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/陪同人员：高进生 | 判定 |
| 审核员：文波、唐冬梅 审核时间：2022年12月29日 |
| 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、7.1.5监视和测量资源、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更改控制8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制 |
| 组织的岗位、职责和权限 | 5.3 | 生产部负责人高进生，介绍说，部门现有50名员工，其中晚班挤压作业共12人，晚班挤压白班作业工艺过程相一致，填写随行卡工艺过程记录，由白班人员进行检验工作。  部门主要作用、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、组织开展数据分析、负责持续改进活动的技术性指导、纠正和预防措施活动的落实、负责技术计划调度和监控以及技术管理、安全生产管理等。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。部门职责得到合理分配，未发现因职责不清责任不明而造成体系运行失效的情况。 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 保留“目标分解考核表”，显示对目标按照部门进行了分解，策划了实现目标的措施；  部门目标：  生产计划达成率≥95%  生产设备设施完好率≥97%  工艺执行率100%；  考核情况：2022年7月-9月，各目标均达成。 | 符合 |
| 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。  公司主要设备是加热炉、挤压机、时效炉、固化炉、烘干炉、喷涂线、行车、储气罐、叉车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI等，监视和测量设备主要有卡尺、温度测试仪、千分尺、测厚仪等，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，每月按计划定期对设备维护保养，提供了维护保养记录；每日生产前对设备进行点检，符合要求后进行使用。  查见“设备保养计划”，按日/周/月/进行设备保养。查见年度“设备保养记录表”  抽查2022年11月设备维修/保养记录，设备名称：铝棒加热炉，编号：30041，项目：检查传动链条螺丝紧固性，风机皮带的磨损程度、加油等项，发现有循环风叶脱落，已进行了维修维护，管理人员：李招辉等。  抽查2022年12月设备维修/保养记录，设备名称喷涂线，编号：ABD100306#，项目：检查循环风机、驱动链条、水泵喷淋、传动皮带、各紧固件等项，对轴承进行定期保养，加轮滑油维护，管理人员：李招辉等。  抽查2022年7月设备保养记录，设备名称：挤压机，编号：1#，项目：检修牵引机气缸、更换高温滚桶、挤压机保护推饼缸、断料锯锯片等，查看，运行、清洁、各部件紧固、润滑等，管理人员：李招辉等  抽查2022年12月设备维修/保养记录，设备名称：行车，编号：41074137120220001，项目：行车行走平衡、上下电机刹车限位、钢丝绳、吊钩、安全保险扣、电源、按钮开关等项，钢丝绳进行了加轮滑油，管理人员：李招辉等  另查看到时效炉、牵引机、空压机等设备维护保养记录符合要求。  现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。  2、查特种设备管理，企业使用桥式起重机、叉车、储气罐。  起重机16台，介绍说均为2-2.8吨，查看到12台设备出厂记录，另有4台购买厂房时原有，早期购买，未能提供到，查看到行车上注明其中2-2.8吨，提供维护保养记录，设备运行状态正常。  叉车设备代码：511010002202131271，提供了特种设备使用登记证，提供了场（厂）内专用机动车辆定期（首次）检验申请表，下次检验时间2023.09；及场（厂）内专用机动车辆定期检验报告，公司未能提供，介绍说，已检验合格，暂未出报告至公司，同企业进行了交流，后续监督审核时重点关注。  储气罐6个，罐体最近购买，在有效期内，公司未提供其附件（安全阀+压力表）的年检报告。不符合要求，开出不符合项，要求改善。  现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。  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。但需加强对特种设备的管理。 | 不符合 |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | 江西嘉优格铝业有限公司，注册资金200万元，工厂面积约40000平方，进行铝型材生产、办公，查公司办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，车间摆放整齐，分区域放置，生产区域原料存放区、生产加工半成品、产品等放置整齐，标识明确，切割有部分边角料、废料等，车间每班次下班前定期清扫干净，查看车间灭火器、消防栓等消防安全设施等运行状态良好、安全通道畅通；现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。  员工关系和谐，墙面张贴有文化宣传活动的资料，与员工交流时，情绪愉快；过程运行环境基本满足要求。  过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行策划和控制 | 8.1 | 1、范围：  QMS：铝型材、木纹窗及建筑装潢型材的生产。  公司主要生产铝型材，木纹窗及建筑装潢型材均为喷粉铝型材生产，木纹窗型材产品为公司喷粉铝型材生产后进行木纹工序过程，如有需要木纹时，进行外包处理。  