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：苏载波 陪同人员：谌摇摇 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 廖子健 审核时间：2022年06月15日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、8.5生产和服务提供、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q:5.3 | 生产部现有22人，主管1人，技术人员3人，作业人员18人；  主要负责：基础设施管理控制，现场工作环境管理，监测装置管理、生产和服务提供控制，确保生产计划按期完成；质检和不合格品控制。 | Y |
| 目标及实现的策划 | Q:6.2 | 查见“公司目标实施措施表”，显示对目标进行了分解；见生产部的目标：  产品一次检验合格率≥95%  生产设备设施完好率97%以上  查见“质量目标分解考核表”，2022年1--3月，考核目标均已全部完成。 | Y |
| 基础设施 监视测量 | Q:7.1.3  7.1.5 | 编制有“设备控制程序”，有效文件；  查见设备台账，登记有主要设备：全自动清花线、梳棉机、并条机、气流纺、叉车等；  提供2022 年度设备检修计划，对各设备安排了计划检维修的内容和时间。  抽见全自动清花线、梳棉机、并条机、气流纺等设备定期保养表，显示对车间设备进行了日常保养，记录了维修保养项目、维修保养情况摘要、负责人等；  查见“日常维护记录表”，记录对各种设施设备进行点检的情况，抽见：全自动清花线、梳棉机、并条机、气流纺日常保养记录，均正常；  特种设备管理，查见定期检验报告及使用登记证。  场内专用机动车辆定期检验报告—赣A厂21090746082，检验结论合格，2022.1.20，江西省特种设备检验检测研究院出具，下次检验日期2022.9；  查“校准证书”，  电子台秤—介绍说已送检，报告未出，建议下次年检提前准备，交流。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q：8.1 | 公司生产的产品是纺织品（棉纱）的加工，对运行进行了策划：  策划了工艺流程：  清花---梳棉---精梳---并条---粗纱---细纱---槽筒  关键过程为：粗纱、细纱；  本公司无需要确认的过程。  策划了控制文件：棉纱生产工艺流程-明确了每道工序的任务和使用的设备，以及设备的工作机理；  接收准则：  棉本色纱线GB/T 398-2018；精梳涤棉混纺本色纱线GB/T 5324-2009；棉及化纤纯纺、混纺本色纱线检验规则FZ/T 10007-2018等；  策划和配置了生产设备：全自动清花线、梳棉机、并条机、气流纺、叉车等；  监测设备：电子台秤。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  策划了与公司生产和服务相关记录，主要有：生产计划单、检验单、不合格品报告等，用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。  策划的输出适合于组织的运行。  经识别，无外包过程。 | Y |
| 生产和服务提供  运行环境 | Q:8.5  7.1.4 | 过程控制：  公司按照策划的生产工艺规程等文件对产品的制造过程实施过程控制；  公司按照策划的质量标准等检验文件对检验过程实施了过程控制。  工艺流程：  清花---梳棉---精梳---并条---粗纱---细纱---槽筒  关键过程为：粗纱、细纱；  **生产过程控制：**  介绍说，每天根据订单需求或库存情况，安排生产计划，车间根据计划备料生产。  查见“生产计划单”，记录客户名称、生产时间、工期、规格型号、数量等；抽见：  2022.3.2——白纱线，25T，3天完成；  2022.4.16——黄纱，60T，7天完成；  抽见生产过程记录：  产品过程检验——记录了清棉、梳棉、并条、粗纱、成品等每道工序的名称、工艺技术要求，操作人员签名，自检的结果；抽见：  2022.1.17，棉纱，10T；2022.6.14，棉纱7T；  生产现场查见：  审核当日正在生产的是白纱线，规格OE16S，数量120T，计划完成时间15天；  清花工序：利用自动抓包机、棉箱除杂机、毫猪式开棉机、单程清棉机等，将紧压的原棉松解成较小的棉块或棉束，清除原棉中的大部分杂质、疵点及不宜纺纱的短纤维，将不同成分的原棉进行充分而均匀地混和，制成一定重量、长度、厚薄均匀、外形良好的棉卷。  