f4540823133c0d0ac889f15af3e6eed9e760   1. 干燥   监控温度：进口（470℃），出口（70℃），现场有监控显示箱，对干燥后的原料进行水分检测  16e28793aecd5f467037e6b4297603be657b065eca2b50e425219478889e65   1. 布料：布料厚度：5.7—5.8cm（实际依据客户需求进行调整）详见交接班记录   80ad8c46adb1b224e4e4a3e69e40958   1. 煅烧：隧道窑烧制周期18小时，温度区间变化详见附件，生产过程有《隧道窑运行操作记录》   2130d0a9b4000ee64004f9d0f939d3a  f41ce09ec38015decba00c0bc594979  a8033a709a5bd057b50c20da8e7293902c25c05c390abc81837d1be6612829车间工作人员记录《窑务车间班组工作记录》和交接班记录  b49ffd9204890ad739d908ac9c0079aa9ff9660eb4357ff80301db7c4ebdad   1. 切割   抽2022年6月10号切割订单，检测板1800×1200×135，；等等  抽2022年1月3号一方陶瓷订单，黑建材300×300×45，130m3  详见附件   1. 检验   详见质检部Q8.6  抽取**首件检验**相关记录名称：《 》（适用时）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样时间 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | |  | -- |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   查看需要确认的过程控制：煅烧   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 确认日期 | 确认过程 | 人员确认 | 设备确认 | 原材料  确认 | 工艺  确认 | 环境  确认 | 破坏性  试验 | 确认结论 | | 2021.11.5 | 煅烧过程 | 人员有着多年从事烧结工作经验，有丰富的理论和实际操作技能 | 窑炉 | 抛光料、熟料、广西白泥、锂长石 | 现执行的程序有效，能满足质量控制要求。 | 可供生产使用，工作环境安全适宜于生产操作 | -- | ☑合格 □不合格 |   抽取**过程确认**相关记录名称：《 特殊过程确认记录 》（适用时）  采取防范人为错误的措施；  对于产品行业的运输控制：  🗹车辆卫生清洁 🞎不与有毒有害物质混匀 🞎保温车辆的温度 ℃  对于危化品行业运输：无  🞎车辆行驶许可证 🞎按照预定路线行驶 🞎泄露处理措施 🞎火灾处理措施 🞎其他  现场查看设备摆放有操作规程，各岗位人员依照操作规程进行生产，各岗位生产日志记录完善，交接班注意事项记录清楚，生产订单内容各岗位均熟悉。生产现场干净整洁，生产设备完好，少部分员工未能按要求佩戴劳保用品，生产完成的产品表示明确，仓库内成品分类摆放。 |
| 现场观察 | 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  2022年6月10号上午07：00夜班现场照明良好，装卸车辆运输正常，叉车工持证上岗，无乱丢废弃物现象，现场及时清场，生产现场设备运转正常，员工值班记录无异常。  de2ae1d52bf169ec2ac66c2dfd5f9c6b1d7537b3bf254c826b89c6ca37d768 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：《生产和服务提供的控制程序》或《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 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  追溯原因：🞎演练 🞎质量事故 🞎顾客投诉 🞎市场抽查不合格 🗹 无，产品检测合格发货，不合格产品均粉碎回炉再利用。   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品批号 | 不合格简述 | 生产记录情况 | 检验记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 | |  | -- |  |  |  |  |  |   产品留样（适用时）  抽查产品留样记录：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |
| 现场观察 | 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： |
| 防护 | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：《生产和服务提供的控制程序》《库房管理制度》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 产品防护性要求：🞎防磕碰 🗹防火 🞎易碎 🗹防倒置 🗹防雨淋 🗹防日晒 🗹码放高度  🗹温度 🗹湿度 🗹清洁 🗹卫生 🗹保存期限 🗹其他  防护方法可包括：  🗹防护性标识 🗹处置 🗹污染控制 🗹包装 🗹储存 🗹传输或运输 🗹保护 |
| 现场观察 | 原材料库房管理：抽查原材料名称： 抛光料、熟料  🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🞎账物卡相符 🗹防护措施  半成品库房管理：抽查半成品名称： 无  🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🞎账物卡相符 🞎防护措施  成品库房管理：抽查成品名称： 复合板、建材板  🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🗹储存时间 月（有保存期时）  🗹账物卡相符 🗹防护措施 |
| 交付后的活动 | Q8.5.5 | 文件名称 | 如：《生产和服务提供的控制程序》  《售后服务规范》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 交付后服务的内容：🞎技术咨询/培训 🞎安装 🞎调试 🞎维修 🞎三包（包退、包换、包修）  🞎回收 🞎最终报废处置 🗹其他  抽取交付后的活动控制相关记录名称：《 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 客户名称 | 服务地点 | 售后服务内容 | 服务始末时间 | 顾客确认意见 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《变更控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的原因：  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：《 -- 》 近一年无重大变更   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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