2、公司目标：  产品一次检验合格率≥95%  顾客满意度92分以上；  3、产品主要执行标准摘抄：  企业参考的国家/行业主要是：铝合金挤压型材尺寸偏差GB /T 14846-2014、 铝合金建筑型材 第一部分 基材GB T5237.1-2017、铝合金建筑型材 第4部门 喷涂GB /T5237.4-2017、一般工业用铝及铝合金挤压型材 GB/T 6892-2015、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；  4、产品生产工艺/服务提供流程为：  公司型材工艺：  原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷粉/固化→木纹（外包）→检验→包装。  关键/特殊过程有挤压、喷涂过程。  原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷粉/固化→木纹（需要时外包）→检验→包装。  关键/特殊过程有挤压、喷涂过程。  提供了特殊过程的《特殊过程确认单》，对挤压过程、喷涂过程进行了过程确认。2022.9.13日高进生、项皓元、陈雪清等对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  特殊过程：喷粉工序，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对喷粉过程进行了过程确认。2022.9.13日高进生、项皓元、陈雪清等对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  确认方法：根据标准8.5.1产品生产和服务提供的过程的确认，本部门对工艺过程进行了识别，认为该过程为特殊过程  对设备：自动喷塑线，可以满足其过程要求  工艺标准：喷粉作业工艺流程  原材料名称： 塑粉等  确认情况：  1、人员是否经过培训、考核和持证上岗： ☑是 ¨否  2、设备是否经过验证且完好： ☑是 ¨否  3、是否按规定对过程进行监控： ☑是 ¨否  4、是否按规定对过程监控结果进行记录： ☑是 ¨否   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 工艺参数名称 | 工艺参数要求 | 监控结果 | | | | 8:00 | 13:00 | 16:00 | | 涂层厚度 | ≥40µm | 68 | 72 | 78 | | 固化温度 | 200 | 200 | 200 | 200 | | 固化链速 | 3.5m/min | 3.5 | 3.5 | 3.5 | | 喷枪距离 | 150-300mm | 300 | 300 | 300 |   确认结论：  上述确认情况属实，可以按经确认的要求操作。  特殊过程：挤压工序，提供挤压过程的《特殊过程确认单》，对挤压过程进行了过程确认。2022.9.13日高进生等对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  7、 编制了相应的作业文件：  对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求及相应的安全操作规程，如检验作业指导书、挤压工艺控制流程、时效工艺控制流程、喷涂工艺控制流程等。  8.接收准则:依据验收交付规范、合同、相关标准、客户要求等进行接收，规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范；以保证交付的产品满足要求  9、记录：策划有内部审核检查表、首末次会议记录、特殊过程确认记录、现场对生产各过程填写了进货检验记录、过程检验记录、出货检验记录、不合格品报告单等各种监视和测量记录等，基本满足产品实现需要。  目前策划基本充分。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 不适用条款：8.3条款。公司按照国家标准、行业标准、企业规范及客户提供的要求，按照传统工艺提供生产和服务，不需进行产品的设计和开发，其生产过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准中8.3条款内容，其不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响，不适用合理。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司主要从事铝型材、木纹窗及建筑装潢型材的生产。  公司依据客户需求计划，下达生产计划。  生产负责人高进生介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，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。  订单号：A212136 型号X108AB-Y4  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：生产主任余莹、项皓元等，有较丰富的管理经验和专业技术水平。  车间有：设备操作指引、作业指导书、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。  提供和配置了卡尺、韦氏硬度计、千分尺、涡流测厚仪等，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。  检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  提供和配备了生产车间，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程，设备摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，基础设施和环境能够满足生产需求。  