梳棉工序：利用刺辊的齿尖对棉层起打击、松解作用，进行握持分梳，清除棉卷中杂质和短绒，并初步拉直纤维。齿尖将纤维带走，并转移给锡林。将经过刺辊松解的纤维进行自由分流，使之成为单纤维状态，具有均匀混合作用。除去纤维中残留的细小杂质和短绒。制成质量较好的纤维层，转移给道夫。剥取锡林上的纤维，凝聚成较好的棉网。通过压辊及圈条装置，制成均匀的棉条。  并条工序：用6-8根棉条进行并合，改善棉条长片段不匀。把棉条拉长抽细到规定重量，并进一步提高纤维的伸直平行程度。利用并合与牵扯伸，使纤维进一步均匀混合，不同唛头、不同工艺处理的棉条，以及棉与化纤混纺等均可采用棉条混纺方式，在并条机上进行混和。做成圈条成型良好的熟条，有规则地盘放在棉条桶内，供后工序使用。  粗纱工序：将熟条均匀地拉长抽细，并使纤维进一步伸直平行。加捻，将牵伸后的须条加以适当的捻回，使纱条具有一定的强力，以利粗纱卷绕和细纱机上的退绕。  细纱（捻线）工序：用两根或多根单纱，经过并合，加拈制成强力高、结构良好的股线。将加捻后的股线卷绕在筒管上。  成包工序：将绞纱（线）、筒子纱（线）按规定重量、团数包数、只数等打成一定体积的小包、中包、大包、筒子包，便于储藏搬运。  现场观察，设备运转正常，没有明显的油污和滴漏，设备上少量棉絮；生产过程中因为利用了气流输送，作业均在管道内进行，空气中棉絮不是很明显，作业区有少量噪声；  车间自然通风，灯具照明，光照充分、通风良好，利用转运桶转运面条，物料摆放比较整齐；通道宽度符合要求。  棉包原厂包装，成品纱锭利用编织袋包装后码放在成品库，堆码整齐，标识较清楚。  产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。  生产过程控制有效。 | Y |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 对生产服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定的符合要求。  组织保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改人员以及根据评审所采取的必要措施。  经询问，目前无生产的变更。 | Y |
| 放行 | Q:8.6 | 根据策划的安排，实施了验证产品和服务满足要求的活动-原材料检验、过程检验和成品检验：  **原材料检验：**  进货检验单——2022.2.23，新疆棉，白色，抽样数200g，数量、外观与采购要求一致；判定合格；检验员签名；  进货检验单——2022.3.16，新疆棉，白色，抽样数200g，数量、外观与采购要求一致；判定合格；检验员签名；  介绍说，对于检验不合格的原材料采取直接退货的方式处理，未保留记录，交流。  **过程检验：**  查见“**产品过程检验**”，记录每批次的各道工序自检的结果，抽见：  2022.1.17，棉纱，10T；2022.6.14，棉纱7T；均符合要求；  **出厂检验**  查见“产品质量检验报告单”，抽见：  样品编号：21S——断裂强度150，断裂强度120，纤度33g，捻度120T/10CM；  样品编号：10S——断裂强度1060，断裂强度670，纤度43g，捻度610T/10CM；  样品编号：12S——断裂强度1080，断裂强度760，纤度58g，捻度490T/10CM；  **提供型式检验检测报告：**  纯棉OE20支纱线——2020.9.2，委托检验，江西省羽绒制品质量监督检验中心出具；已失效；介绍说今年的样品已送检，检验报告尚未出具，建议下次在有效期到期前一个月进行复检，交流。 | Y |
| 不合格品控制 | Q:8.7 | 公司策划了《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》；有效文件；  提供不合格品报告，2022.5.2，成品9支，纱线断裂，返工；责任人签名；  公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，采购进货检验中发现的不合格品，退回供应商，目前，供应商产品质量比较稳定，达到公司的质量要求，未出现采购不合格的情况。 | Y |

说明：不符合标注N