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：王淑 陪同人员：王立新 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2020.07.03 |
| 审核条款：  QMS：5.3组织的角色、职责和权限；6.2目标及其实现的策划；7.1.3基础设施；7.1.4运作环境；7.1.5监视和测量资源；8.1运行策划和控制；8.3设计开发控制（不适用时确认）；8.5.1生产和服务提供的控制；8.5.2标识和可追溯性；8.5.3顾客或外部供方的财产；8.5.4防护；8.5.5交付后的活动8.5.6更改控制；8.6产品和服务放行；8.7不合格输出的控制；  OHSMS：4.3.1危险源识别、评价和控制措施的确定；4.3.3目标与方案、4.4.1资源、角色、职责、责任与权限；4.4.6运行控制；4.4.7应急准备与响应 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q：5.3  O ：4.4.1 | 询问生产负责人王淑 ，部门主要负责：  负责制定生产计划的编制、生产和工序控制、生产过程的监视和测量；维护保养生产设备及工艺装备；负责对生产过程中的现场管理控制；负责所属区域内产品的标识和产品实现过程中的产品防护；本部门危险源的识别及其控制，落实管理手册在本部门的运行等；组织员工参与、协商和沟通，确保员工安全健康得到保证；负责车间不可接受风险控制的监视和测量，包括目标、指标和方案、运行控制等；负责公司火灾、工伤、危险化学品泄漏等潜在事故和紧急情况应急准备与响应措施的落实，以及组织事故处置工作；参与安全事故的调查和处理。  部门岗位基本符合要求。 |  |
| 目标、方案 | Q：6.2 O： 4.3.3 | 查，2019年12月《部门质量安全目标完成情况统计表》对部门目标进行考核，综合完成情况为：  1）设备完好率95%； 实测：100%  2）产品一次交检合格率≥98%； 实测：99%  3）计量器具完好率95%； 实测：100%  4）杜绝死亡事故和伤亡事故 实测：0  5）火灾责任事故为零 实测：0  均能达到要求。  查，公司编制了安全目标管理实施方案：制定、执行程序或作业文件；加强监测和测量；培训与教育；应急响应等。 |  |
| 基础设施 | Q：7.1.3 | 1、查《设备管理台账》主要设备包括：液压摆式剪板机、激光切割机、摇臂万能铣床、磨床、压力机等11台设备，可以满足电动机定子压装扣片和定转子端板生产的需要。  2、 查2020年设备维护保养记录：  a）设施名称：激光切割机（编号F3015）  时间：2020年1月20日，进行保养，保养人：王清华  b）设施名称：剪板机（编号Q11-6.3-2000A）  时间：2020年2月4日，进行了电路检查，保养人：王清华  3.抽查设施检修记录：  1）设施名称：液压摆式剪板机  时间：2019年10月17日  维修记录和内容：清理刀轨、传动轴、加油、更换易损件。  维修处理结果：机器运行正常。   1. 查《监视和测量设备台账及周检计划表》，有数显卡尺、查、卡尺共4台，提供2020.2.15日，《南通市计量检定测试所》送检接受单，由于疫情，2020.07.11获检定证书（补充），计量器具检定合格。   其他设备需要维修均按要求进行了申请，现场服务设备状态完好。  目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。  企业没有特种设备、压力容器和强检计量器具。  游标卡尺数显卡尺 |  |
| 过程运行环境 | Q:7.1.4 | 现场查看：  车间内设备布置合理，冲压剪切设备较陈旧，通道畅通；激光切割机精度较高，成型由电脑程序控制，照明设施齐全，均配备了电风扇、消防设施等设施，作业场所光线较充足。生产区域对环境要求不高，目前工作环境符合生产需要。 |  |
| 监视和测量资源 | Q:7.1.5 | 查《监视和测量设备台帐》生产车间及检验人员均按策划的要求配置了相应的检测设备，其中包括：游标卡尺、钢卷尺。采购的钢板的外形尺寸（长、宽）用钢卷尺测量尺寸，钢板外形尺寸精度要求不高，用钢卷尺。  电动机定子压装扣片的生产经剪切冲压成型，定转子端板由激光切割机一次成型对计量设备要求不高。  抽在用检具的检定或校准证书，提供有游标卡尺的检定证书，见附件。 |  |
| 运行策划和控制 | Q:8.1 | 公司主要生产产品：电动机定子压装扣片和定转子端板。  公司产品执行标准主要为：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000和客户提供的图纸及要求生产。  生产技术部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：  a）确定产品和服务的要求；--产品标准  b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、作业指导书  c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图  d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控  e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录  ---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。  ----需确认/关键工序：切割、冲压成型。  ----外包过程：无  ----经确认：暂无策划的更改。 |  |