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，持证上岗。  型材生产工艺：  原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷粉/固化→木纹（需要时外包）→检验→包装。  关键/特殊过程有挤压、喷涂过程。  提供了特殊过程的《特殊过程确认单》，对挤压过程、喷涂过程进行了过程确认。2022.9.13日高进生、项皓元、陈雪清等对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用夹具、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。  生产厂长介绍说，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。  现场所获得的产品信息为生产计划、进料检验记录、过程检验记录（产品随行卡）、出厂检验记录等。  生产负责人王仪银介绍说，每月召开一次生产调度会进行生产、质量工作管理协调。  通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。  现场观察生产过程：  公司所用原材料均为牌号6063T5，主要是铝棒规格直径不同，有90mm、127mm、152mm等等，相关挤压、矫直、时效等工序作业工艺过程相同，区别主要是喷涂按客户需要所用颜色不同，链速不同，部分需要进行木纹工序等。  现场查看主要生产过程控制:  加热剪切、挤压工序：生产操作人员陈雪清等，设备铝型材挤出机、铝棒加热炉，工艺要求模具温度480-500℃、铝棒温度480-530℃、时间10分钟，挤出的料表面光滑，挤压纹细致均匀，无变形、亮带、黑线、阴阳等不良，现场检查符合要求。  矫直工序：拉伸矫直前铝材的温度控制温度50℃以下，作业员俞大来、李七娥使用设备拉直机，拉伸时，先矫正扭拧后拉弯曲，边矫边拉，目视型材表面不许出现弯曲、扭拧、桔皮状缺陷。现场检查符合要求。  切割工序：员工俞大来等对订单A212136，X108AB-y4铝型材进行切割，使用自动切割机、设定按订单要求设定长度为6m进行切割，去掉头部要求不小于30cm，实际50cm，锯口应整齐，无严重的变形和毛刺。将切下来的半成品放入专用转运框内。现场检查符合要求。  时效工序：生产操作人员陈盛光，对订单A212148，ZJ110-D铝型材进行时效，设定时效炉要求温度185℃±5℃、保温时间130分钟，冷料50℃，测试韦氏硬度大于等于8HW（实测9-11），现场检查符合要求。  水洗表面处理工序：对进行时效后的产品，挂上喷涂线，进行表面处理，链速3.5m/min，先转运至水洗槽进行水洗喷淋，后进入除油剂槽中（比例1吨水加除油剂20KG）瀑布式+喷淋方式进行除油，后经过三次清水洗槽中瀑布式+喷淋方式进行清洗；后放入无铬钝化槽（温度常温、无铬钝化剂浓度1吨水加3公斤无铬钝化剂，PH3-3.5之间）中进行无铬钝化处理，瀑布式处理，进行二次清水洗槽中瀑布式进行清洗后进行烘干（温度80-90℃，按正常链速）。查看材料需干燥、干净、无油污等，现场检查符合要求。  喷涂工序：生产JZ-112K12铝型材，喷塑粉末（颜色代号：HM7389Ts10灰砂纹），员工袁启金、孙利剑等将表面处理的半成品放入挂具和挂钩上，整齐放置，进入自动喷涂线进行自动喷涂（参数电压：55KV-95KV，喷枪距离200-300mm），作业人员进行检查如需补喷时人工喷涂（角度45-90度，喷枪距离200-300mm），喷涂符合要求后进入固化炉中烘烤（温度200-220℃，15分钟），检查外观是否平整光亮、有无颗粒、缩孔、色差等缺陷，检查厚度大于40um（实测64um）等符合要求后，流入下一工序。  包装：生产操作人员孙丽娟等正在进行铝型材使用塑料袋包装，要求支数统一、长短一致、无混色等。  通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。  组织生产过程的控制基本符合标准规定的要求 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  Q8.5.4 | 产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式（产品随行卡）对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。  原材料依据不同的类型和防护要求进行防护运输，产品运输要求包装等。  生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、转运时效框中，产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。  产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。公司有明确规定产品的防护要求。  1.公司产品采取包装带捆扎的方式包装，可有效防护产品。  2. 产品过程搬运使用周转框进行周转，装车使用起重机等作业，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，配备消防设施，定位摆放。  4．产品摆放高度合理，易于存取。  5. 查物料管理台账，帐、卡、物相符，贮存和保护有效。  产品标识和防护的管理符合标准要求。 | 符合 |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外部环境(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。  自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | 符合 |

说明：不符合标注N