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：技质部 主管领导：曹龙军 陪同人员：施浩 | 判定 |
| 审核员：王献华 黄锐 审核时间：2022年6月30日13:00-16:30 |
| 审核内容：**部门职能与权限；总目标在部门层次的分解落实情况； 监视和测量资源管理；质检过程的策划与运行控制；生产工艺变更管理；产品的放行；不合格的处置及其纠正措施；质量数据分析和评价**涉及条款：**Q：5.3、6.2、7.1.5、8.1、8.3（删减确认）、8.5.6、8.6、8.7/10.2、9.1.3** |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q5.3  | 组织在手册中确定了技质部的部门职能如下：1.贯彻实施公司管理方针和管理目标，结合部门实际，分解、落实部门目标；2.负责监视测量资源的管理；3.负责实施质检过程的策划和实施控制，及时处理生产过程的技术问题；4.负责产品和服务提供前进行必要的评审，以确保持续地符合要求；5.负责生产工艺的编制和监督实施，模具的设计、制造的验证，解决生产过程中发生的问题；6.负责本公司的进货检验、过程半成品检验和成品出货检验；7.负责不合格品的识别、标识、隔离、评审，并提出处置意见；8.负责产品质量问题的处理，配合供销部对顾客质量投诉的处理；9.负责制订纠正措施，并跟踪检查纠正措施的实施情况；10.收集各种信息，进行数据统计与分析，提出改进建议。与技质部负责人曹龙军沟通，对其该部门的职责和权限基本清楚，符合要求。 | Y |
| 目标 | Q6.2 | 组织对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定了目标。技质部涉及的目标分解落实情况如下：目标可测量，与方针一致。抽查2022年5月份截止的目标分解落实考核结果表明：技质部的目标有按要求完成。 | Y |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 组织涉及的主要检测仪器包括电子秤、游标卡尺、深度尺、温差试验箱等。查监视测量设备台账，内容包括名称、型号、厂家、使用部门、检定周期等，基本满足控制要求。抽查：报告编号为ZD202206150312的电子秤校准证书：校准日期：2022.6.15；报告编号为ZD202206150313的游标卡尺校准证书：校准日期：2022.6.15；报告编号为ZD202206150314的深度尺校准证书：校准日期：2022.6.15；报告编号为ZD202206150315的温差试验箱校准证书：校准日期：2022.6.15。现场发现，组织监视和测量器具保存完好，询问检验员当发现检测设备偏离校准状态或失效时如何处理，检验员陈云霞基本能够回答相应处置方法，符合控制要求。 | Y |
| 运行的策划与控制 | Q8.1 | 技质部主要按照客户和相关标准的产品要求，做好相关检验过程的策划。主要工艺如下：破碎→配料→加热熔化→成型→退火→检验→清洗烘干→喷漆→烘干→印字→晾干→终检包装除采购、销售、生产过程控制等程序文件外，组织根据顾客和相关标准要求，结合生产工艺各过程策划了检验标准《玻璃瓶检验标准》，覆盖半成品光瓶和成品等，基本满足过程要求。检验检测过程准则及其控制记录见技质部Q8.6；检验设施及人力资源提供见Q7.1.5和行政部Q7.1.2。 | Y |
| 产品和服务的设计和开发及其工艺变更 | Q8.3/8.5.6 | 查管理手册对设计开发的删减作了说明，说明内容与实际吻合，理由充分。组织产品的设计图纸均由顾客提供，按照顾客的要求进行生产和检验，不涉及生产工艺变更。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 组织的产品检验标准依据包括GB 2828.1-2012 逐批检验计数抽样程序及抽样表、GB 4545-2007玻璃瓶罐内应力检验方法、GB 4547-2007玻璃容器抗热震性及热振耐久性试验方法、GB/T9286-2008色漆和清漆、漆膜的划格试验、GB/T1733-1993漆膜耐水性测定方法、GB/T6739-2006漆膜硬度铅笔测定法等。