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：苑海荣 陪同人员：徐曼曼 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2022.10.7 |
| 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、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产服务提供的更改控制， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 现场审核了解到部门主要负责：基础设施管理、生产服务提供过程的控制、产品标识和防护，本部门目标制定与实施等。 | Y |
| 目标  | Q:6.2 | 查生产部部门目标： 1. 生产任务完成率100%，2.成品一次检验合格率≥96%，考核情况：2022.7.1日经查已完成。考核人：周士兴。  | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 《基础设施和过程运行环境控制程序》中，规定了设备的使用、维护、保养等要求。企业的主要设备工具有：拉挤成型流水线（含上料架、牵引机、树脂浴、拉挤固化成型设备、复卷机）、拖车、空压机（含储气罐）等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。查:设施及设备的维护，查到了设备保养计划，明确了设备的保养周期及保养项目。提供有：设备维修记录表。查2022.8.10日拉挤成型机维修记录表，姚桂香进行了擦洗，打开箱盖，检查电机、轴承，更换齿轮油，轴承打黄油，维修保养后运转正常。查2022.5.17日牵引机维修记录表，姚桂香进行了擦洗，打开箱盖，检查电机、轴承，更换齿轮油，轴承打黄油，维修保养后运转正常。公司为质量管理体系的运行建设了厂房、仓库和办公室，面积适宜，配置了电脑、wifi、打印机、传真机、电话、车辆等办公设施。查公司特种设备，新购空压机储气罐，提供了安全阀检验合格报告和压力表校准证书，在有效期内。公司基础设施管理符合规定要求。 | Y |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司办公、销售、生产过程对环境要求一般，无特殊要求，各办公区域环境卫生由各部门负责。现场巡视：车间面积不大，布局比较紧凑，办公环境光照、温度适宜，通风良好，电路布线合理、电气插座完整，未见破损，设备和产品摆放整齐、有序，未见随意乱放私人物品的情况，未见用电不当等安全隐患及不良影响现象。企业确定并提供了产品要求所需的工作环境，工作环境适宜，现有工作环境能满足提供合格的产品以及销售、生产服务的需要。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 目前企业提供的产品和服务：光缆加强芯的生产和销售。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。一、确定产品和服务的要求，1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。2、执行的产品标准：《YD/T 1181.1-2015光缆用非金属加强件的特性 第1部分:玻璃纤维增强塑料杆》和客户技术要求进行生产；3、质量目标和要求：成品一次检验合格率≥96；顾客满意率≥90%。二、过程及产品接收准则，1、工艺流程：产品制造流程：原材料验收→分纱→树脂浴→拉挤固化成型→复卷→检验→包装入库；2、接收准则：原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范等。三、确定资源需求，配备了：拉挤成型流水线、拖车、空压机，监视和测量设备有千分尺、测温仪、电子万能拉力试验机等生产、检测设备。四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件和记录。五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，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。运输过程外包，按照采购控制要求进行管理。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 公司生产的产品都是参照相关行业标准生产，目前产品已定型，工艺成熟，不需要再重新设计开发，近期也无变更需求，删减适宜。 | Y |
| 生产服务提供的控制 | Q：8.5.1 | 公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。一、现场查看受控条件：1) 组织目前从事的仍然是光缆加强芯的生产和销售。生产的工艺流程是：原材料验收→分纱→树脂浴→拉挤固化成型→复卷→检验→包装入库；通常依据客户的订单来确定需要生产光缆加强芯的数量、规格、型号、交货期等制作相应的生产计划表，从而控制生产和销售的有序进行。提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。员工的现场操作依据作业指导书，生产现场的生产流程图、拉挤固化成型工艺规程、设备操作规程、检验标准等。2）提供和配置了千分尺、测温仪、电子万能拉力试验机等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。3）检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。4）提供和配备了拉挤成型流水线、拖车、空压机等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，基础设施和环境能够满足生产需求。5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求。6）公司确定拉挤固化成型过程不能由后续监视和测量加以验证，对拉挤固化成型过程进行了确认，提供了《特殊过程确认表》，2022.6.5日周士兴、姚桂香、苑淑玲、杨福云等对拉挤固化成型过程的操作人员、设备、操作指导书、操作记录等进行了确认，结果符合。7）提供了设备安全操作规程、作业指导书、图纸、专用模具等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，通过岗前培训和日常班前会强调提高员工操作技能，防止人为错误。8)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质检部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由供销部开具出库单，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。现场观察：公司产品是属于连续性生产，采取的是拉挤固化成型生产线，有6条生产线正在作业，可以生产不同规格的光缆加强芯。生产过程：首先由班长设定好拉挤机固化成型三个温区的温度，配好树脂，然后分股接好玻璃纤维纱，引入拉挤牵引机。等三个温区的温度都测定合格后，将纤维纱通过树脂浴后进入拉挤机的加热温区，加热区有可更换的模具，通过模具的孔径限定拉挤通过的产品的直径。拉挤后的产品经过自然晾干（行程8米），进入复卷机。复卷后产品经检验合格入库，每卷一般控制在25km。查3号机拉挤生产线，王喜云、姚海兰等正在生产Φ1.2mm光缆加强芯，加热温度设定：前区85-95℃，实测89℃；中区155-165℃，实测161℃；后区180-190℃，实测187℃；速度设定每分钟约4米，树脂配料比例（保密），树脂在4小时内必须用完，查看配料记录，均符合要求。通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | Y |
| 标识和可追溯性、产品防护 | Q8.5.2、8.5.4 | 质量手册中规定了产品的标识与追溯方法以及产品的具体防护要求，基本符合标准要求。现场查看公司的生产车间、仓库的产品标识清晰。待检品、合格品、不合格品分区存放，但是树脂配料区原料摆放较乱，现场提出批评指正。玻璃纤维纱、无碱直接纱、树脂等原材料，半成品、成品根据固有特性进行标识，可以根据采购合同、生产任务单、订单编号、产品出厂检验单进行追溯。1.公司产品缠绕在线轴上，外用木箱包装，主要是运输时注意防护措施，避免日晒。2. 产品搬运均采用拖车和人工搬运，可有效防护产品。3. 查组织的生产车间、库房地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施，定位摆放。4．产品摆放高度合理，易于存取。5. 设备润滑油、树脂等化学品放置在隔离区域。产品标识和防护的管理符合标准要求。 | Y |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 据销售负责人介绍目前顾客、供方比较稳定，有关的法律法规没有发生变化，公司业务比较固定，所以销售和服务的提供没有发生过更改，现场也没有发现变更情况，问其有关的要求，比较熟悉。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N