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：生产技术部 主管领导：孙金鹏 （远程微信沟通） | **判定** |
| 审核员：温红玲 审核时间：2022年6月14日 |
| 审核条款：5.3岗位/职责/权限；6.2质量目标及其实现的策划；8.1运行的策划和控制；8.3产品和服务的设计和开发；8.5.6更改控制 |
| 岗位/职责/权限 | Q5.3 | 与部门负责人孙金鹏沟通，本部门主要负责以下工作：在总经理领导下，履行以下职责：1、负责组织制定或修改本公司技术管理标准，并监督有关部门贯彻执行。2、负责处理生产中出现的技术问题做好技术服务工作并密切与生产、质检、采供、车间等部门的联系，加强与各部门的协作配合；3、负责组织制定公司技术管理制度和技术工艺标准，组织编制工艺文件；4、负责公司产品设计工作的计划实施，及时上报公司领导及相关部门；5、负责及时指导、处理、协调和解决生产过程中出现的技术问题，保证生产正常进行，确保公司的生产计划按时完成；6、负责做好技术图纸、资料的归档管理工作，抓好技术管理队伍建设工作；7、做好技术文件发放的记录和保密工作，不得随意泄露；8、负责公司ISO/TS16949或IATF16949质量管理体系与技术相关体系的建立、实施和完善；9、组织实施公司产品技术和质量的持续改进工作；10、完成公司交代的其他任务。职责明确，负责人熟悉本部门职责。 | 符合 |
| 目标管理 | Q6.2 | 部门质量目标 测量方法 考核频次 完成情况（2021.1-2022.5）生产指令下达准确率100% 生产指令下达准确数/生产指令下达总数量\*100% 每月考核一次 100%查《目标指标分解考核表》，已完成，编制刘培丰，批准徐政，时间2022.5.30。 | 符合 |
| 运行策划和控制 | Q8.1  | 组织对金属机械零件的铸造和机加工进行了策划。产品执行：GB/T1348-2009《球墨铸铁件》、GB/T718-2005《铸造用球铁》、GB/T2272-2009《硅铁》、GB/T3795-2006《锰铁》、GB4223-2004废钢铁、GB/T3420-2008灰铁铸铁管件；GB/T1804-2014 一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差、GBT11351-1989 铸件重量公差、GBT9441-2009 球墨铸铁金相；等标准及顾客要求等，并作为产品的质量目标和要求。制定了金属机械零件的铸造和机加工流程图清晰地描述了产品生产服务的过程。产品实现流程：金属机械零件的铸造生产流程：造型——制芯——合箱——熔炼——★浇注——保温——开箱——掏砂——打磨——检验——★喷漆——入库 机加工生产流程： 铸造完成——下发工作计划——按图纸机加工（镗、铣、钻、磨）——检验——出厂明确了质量目标和相关的产品特性要求，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。需确认过程：浇注和喷漆；相关控制参数：浇注温度和浇注速度；漆膜厚度、环境温度，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对过程进行了过程确认。经识别，无外包过程。组织确定了操作规程汇编：（制芯、造型、合箱、刷涂、流涂、熔炼消失模、清理等）熔炼作业安全指导书、中频电炉熔炼作业指导书、铸件油漆工艺规程等，工艺参数齐全完整，操作性较强，能够指导实际操作；浇注安全操作规程、行车安全操作规程、落砂系统操作规程、树脂砂生产线操作规程、再生系统操作规程、抛丸机安全操作规程、中频炉安全操作规程、GMC2560数控龙门镗床安全操作规程、机床安全操作规程等；铸造工艺设计标准作业指导书、车间工艺流程图等；安全操作规程等；检验规程汇编：原材料入厂检测标准、铸件检验规程、中间检查作业指导书等，描述了产品实现的方法和接收准则；管理制度汇编：考勤管理制度、生产管理制度和岗位职责等文件；公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、工厂车间、物料等。为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如《入库单》、《设备保养记录》、《成品检验记录》等。与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产技术部根据实际情况组织技术人员、经营部、品质部负责人员商议生产更改事项，将结果及时通报相关部门。目前暂无更改情况。组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 与负责人沟通确认，生产技术部负责产品的设计和开发，负责生产指令下达。公司现有技术员3人，分别是闫立新、肖小永、李宁，查其均持有本科学历证书，查其过往经历，均在铸造行业从事设计和开发的工作，其能力满足公司设计和开发的需要。该公司成立于2017年12月27日，专业从事金属机械零件的铸造，均依据客户要求和GB/T1348-2009《球墨铸铁件》、GB/T718-2005《铸造用球铁》、GB/T2272-2009《硅铁》、GB/T3795-2006《锰铁》、GB4223-2004废钢铁、GB/T3420-2008灰铁铸铁管件；GB/T1804-2014 一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差、GBT11351-1989 铸件重量公差、GBT9441-2009 球墨铸铁金相检验等制定检验规范进行检验，制定有《过程设计作业指导书》，近几年内，公司没有新产品研发活动，常规产品的服务工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料均为长期成熟供方，不对工艺、图纸、材料进行更改，公司产品的生产按客户的图纸和技术要求（具体要求，包括型号规格等）、国家行业相关标准进行生产，各产品各工艺稳定成熟，生产过程中无产品的设计开发，不承担设计开发责任，删减8.3 条款后不影响企业提供满足顾客和法律法规要求的产品的能力和责任，基本合理充分，各产品加工工艺为行业内通用，比较透明。 | 符合 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 生产技术部负责人介绍，当内外外部环境，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，填写“更改通知单”，说明变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点等。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