另企业制定的检验准则这文件包括：《玻璃瓶检验标准》等。组织原料进厂均须供应商提供相应的产品合格证明包括检测报告等。抽查石英砂检测报告：报告编号H2021010681；检测日期：2021.1.9；检测结果：见报告参数值；检测单位：佛山市优博陶瓷分析测试有限公司。原材料检验控制基本有效。 提供生产过程抽样检验记录：1.提供2022.6.29日光瓶生产过程抽检报表1：生产班组：3#、4#；抽检数量：每批次各50个；抽检内容包括：外观、内外口径、瓶重、容量、瓶头高度、抗冲击力、瓶总高度、瓶盖配合、内塞肩套配合、应力等；检测结果：致命缺陷：0；重缺陷：13061#2个；10102#3个；11676#3个；轻缺陷：13061#3个；10102#2个；11676#6个。2.提供2022.6.29日光瓶生产过程抽检报表2：生产班组：1#、2#；抽检数量：每批次各50个；抽检内容包括：外观、内外口径、瓶重、容量、瓶头高度、抗冲击力、瓶总高度、瓶盖配合、内塞肩套配合、应力等；检测结果：致命缺陷：0；重缺陷：13061#5个；10102#5个；11676#2个；轻缺陷：13061#2个；10102#3个；11676#4个。过程控制基本有效。提供成品检验记录：1.抽查《绿豆绅士爽肤乳容器检测报告》：生产批次：202106；订单数量：5000；检验数量：280；检验项目：1）外观；2）容量测试；2）附着力测试；3）密封性测试；4）瓶盖测试；检测结论：不良率0.7%；抽检员：曹红娟；检验日期2021.6.1。1.抽查《珂芮姿绅士爽肤精华乳容器检测报告》：生产批次：202104；订单数量：5000；检验数量：280；检验项目：1）外观；2）容量测试；2）附着力测试；3）密封性测试；4）瓶盖测试；检测结论：不良率0.7%；抽检员：曹红娟；检验日期2021.4.26。成品检验基本有效。 提供了2020.11.12的编号为H2021010681玻璃瓶成分检测报告；检测日期：2022.11.12；检测结果：见报告参数值；检测单位：佛山市优博陶瓷分析测试有限公司。 | Y |
| 不符合/事件及其纠正和纠正措施 | Q8.7/10.2 | 组织编制了《不合格输出控制程序》、《改进控制程序》、，对不合格的原因分析、纠正措施的确定、验证等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。从技质部和生产现场了解到，组织生产过程中发现不合格品立即处置，专区存放，重新处理后复检，合格后方进入下道工序或包装入库，如若不合格则可重新回炉。结合Q9.1.3的分析和评价结果，技质部定期进行批次质量问题原因分析，一般会在刚开始生产时，做好首检和抽检工作，防止出现批量不合格，对出现不合格的一般也可以通过后续加工处理，实在不符合要求的，根据具体情况返回炉重铸。提供不符合纠正记录，抽查内容如下：顾客：苏州晶逸包装有限公司；送检日期：2022.2.25；产品编码：SM015MP392B；产品名称：15ml透明瓶；送检数量：17600；异常描述：瓶内异物3.6%、颈裂0.9%、气泡1.8%、瓶身油墨污染6.36%、印刷断线/模糊10.9%；判定结果：不合格；处理结果：让步接收。体系运行以来组织按照标准的要求，通过制定运行控制程序、操作规程，加强培训，结合内审和管理评审等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了明显提高，未发生重大质量事故以及投诉处罚。 | Y |
| 分析与评价 | Q9.1.3 | 组织数据包括：目标落实情况，产品合格情况、顾客满意情况、供方绩效等。查自组织管理体系运行以来，已经搜集的信息和数据：管理目标考核、顾客满意度调查、供方的绩效等的简单分析和评价。组织通过对管理目标的实现分析评价绩效改进需求；通过对顾客满意情况的分析评价为产品和服务的要求满足情况；通过外部供方的绩效分析评价合格供方；通过内审结果和管理评审分析评价组织管理体系的适宜性、充分性和有效性。具体分析、评价情况见各相关过程的审核记录。 | Y |

说明：符合标注Y，不符合标注N