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（含技术） 主管领导：胡引（技术负责人王晶） 陪同人员：来超群 | 判定 |
| 审核员：王献华、胡李敏 审核时间：2022年12月20日 |
| 审核条款：**Q：5.3、6.2、8.1、8.3（删减）、8.5.1/8.5.6、8.5.2、8.5.4** |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q5.3 | 组织在手册中确定了生产部和技术部的职能，主要包括生产相关的过程管理等。  与生产部负责人胡引和技术负责人王晶沟通，对其该部门的职责和权限基本清楚，符合要求。 | Y |
| 质量、环境与职业健康安全目标 | Q6.2 | 组织对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定了目标。  生产部（含技术）涉及的目标分解落实情况如下：    抽查2022年审核期间截止的目标分解落实考核结果表明：生产部（含技术）的目标有按要求完成。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 生产部主要按照技质部的产品工艺要求，做好相关生产过程的策划。近一年生产工艺未发生变化。主要工艺如下：  样品定做→客户确认→原材料采购→各部件组装→试验→成品  除采购、销售、生产过程控制等程序文件外，组织根据生产工艺各过程策划了一系列操作指导书等，覆盖底盖组合、鹅颈管灯头上盖组立、发光组件组合、控制器前盖与基板组合、上下控制器组合、底盖与鹅颈管组合、性能测试及老化检查、绝缘检查、外观检查、捆包等过程，包括：作业指导书如《s280作业指导书》、《s288作业指导书 》、《S380灯作业指导书》、《S500护眼灯作业指导书》等，基本满足过程控制要求。  检验检测过程准则及其控制记录见质检部Q8.6；生产过程控制情况见生产部Q8.5.1。 | Y |
| 设计和开发 | Q8.3 | 组织根据国家相关标准和顾客要求组装产品，未涉及产品设计和开发过程，此条款的删减不影响组织持续稳定地提供符合法律法规要求和顾客要求的产品。 | Y |
| 生产和服务提供过程的控制 | Q8.5.1/8.5.6 | 生产部人员配置由行政部门统一配置，人力资源管理见办公室Q7.1.2/7.2。  从管理层了解到，组织生产基础设施及其运行环境能够满足要求；配件采购和检验分别见供销部Q8.4和质检部Q8.6；监视和测量资源及其过程和成品质量检验见技质部Q7.1.5和Q8.6。  生产部针对生产设施设备操作制定了相应的作业指导书等以防止人为错误，文件策划内容见Q8.1。  远程查看各部件组装过程如下：  1.底盖组合  将配重块装入底座，装盖打螺丝，电动螺丝刀扭力在0.33-0.38 N·m范围内，符合指导书要求。  2.鹅颈管灯头上盖组立  通过穿线、上盖装基板、鹅颈管灯与上盖组合（线插入基板）等，接口处电动螺丝刀扭力在0.40-0.45 N·m范围内，符合指导书要求。  3.发光组件组合  在下盖处装入透镜和感应基板，发光组件焊接在上盖基板，然后连接上下盖的基板的导线，上下盖合上。  4.控制器前盖与基板组合  利用红黑导线将DC座与控制器基板焊接后将基板装入控制器前盖，焊接温度在指导书330℃-350℃控制范围内。  5.上下控制器组合  将鹅颈管灯头与装有基板的控制器前盖连接，其中5P排线焊接温度在指导书380℃-400℃控制范围内，然后装入下盖嵌合。  6.底盖与鹅颈管组合  将组装好的鹅颈管组合垂直装入到底座上，无特殊要求，电动螺丝刀扭力控制在0.75-0.80 N·m范围内。  7.性能测试及老化和绝缘检查  老化电压220V，老化时间3小时10分；确认灯光已全部熄灭，重新开启后，灯光的亮度为最亮的，确认老化后的产品性能，测试如下：①触摸开关键，打开台灯，然后不停触摸调光加键，台灯灯光由暗变亮为OK；②不停触摸调光减键，台灯灯光由亮变暗为OK；③长按+—组合按键，灯光闪烁一下为OK；④长按+—组合按键，灯光闪烁两下为OK；⑤触摸开关键，台灯灯灭为OK；⑥自动光感灯：测试时用遮光片将自动光感灯遮住，确认灯光是否有变化。  绝缘检查用绝缘电阻测试仪，外观检查较为简单，主要确认灯头罩内是否有异物，各个部位螺丝是否有松动，螺丝有无漏打，上盖上印刷确认有没有断字，成品折弯确认时有无异音，控制器上的 + —键触摸键是否有印刷不良，控制器前后盖有无划伤等。  查见测试区域工作正常，无不当操作。  关键过程：各部件组装；关键控制点：外观检查、发光组件检查、基板三防漆检查；组装过程均有按照要求进行检查控制。  特殊过程：无。 | Y |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 组织仓库有配件、成品分开单独存放，车间每个区域产品摆放基本能按原材料、半成品、成品等分开放置，避免混淆。  远程查看包装好的成品：每个产品均有相应的SN码，包装箱及其合格证等记载有产品名称、规格、生产厂家等基本信息。  组织针对顾客生产的每批次产品均有订单号，亦可可实现批次追溯要求。 | Y |
| 防护 | Q8.5.4 | 组织配件等有专用仓库堆放。半成品等有分区域存放，不合格品区域有相应标识，避免混淆。  成品有专门的PE袋封包，放入贴合的内箱，再放入大件物流箱，存放于专用仓库，外有安全防护提示。搬卸：人工/叉车搬运；运输：采用汽运。  产品防护基本符合要求。 | Y |

说明：符合标注Y，不符合标注N