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：张琳 陪同人员：刘传棋 | 判定 |
| 审核员： 文波 审核时间：2019.12.29 |
| 审核条款：QMS: 5.3组织的岗位、职责和权限，6.2质量目标、7.1.5监视和测量资源、8.7不合格输出的控制， |
| 限职责权 | Q5.3 | 询问质检部负责人张琳，能明确本人在质量管理体系及职业健康安全方面的职责。  质检部在职业健康安全主要负责：  a、负责控制公司的监视和测量设备；  b、负责对原材料、成品的检验，并对不合格品进行控制； |  |
| 目标 | Q6.2 | 部门目标： 考核情况（2019.11.9）  产品出厂合格率100%， 100%；  经查已完成。 |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司提供《监视和测量设备登记表》，主要有游标卡尺、钢卷尺、测厚仪、万用表、温度测试仪等监视和测量设备，检定/校准周期为1年。  抽校准/检定证书：  编号：19AA112820001 器具名称：游标卡尺  型号：0-150mm 校准日期：2019年12月3日，  编号：19AA112820002 器具名称：钢卷尺  型号：3m 校准日期：2019年12月3日，  编号：19AA112820003 器具名称：数显测厚仪  型号：0-11mm 校准日期：2019年12月3日，  查万用表、温度测试仪的校准证书，已过期失效，不符合要求，开具了不符合报告。  公司监视测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。  现场查看监视测量设备使用、调整、搬运和储存均符合要求，查看游标卡尺、万用表；无损坏，外观完好。  目前无计算机软件作为监视测量设备。  目前公司无封存和报废监视测量设备。 | N |
| 不合格品控制 | Q8.7 | 公司在《不合格品控制程序》中，对不合格品的处置方式、处置的职责和权限、不合格的评审方式、让步接受的办法及责任部门等均作了规定，采购产品不合格品处置：一般作退货或调换处理，目前无。生产过程不合格品处置：一般返工处理。  抽不合格品评审处置记录，  不符合描述：2019年9月27日生产冷冻柜在焊接工序当中，有一块侧板的焊接有2mm的缝隙现象；  原因分析：因操作工工作失误造成有一块侧板的焊接有2mm的缝隙；  纠正：将侧板重新焊接；  重新焊接后，达到工序要求。检验人：刘传棋。  交付后未发生不合格的情况，企业不合格品控制基本有效。 |  |
|  |  |  |  |