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：霍益申 陪同人员：齐荣 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2022.10.24 远程沟通工具：微信、电话 |
| 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工作环境、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生产和服务提供的更改控制， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责生产进度、安全生产管理。生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | Y |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 部门 | 目标 | 考核结果 |
| 生产部 | 成品一次性检验合格率 | 98%以上 | 100% |
| 设备完好率 | 95%以上 | 100% |
| 生产计划完成及时率 | 95%以上 | 100% |

考核情况：2022.10.20日统计考核已完成。 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 生产部负责人介绍了设备的使用、维护、保养等要求，符合要求。公司主要设备是冲压机、切割机、折弯机、剪板机、二保焊、氩弧焊、电焊机、静电喷涂线、叉车（租赁）、传真机、打印机、电脑等，查公司的监视和测量设备主要有钢板尺、钢卷尺、水平仪、千分尺、电子秤等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。查:设施及设备的提供及维护，生产部负责人介绍，根据设备管理的各自不同要求，每月对生产设备进行维护保养。提供了《设备保养计划》，将冲压机、切割机、折弯机等设备均列入了计划中，规定了保养项目、保养频率、负责人等。E:\360安全云盘同步版\国标联合审核\202005\山东长鑫金属制品有限公司\新建文件夹\微信图片_20200524095929.jpg抽查2022.5.19日对冲压机、切割机、折弯机等设备的《设备维护保养记录》，主要是润滑部位加油，保养人徐朋军。查公司无特种设备，叉车租赁，有租赁合同。公司配置了厂房和办公室，配置了电脑、wifi、打印机、传真机、电话、车辆等办公设施。部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。 | Y |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 产品生产和销售对环境没有特殊要求。生产部负责工作环境的管理，组织确定并提供了产品要求所需的工作环境。远程视频查看:生产环境适宜，生产车间面积适宜，产品摆放场地宽敞平整，车间内设备安装合理，地面干净、通风、采光效果良好。配备有排气扇、灭火器等安全防护设备设施。员工根据工种的不同，配有相关的劳动防护用品，并佩带合理。办公室内配有降温、取暖设施，采光、通风条件良好。工作环境均能满足生产合格产品的要求，未发现有不良的环境因素。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司目前仍然主要从事密集架、货架、书架、三角支架、防撞栏的生产，生产工艺流程为：剪板下料→冲压作业→折弯作业→焊接、打磨作业→静电粉末喷涂、烘干→组装、包装→入库→交付，特殊过程是焊接、喷涂，提供特殊过程的《特殊过程确认表》，对焊接、喷涂过程进行了过程确认。明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品一次检验合格率98%以上；顾客满意度≧95%；公司生产、检验相关标准：企业参考的国家/行业主要是：GB/T3325-2017金属家具通用技术条件；GB/T13668-2015钢制书柜、资料柜通用技术条件; GB/T 13667.3-2013钢制书架 第3部分:手动密集书架; GB/T 13667.1-2015钢制书架 第1部分:单、复柱书架; QB/1097—2010钢制文件柜技术条件; GB/T28200-2011钢制储物柜(架)技术要求及试验方法、客户的技术参数要求，编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收；生产设备：电焊机、剪板机、折弯机、冲床、钻床、氩弧焊机、喷涂线、切割机等。监测设备：钢板尺、钢卷尺、水平仪、千分尺、电子秤。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。公司按照制定的《作业指导书》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。公司生产和服务相关记录主要有：生产任务通知单、原材料检验入库通知单、过程检验记录表、出厂检验记录等。制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施，目前无变更需求。经识别，运输过程外包，按照采购控制要求进行管理。 | Y |
| 产品的设计和开发 | Q8.3 | 根据本组织产品和生产服务特点，因为本公司的产品按照国家有关标准和顾客技术要求及传统生产加工工艺进行生产销售，无设计开发责任，且生产工艺成熟稳定，因此将ISO9001：2015标准“8.3产品和服务的设计和开发”的要求确认为不适用，该不适用不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司仍然主要从事密集架、货架、书架、三角支架、防撞栏的生产。公司依据客户订单，下达生产任务通知单。生产部接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。为生产过程提供了适宜的设备及环境。配备了胜任的人员，如：生产部负责人霍益申，有较丰富的管理经验和专业技术水平。公司需确认的过程为焊接、喷涂过程，提供了特殊过程确认表，确认日期2022年1月2日，主要确认了人员资质能力、设备能力、工艺标准等内容，确认人员霍益申、徐明军等。徐朋军介绍说生产过程中采取措施防止人为错误，通过加强技术人员的培训，班前会的教育不断提高生产水平来防止人为失误等。生产部长介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。远程视频观察，抽查关键工序控制情况：下料工序，操作工正在用剪板机下料，产品货架，有切割设备操作规范和图纸，经自检合格。折弯工序，设备折弯机，操作工正在加工密集架侧板，有作业标准书、冲压和切割设备操作规范和图纸，要求不得产生折弯加工的痕印，折弯后经自检合格。抽查关键工序-焊接，操作工王金亮正在焊接三角支架，有电焊工证，操作设备：二保焊机，有《二保焊接作业指导书》。把下好料的立柱、支撑架一一组装焊接，焊接电流68A，延时0.7秒，焊接后自检焊接质量，观察实际操作符合操作规程。喷塑工序，操作工正在为货架隔板、密集架侧板、书架立柱等产品喷塑，设备喷塑流水线，要求参数：静电72-78KV；电流为19-23UA;喷涂气流0.6mpa、固化温度200℃以上、固化时间20分钟以上，喷涂应均匀、无色差，无串挂现象，远程视频观察实际操作能符合要求。 观察以上实际操作，符合操作规程。 | Y |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 组织在管理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。远程视频检查： 看到公司的生产车间、仓库区域面积适宜，产品标识基本清晰，待检品、合格品、不合格品能分区存放，产品摆放整齐。小部件摆放在货架上，成品用出厂合格证标识，注明型号、生产日期、厂家等。原材料，半成品、成品根据固有特性进行标识，可以根据采购检验记录、生产计划单、跟踪单、销售订单编号、成品检验记录进行追溯。1.公司产品采取内用塑料袋套装的方式包装，可以防锈、防潮、防雨淋，运输时有遮盖帆布等防护措施。2. 公司产品装卸搬运采用叉车（租赁）、拖车和人工搬运，可有效防护产品。3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通，消防设施定位摆放。4．本公司产品主要防潮湿、防锈，产品摆放高度合理，易于存取。5. 设备液压油单独放置在隔离区域，做好防渗。产品标识和防护的管理基本符合标准要求。  | Y |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。2022年度企业搬迁到新厂房，面积扩大，重新布局后生产流程更合理。 | Y |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N