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：质检部 主管领导：陈杰 陪同人员：蒋煜惠 | 判定 |
| 审核员：张亮 王琳（实习 远程 微信） 审核时间：2022年6月22日8：30-10：30 |
| 审核条款：组织的岗位职责权限、目标及实现的策划、监视测量资源、产品和服务的放行、不合格输出的控制 环境因素 不合格和纠正措施Q:5.3/6.2/7.1.5/8.6/8.7/10.2 |
| 组织的岗位职责权限 | QE：5.3 | 部门负责人：陈杰 据其介绍：1）原材料的质量控制：对进货的进行质量检验和验收； 2）中间过程产品的质量控制：按照标准工艺文件及检验规程，对各个工序的在产品质量进行检验；3）成品的质量控制：按照标准工艺和检验规程，对成品质量进行验收；对不合格品进行控制，禁止转入库房； 4）不合格品的处置：对于普通的一般不合格，责令生产者即可整改；对于严重的不合格，分析出现原因，制定整改措施； 5）质量数据的统计、分析，对各种质量数据进行统计，保证数据的真实性、准确性、及时性； 6)质量体系维护的相关工作：按照体系要求，制定质量管理的各项规章制度；形成各项质量记录，做到记录的全面、准确、正确、及时；配合行政部进行体系的内审工作。7)量具、仪器、检测设备等管理和定期校验：建立量具、检测设备和仪器台账。 陈经理回答清晰流畅，与手册要求基本一致，符合要求。 | Y |
| 目标及实现的策划 | QE：6.2 | 部门管理目标： 实际完成情况计量器具周检完成率100% 100%检验正确率100% 100%查见目标完成考核表，目标全部完成。查见管理制度，措施基本有效，符合要求。 | Y |
| 监视与测量资源 | Q:7.1.5 | 执行公司《监视测量装置控制程序》。提供了《监视和测量设备台帐》，编号：JL-7.1.5-02。记录了设备编号、设备名称、规格型号、放置地点、较准周期、校准机构等主要有：钢尺、数显卡尺。**查仪器设备定期校验情况：**1.抽查钢尺校准报告证书编号SZZB(S)2022060251型号 2m出厂编号 / 制造单位：上海三圈牌校准结果 合格校准日期2022-06-08校准单位 嘉兴市善正计量技术有限公司2.抽查 数显卡尺证书编号SZZB(S)2022060250型号(0-150)mm器具编号 K15L215125 校准结果 合格校准日期2022-6-8校准单位 嘉兴市善正计量技术有限公司**查仪器设备维护保养情况**提供了《仪器设备维护保养记录》.记录设备维护要求内容、保养结果、保养人等内容保养频率：周保或月保抽查了保养2022年6月 油压冲床、冲床及丝攻机的保养记录，基本符合保养要求。**查仪器设备标识**查见仪器设备均贴有校准后的绿色标签，标明校准日期、下次校准日期等信息。现场查看各种仪器设备完好。**查以往监视测量设备失效**，对检测的数据管理，经沟通 无。**查见检验人员：陈杰**；经询问，对检验设备、技术要求比较熟悉，回答流畅，满足检验要求。结论：仪器设备配备数量、型号、精度、并定期校准。满足要求。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q:8.6 | 经查编制了《采购产品检验规程》、《成品检验标准》规定了原材料及成品的具体检验方式。检验主要依据：顾客的图纸；GB/T 13914-2013标准 冲压件尺寸公差；GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差；GB/T 15055-2021标准冲压件未注公差尺寸极限偏差等原材料/采购产品：短板毛坯/法兰/中板1）原材料检验查：《采购产品检验记录》—抽查：2022年6月5日 采购产品：法兰 进货数量：35t 检验数量：20片 管理员检验项目：数量、标识、包装、质保书或检验报告等 检验状况记录：外观（无毛刺，无凹） ；厚度要求（15.8-16.2）mm 实际检测（15.9 16.0 16.0 16.1）检验结果： 合格。 检验员：陈玉龙 管理员：张建萍—抽查：2022年6月2日 采购产品：短板毛坯 进货数量：80t 检验数量：10片管理员检验项目：数量、标识、包装、质保书或检验报告等检验状况记录：外观（无毛刺，无凹） ；厚度要求（18.0）mm 实际检测（17.7 17.8 17.7 17.7 17.7）检验结果： 合格。 