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：许凤新 陪同人员：李婷婷 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2023.2.17 |
| 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不适用确认、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 | 生产技术部主要作用、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。  生产技术部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | Y |
| 目标 | Q:6.2 | 部门目标：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 生产技术部 | 目标 | 考核结果 | | 生产任务完成率100% | 100% | | 成品一次检验合格率≥98% | 99% |   考核情况：2022年12月29日统计考核已完成。 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司目前对皮带输送机及配件的生产销售；管材、管件的销售所用设备已进行了登记管理。  公司配置的设备主要有：钻床、电焊机、喷漆机、2.8T起重机、五金工具、文件柜、电脑、打复印机、车辆等。  提供：设备日常保养计划，每月对设备进行一次保养；  抽查保养检修记录，按规定实施了计划，查到2022年7月份对钻床、电焊机的“设备保养记录”，主要进行了电器有效性检查和清洁维修保养。  特种设备：无。  目前基础设施配备和维保能满足提供合格产品和质量管理体系运行的需求。 | 符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 企业根据产品生产和销售服务特点，确定、提供并维护过程运行所需要的环境，包括社会因素如无歧视、和谐稳定、无对抗；心理因素如舒缓心理压力、预防过度疲劳、保护个人情感；物理因素如温度、热量、湿度、照明、空气流通、卫生、噪声等，以获得合格产品和服务。  企业生产和销售无特殊工作环境要求。  现场观察，生产现场明亮、通风、按区域存放、标识清楚、配备消防器材且在有效期内，满足防火、通风等要求。  目前过程运行环境能满足要求。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司对皮带输送机及配件的生产销售；管材、管件的销售过程进行了策划。  产品执行：带式输送机GB/T 10595-2017，输送流体用无缝钢管GB/T8163-2008，钢制对焊有缝管件GB/T13401-2017，锻制承插焊和螺纹管件GB/T14383-2008，商品经营服务质量管理规范GB/T 16868-2009等标准及顾客要求等。并作为产品的质量目标（顾客满意率≥95%；产品交付合格率100％）和要求。  制定的产品生产工艺图和销售流程图清晰地描述了产品生产和销售服务的过程。  组织确定了《工艺卡》、《作业指导书》、《安全操作规程》、《产品检验规范》、《销售管理制度》等文件，描述了产品实现的方法和接收准则。  体系覆盖的产品为：皮带输送机及配件、管材、管件。  公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、车间、仓库、物料、资金等。  为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如“进厂检验报告”、“组装检验记录”、“机加工检验记录”、“成品检验记录”、“销售服务检查记录”等。  与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响时，生产技术部根据实际情况组织技术人员、供销部、质检部负责人员商议生产更改事项，重新进行策划，并将结果及时通报相关部门以避免非预期变更带来的影响。  目前暂无更改情况。  产品运输过程外包，按照Q8.4条款要求进行控制。  组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。 | Y |
| 不适用确认 | Q8.3 | 组织按照产品标准和顾客要求进行生产销售，不需进行产品和销售服务的设计和开发，因此对标准的8.3条款不适用，且不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任，不适用合理。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  现场观察 | 组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。  生产技术部目前从事的仍然是“皮带输送机及配件的生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“皮带输送机及配件” 的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  生产流程没有变化：  原材料验收→零部件机加工→焊接→组装→喷漆→检验→交付；  a) 组织和生产车间通过订单合同、图纸、产品规格型号、产品标准描述产品特性的信息。  b) 组织编制了《图纸》、《工艺卡》、《作业指导书》、《设备操作规程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。  c) 组织为生产配备了适宜的生产设备和设施，现场观察生产设备钻床、切割机、喷漆机、2.8T起重机、五金工具能工作正常。  d) 组织为各工序配备了钢卷尺、游标卡尺、角度尺等监视测量设备。  e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。  检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：“进厂检验报告”、“组装检验记录”、“焊接检验记录”、“成品检验记录”等，符合要求。  过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。  f) 质检部负责对产品的放行，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由供销部负责联系售后服务工作。  g）为生产过程配备了必要的人员，特殊工种电焊工有资格证。  h）通过日常班前会和技能培训提高操作工的熟练程度，可以起到防错作用。  I）生产技术部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司的生产过程中需确认的过程为：焊接过程，查到特殊过程确认记录，2022.6.29日李婷婷、刘晓州、徐凤新对制造工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  现场审核观察，  机加工工序：赵某正在用钻床加工带式输送机支架的挡辊安装孔，有图纸，要求：孔径8mm，孔距1070mm，现场观察实际操作符合要求。  焊接工序：电焊工孙彦前正在焊接B650皮带输送机架体，要求3.2焊条，电流280-320A，电压32-36V，焊高10mm，焊缝平整无夹渣、无漏焊、无虚焊，现场观察实际操作符合要求。  组装工序：刘某某正在组装φ159×465托辊，要求先压轴承再装密封件再装卡簧，现场观察实际操作符合要求。  组装工序：正在组装B650带式输送机，设备：五金工具、扳手，技术要求：输送电机和减速机配合合理，位置中正，螺丝紧固，现场观察操作工实际操作符合要求。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。 | Y |
| 产品标识和可追朔性 | Q8.5.2 | 采购产品通常保留厂家标签、合格证等方式对产品进行标识，产品附有“合格证”有产品名称、型号、日期、质检人员代号等信息，可作为追溯性标识，圆钢、钢管、轴承、轴承座、挂耳、支架、卡簧、密封件、法兰、三通、弯头，半成品、成品根据固有特性进行标识。同时可根据采购合同、销售合同，入厂检验记录等进行追溯。  生产标识可追溯：生产质量通过生产人员按排班和岗位、生产日期班次、采购计划和采购检验、出厂检验记录等生产检验记录实现追溯。  经现场查验标识齐全、清晰、正确，产品标识管理基本符合标准要求，并满足实际需要。 | Y  Y |
| 产品防护 | Q8.5.4 | 公司对产品搬运、包装、贮存、运输以及交付等过程的防护实施控制，现场查看车间和仓库：  1、搬运：配置适宜的搬运工具，大件产品用2.8T起重机，采用合理的搬运方法，对易损、危险物品制定专门的搬运指导书，搬运人员按要求执行，做好产品防护，防止丢失和损坏。  2、包装：包装人员核对产品合格证，保持产品外观清洁、完整，按装箱单核对装箱产品，包装后进行正确标识。  3、贮存：规范仓库管理，保持安全适宜的贮存环境，先进先出，建立台账，定期盘点，经常查看库存物品，油漆单独区域存放。  4、运输：用防震材料添紧，避免相互碰撞造成破损，对运输供方进行合格评定，签订运输合同，保证产品运输质量，并对运输质量进行记录，跟踪监督。  5、交付：产品交付防护延续到交付的目的地。  公司自体系运行以来，未发生由于产品防护不当导致产品质量事故的情况，防护措施能够满足要求。  现场产品防护能够按照策划的要求实施，满足策划的要求。 | Y |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 如果发生生产的更改，如生产项目或者生产标准发生变化公司会对相关生产规定或者生产标准进行评审，通过后按新的生产规定或者生产标准进行新的生产。  目前均是成熟产品生产，没有发生变更。 | Y |

说明：不符合标注N