| 设计和开发策划 | Q：8.3 | 生产的产品按顾客要求及相关产品标准进行生产，生产工艺成熟。整个生产过程不涉及设计新产品的内容，，8.3不适用，理由合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q：8.5.1 | 1、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：切割作业指导书、冲压、成形作业指导书等。相应工位都放置相应的作业指导书。  3.现场查看：现场有冲床、剪板机、激光切割机、磨床、铣床等生产相关设备，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。  4.公司配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、钢卷尺等。  5.负责人讲年生产计划工作天数300多天，计划年产量端板2万片、扣片120万根左右。  出示了南通通达矽钢冲压有限公司配套部下达的《生产计划单》 明确的产品名称、数量、顾客等内容。  查，1、端板生产工艺流程  来料检验----切割----检验----入库。 切割过程为关键工序。  2、扣板生产工艺流程 来料检验----下料-----冲压----成型----检验----包装、入库。 冲压、成型过程为关键工序。  查看现场：  生产现场观察，现场端板生产过程：  生产规格或型号：88660.3888定子通风槽板  1、来料检验  检验标准要求：按标准和采购合同约定。  原材料：钢板:ST12、1.5×1250×2500 《入厂检验单》  项目 标准 测量值 结论  材质 核验质保书 符合 合格  外观 平整、无锈蚀 合格 合格  长度 2500±6 2503 合格  宽度 1250±5 1253 合格  厚度 1.5±0.09 1.49 合格  检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2020.6.26  2、切割工序：  a)工作操作要求：切割作业指导书  b)生产设备：激光切割机。  c)操作要求：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工葛伟、将待加工的钢板放在激光切割机的加工平台，调整位置后，启动激光切割机进行切割加工。操作工采用佩戴口罩进行烟尘防护。生产现在配置有状态合格的灭火器。  加工项目有外径φ656 、内径φ360 、槽底直径φ267、槽形尺寸27.5×11.5×7.3 等，现场查看尺寸符合要求。  d) 监视和测量：加工过程中对激光切割机运行进行监控，是否正常，操作者为熟练操作工。  3、检验工序  a)检验要求：检验规范；  b)检验设备：游标卡尺、钢卷尺。  c) 操作：加工好端板按产品图和检验规范进行检验，具体测试产品的外径，内径，槽底直径，槽数、槽孔的对称度、外观质量等项目。  检验员：王淑。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。  4、入库工序  a)工作操作要求：按客户包装要求；  b)生产设备：托盘。  c)操作：将检验合格的端板放在托盘上，每一个托盘上放置200片产品，并注明产品标识入库。  d)现场查看操作者为熟练操作工：张美云。  生产现场观察，现场扣片生产过程：  生产规格：18.5×110×1.5  1、来料检验  检验标准要求：按标准和采购合同约定。  钢板:ST12、2.0×1250×2500  项目 标准 测量值 结论  材质 核验质保书 符合 合格  外观 平整、无锈蚀 合格 合格  长度 2500±6 2505 合格  宽度 1250± 5 1252 合格  厚度 2.0±0.11 1.99 合格  检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2020.6.16  2、下料工序：  a)工作操作要求：生产任务单  b)生产设备：剪板机。  c)操作要求：员工王淑、张美云、核对生产任务单，确认无误后，根据待加工产品尺寸调整好剪板机，将钢板放入剪板机内进行剪板下料，每次量产前需要进行首次检验确认。操作工采用戴手套进行安全防护。  下料尺寸：115×1250，现场查看尺寸符合要求。  d) 监视和测量：加工过程中分时段监控下料产品尺寸，是否正常，如有异常重新调整剪板机，直至调整至合格状态。操作者为熟练操作工。  3、冲压工序：  a)工作操作要求：作业指导书  b)生产设备：冲床、落料模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好）。  c)操作要求：员刘欣欣、王水芹、根据生产任务单，选择加工模具 ，模具安装调整合格后，将钢板放置于模具上，启动冲床进行冲压，加工完成后对进行检验确认，确认合格后再进行批量生产。操作工采用戴耳塞进行噪声防护。  落料尺寸：110×18.5，现场查看尺寸符合要求。  d) 监视和测量：加工过程中分时段监控冲压产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整冲床或落料模具，必要时报告模具维修工或生产负责人，确保证扣片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。  4、成型工序：  a)工作操作要求：作业指导书  b)生产设备：冲床、成型模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好）。  c)操作要求：员工纪宏梅、王淑芹、根据生产任务单，选择加工模具 ，模具安装调整合格后，将落料片放入成型模具中，启动冲床进行成型，加工完成后对进行检验确认，确认合格后再进行批量生产。