检验员：陈玉龙 管理员：张建萍—抽查：2022年5月28日 采购产品：中板 进货数量：40t 检验数量：2张理员检验项目：数量、标识、包装、质保书或检验报告等检验状况记录：外观（无毛刺，无凹） ；厚度要求（20.0）mm 实际检测（19.7 19.8 19.7）检验结果： 合格。 检验员：陈玉龙 管理员：张建萍另抽查上述产品其他日期的检验记录3份，检验结论：合格 符合要求。2）查半成品（工序）的检验情况提供半成品检验报告单多份提供日期2022-03月至2022-05月端板生产半成品检验记录表，内容包括产品名称、产量、抽样数、成品不良数等。抽查5月10日端板生产记录，规格400\*200\*20mm，产量500片，抽样5片，全部合格。检验人：陈玉龙。抽查5月26日端板生产记录，规格500\*100\*20mm，产量200片，抽样20片，2片不合格。检验人：陈玉龙抽查4月18日端板生产记录，规格400\*400\*22mm，产量800片，抽样8片，全部合格。检验人：陈玉龙3）抽查成品检验记录检验依据企业标准顾客技术要求和国家标准等，提供出货检验报告客户：宁波广天产品名称：端板 规格：500\*310\*18A 出货数量：500片 报检数量：5片 质量要求：17.7-17.8 ：检验项目：尺寸/毛刺等。毛刺： 无检测数据：17.8 17.7 17.7 17.8 17.7 检验结果：合格 检验员：陈杰 ；管理员：张建萍 检验日期：2022.6.10客户：宁波中淳产品名称：端板 规格：500\*310\*18A 出货数量：800片 报检数量：5片 质量要求：17.7-17.8 ：检验项目：尺寸/毛刺等。毛刺： 无检测数据：17.7 17.7 17.8 17.7 17.8 检验结果：合格 检验员：陈杰 ；管理员：张建萍 检验日期：2022.5.30客户：中泰来产品名称：端板 规格：400\*250\*20 出货数量：2200片 报检数量：5片 质量要求：19.7-19.8 ：检验项目：尺寸/毛刺等。毛刺：无检测数据：19.8 19.7 19.7 19.7 19.8 检验结果：合格 检验员：陈杰 ；管理员：张建萍 检验日期：2022.6.20查见成品出货质量保证书： 4）查外部检测记录经沟通，出厂产品根据顾客要求做出厂检测，由企业自检，无需第三方检测。暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。企业对产品的放行基本符合要求。 | Y |
| 不合格输出的控制 | Q:8.7 | 编制了《产品监视与测量及不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。提供《不合格品处置单》2份抽查2022年5月26日过程检验不合格品端板（500\*100\*20mm）处置记录：不合格品描述： 抽检过程中，抽检2片不合格；不合格原因：操作工误差，孔径位置不准确；不合格项改正措施：经过质检部及生技部查看孔径偏位，2片均不能整改，报废处理。不合格项整改结果：报废；确认人：陈杰/陈军华日期：2022年5月26日抽查2022年6月21日端板（395\*395\*22mm）的不合格品处置记录。抽查2022年4月29日端板（450\*220\*18mm）的不合格品处置记录。提供不合格品处置培训记录：。组织对不合格处理措施基本有效，符合要求。 | Y |
| 不合格和纠正措施 | QMS:10.2 | 公司编制有《产品监视与测量控制程序》、《纠正与预防措施管理程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制。抽查内审《不符合报告》，针对内审中发现的不合格事实，责任部门进行了原因分析，制定了纠正措施并实施，经验证整改有效。抽查上次管理评审提出的改进措施已完成。体系运行的其他方面经过日常工作检查和数据分析，暂未发现应采取纠正和预防措施的机会。日后应进一步加大日常工作检查力度，及时发现不符合及潜在不符合并及时采取相应措施，持续改进体系的有效性。 | Y |

说明：不符合标注N