操作工采用戴耳塞进行噪声防护。  成型高度：9.25和6.55，现场查看尺寸符合要求。  d) 监视和测量：加工过程中分时段监控成型产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整冲床或成型模具，必要时报告模具维修工或生产负责人，确保证扣片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。  4、检验工序  a)检验要求：检验规范；  b)检验设备：游标卡尺、钢卷尺。  c) 操作：加工好扣片按产品图和检验规范进行，具体测试成型高度、翻边高度、外观质量等。  检验员：王淑。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。  5、包装、入库工序  a)工作操作要求：按客户包装要求；  b)生产设备：扎带、包装袋。  c)操作：将检验合格的扣片用扎带扎紧，放入包装袋中，具体数量按客户要求 ，一般情况下每个包装带放入300根产品，并注明产品标识入库。  d)现场查看操作者为熟练操作工：张美云。  生产现场分为白班。其生产过程基本受控。  另供销部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。今年7月到现在，未发生质量投诉，反馈信息均进行了分析处理，并验证了情况。  公司关健工序确定为：切割、冲压、成型。制定了《生产和服务提供控制程序》，对关健工序的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对关健工序的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：  查见：  对冲压过程的作业指导书、设备及操作人员能力进行了确认。使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工需经公司培训合格后上岗。  抽2020年6月对冲压工序的《过程能力确认表》  设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。  工艺参数鉴定：按照《切割作业指导书》和《冲压、成型作业指导书》的规定进行。  人员鉴定：人员进行了培训，并考评合格。  批准人：王立新  整个过程基本受控； |  |
| 标识及可追溯性 | Q：8.5.2 | 1.现场观察：原材料采用“标识牌”进行标识，牌上注明“原材料名称”、“供应商”等内容；  2.生产过程用采用检验记录进行标识；  3.产品检验状态采用：对产品等级进行标识；  4.生产记录对质检员、生产日期以及使用的原料等进行了记录，能做到追溯的目的。 |  |
| 顾客或外部供方的财产 | Q：8.5.3 | 公司的顾客的财产有顾客信息、产品图纸、冲压模具等，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。  负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失的情况； |  |
| 防护 | Q：8.5.4 | 查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。  现场观察:  1.标识：工序及交付的产品均采用标识卡或单进行了标识；  2.搬运：产品在托盘上采用人工搬运，未见有损产品质量的野蛮作业。  3.贮存：公司生产技术部门有专门的仓库，各种原材料、在制品、成品均贮存在恰当的场所，通风、采光、防潮，条件良好。  4.查：产品入库，验收、保管有相应的管理程序。有仓库管理员职责、出入库纪录；入库有检验。  5.库房分区清楚，原料、半成品、成品均分别摆放在不同区域，并加以明显的标识。  6.现场检查，车间及仓库，各类物资均分类存放，标识明显。消防设施齐全，并在有效期内。  基本符合要求。 | 防护 |
| 交付后活动 | Q:8.5.5 | 查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时上门进行解决。  查，公司策划了售后管理的要求：产品按计划加工后，交付。  2019年暂无客户反馈质量问题。 |  |
| 更改控制 | Q:8.5.6 | 查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：合同更改、产品信息更改等。  现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。  查，对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行签订，具体按文件管理要求。  查，近期暂无合同、信息变更的情况。 |  |
| 产品和服务放行； | Q：8.6 | 公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。  公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产技术部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。  公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样  原材料检验按《原材料标准》检验  负责人讲公司对原材料除要验证其外观、尺寸、数量并让供应商提供质检书。  抽查验证记录，查《钢板进货检验报告》  时间：2019.1.12 材料名称：冷轧钢板（合同号：MM20190108229、规格：2.0\*1250\*2500）  项目 标准 测量值 结论  材质 核验质保书 符合 合格  外观 平整、无锈蚀 合格 合格  长度 2500±6 2504 合格  宽度 1250± 5 1252 合格  厚度 2.0±0.11 1.98 合格  检验结论：合格 检验员：王淑  时间：2019.1.12 材料名称：冷轧钢板（合同号：MM20190108229、规格：1.5\*1250\*2500）  项目 标准 测量值 结论  材质 核验质保书 符合 合格  外观 平整、无锈蚀 合格 合格  长度 2500±6 2504 合格  宽度 1250± 5 1252 合格  厚度 1.5±0.11 1.48 合格  检验结论：合格 检验员：王淑  。。。。。  查，体系运行以来，公司未发生例外放行的情况，基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库。  工序检验对每批产品生产过程主要工序进行监控。  二、过程检验：依据检验标准。  1、抽冲压工序： 产品：扣片（规格：18.5\*130\*1.5）  见《检验记录单》  时间：2019年12月23日  项目 标准 测量值 结论  外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格  长度 130±1.5 131 合格  宽度 18.5± 0.25 18.7 合格  检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2019.12.24  2、抽切割工序： 产品：端板（型号：Y225-2）  见《检验记录单》  生产时间：2020年6月3日  项目 标准 测量值 结论  外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格  外径 φ360 φ359.76 合格  内径 φ212 φ212.25 合格  槽底直径 φ267 φ267.24 合格  槽形尺寸 27.5\*11.5\*7.3 27.5\*11.5\*7.3 合格  检验结论：合格 检验员：王淑 日期：2020.6.3  .....  抽成品检验记录，提供《端板、扣片检验报告》  抽：2020.6.10 产品：扣片（规格18.5\*165\*1.5）  项目 标准 测量值 结论  外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格  高度H 9.25±0.5 9.61 合格  高度h 6.55± 0.5 6.84 合格  检验员：王淑 结论：合格  抽：2020.5.29 产品：端板（型号：Y250-2）  项目 标准 测量值 结论  外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格  外径 φ392 φ391.78 合格  内径 φ227 φ227.20 合格  槽底直径 φ292.2 φ292.4 合格  槽形尺寸 32.6\*11.8\*7.9 32.6\*11.8\*7.9 合格  槽数 36 36 合格 检验员：王淑 结论：合格  经查，公司至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q：8.7 | 公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。  抽查《不合格处理单》  日期：2020年3月27日 ，扣片冲压工序  不合格描述：抽检产品扣片，表面有毛刺  处理方案：不合格品进行去毛刺处理，模具进行磨刀口处理；  处理结果：已返工合格，模具进行了修配。  验证人：王立新、2020年,3月28日  经查，该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，  部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。 |  |
| 危险源识别、评价与控制措施 | S：4.3.1 | 查，生产技术部经过辨识与评审形成了《危险源辨识与风险评价表》共识别出80项危险源，包括电气使用不当造成火灾；员工操作不当造成触电；生产过程中过程出现机械伤害等潜在伤害等危险源。  采用的是经验判断法、过程分析法识别。  打分法确定不可接受风险：触电、机械伤害、潜在火灾3项。危险源辨识基本充分、风险等级评价基本合理。  查，风险控制措施有： 安全知识、消防知识宣传、教育及培训；重点和关键岗位须制定安全操作规程；  张贴安全、防护标志、消防疏散图；定期安全检查等。  危险源识别基本充分，控制措施需要完善。 |  |
| 运行控制 | S4.4.6 | 生产技术部安全管理制度：消防管理制度、用电安全管理规定、职工健康保护管理规定、应急预案、劳动防护用品管理制度等。  现场查看，公司经营正常，生产技术部的主要危险源为：触电、机械伤害、潜在火灾等。  生产技术部制订了相关的危险源防护、管理措施：  查看，在办公现场。  现场张贴有“请勿吸烟”标识；  现场查看：服务现场未发现大功率电器使用。  现场查看：现场电线有穿管保护，固定布局、现场有吸烟提醒。  查看，在生产车间正在下料作业的员工穿戴有工作服、手套；切割工序作业的员工戴有口罩；冲压、成型工序的员工按要求戴有耳塞。在现场查看，员工基本按要求穿戴劳保防护用品，，对意外机械伤害等能起到有效的防护作用；  组织的运行控制基本符合要求。 |  |
| 应急准备和响应 | S4.4.7 | 查见：《应急准备和响应程序》、《消防与疏散演习实施方案》  办公室工作人的在综合部组织下，参加了公司组织的灭火器的使用培训和操作。  查，激光切割机工房未配置灭火器，原因上次消防演练用完未及时补充。 | N |