管理体系审核记录表（远程审核）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：生产部 陪同人员：孙同昂 | 判定 |
| 审核员：张磊 胡益民 审核日期： 2020年5月22号 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.6/8.7 |
|  |  | 本部门工作内容和职责，主要负责：a)根据公司下达的生产计划具体落实并合理安排；b)负责基础设施和工作环境的管理；c)负责技术工艺文件的执行及本部门有关的文件、记录的管理；d)负责制订与本部门有关的纠正和预防措施并组织实施；e)负责生产过程监视与测量管理工作；f)负责产品的所有标识；；g） 负责建立健全公司产品研发和标准化体系及其推广、落实工作。收集和分析产品设计资料，研究产品发展趋势，开展各类产品的研究。  h） 组织总结和分析已完成产品的设计缺陷和问题，拟制、修订、完善公司开发项目的产品i） 负责跟进市场动态，开展专题设计研究。 j） 研究并掌握行业内的新技术、新材料、新工艺的应用，在公司内部进行推广k）负责设计开发方面其他相关事宜 | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2  | 文件名称 | 如：如：🗹手册第6.2条款、🗹《质量目标》、🗹《目标分解统计表》 | 符合 |
| 运行证据 | 组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 质量目标 | 计算方法 | 目标实际完成 |
| 产品出厂合格率100% | 产品出厂合格品数/产品出厂总数×100% | 100% |
| 设备完好率100% | 完好设备/设备总数×100% | 100% |
| 生产任务完成率98% | 生产任务数/生产任务总数×100% | 100% |
|  |  |  |
|  |  |  |

🗹目标已实现🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 基础设施 | Q7.1.3  | 文件名称 | 如：🗹手册第7.1条款🗹《基础设施控制程序》🞎《设备管理制度》🗹《生产设备操作规程》 | 符合 |
| 运行证据 |  基础设施包括：🗹办公楼 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备 🞎动力设施🞎试验设备 🞎辅助设施 查看对设备维保的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《2020年设备维护保养计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 维保记录 | 熔炼车间起重机 | 2020.1-4月每月 | 每月 | 升降系统和控制系统 |
| 维保记录 | 气动注蜡机 | 2020.1-4月每月 | 每月 | 加热，气动系统和注蜡枪头 |
| 维保记录 | 悬挂吊钩抛丸机 | 2020.1-4月每月 | 每月 | 挂掉运行系统，抛丸器，电气部分 |

查看对设备维修的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 维修内容 | 验收结果 |
| 设备维修记录 | 成品起重机 | 2019.11.7 | 钢丝绳断丝 | ☑合格 □缺少 |
| 设备维修记录 | 打浆机 | 2019.12.5 | 打浆机轴断裂 | ☑合格 □缺少 |
| 设备维修记录 | 电炉 | 2020.1.5 | 炉丝断 | ☑合格 □缺少 |

设备完好情况是否发生设备故障引起停产：☑未发生 □已发生

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备故障引起停产描述 | 发生日期 | 停机时间（小时） | 是否影响产品质量 | 是否影响交付进度 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

特种设备控制特种设备种类：🗹叉车 🗹行车 🗹锅炉 🞎电梯 🞎压力容器 🞎压力管道 🞎不适用

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 检定报告编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 |
| 叉车 | DND5110-1908-00406 | 2020年8月 | ☑有效□过期 | □有 ☑无 |
| 熔炼车间起重机1 | DQD4170-2003-00075 | 2022年3月 | ☑有效□过期 | ☑有 □无 |
| 包装区起重机 | DQD4170-2003-00076 | 2022年3月 | ☑有效□过期 | ☑有 □无 |
| 熔炼车间起重机 | DQD4170-2003-00074 | 2021年3月 | ☑有效□过期 | ☑有 □无 |
| 热处理车间起重机 | DQD4170-2003-00077 | 2022年3月 | ☑有效□过期 | ☑有 □无 |
| 锅炉 | DGD41-19-0237 | 2020年12月 | ☑有效□过期 | ☑有 □无 |

|  |
| --- |
| **设备日常点检** |
| 抽查设备 | 型号 | 抽查记录的月份 | 现场查看 | 记录情况 | 结论 |
| 起重机 |  lda3t -4.85m  | 2020年4月 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 |
| 焙烧炉 | DL13-1570  | 2020年4月 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 |
| 锅炉 | WNS0.5-1.0YQ  | 2020年4月 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 |
| 叉车  | CPC | 2020年4月 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 |
| 压力管道 | 无 | 年 月 日 |  |  | □完好□不完好 |
| 电梯（客梯） | 无 | 年 月 日 |  |  | □完好□不完好 |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4  | 文件名称 | 如：🗹手册第7.1.4条款 | 符合 |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 过程运行环境因素 |  | 控制方法 |
| 社会因素 | 🗹非歧视 🗹安定 🗹非对抗 | 不定期组织团建活动 |
| 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 定期休息，发放员工福利 |
| 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通 🗹卫生 🗹噪声等 | 提供舒适的办公场所 |

  |
|  组织的知识 | Q7.1.6  | 文件名称 | 如：手册第7.1.6条款 | 符合 |
| 运行证据 | 组织应确定所需的知识控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 具体内容 | 收集部门 | 共享方法 | 更新频次 |
| 内部知识 | 知识产权；从经验获得的知识；从失败和成功项目吸取的经验和教训；获取和分享未成文件的知识和经验；以及过程、产品和服务的改进结果 | 行政部生产部 | 🗹交流会议🗹工作总结🗹辅导🗹培训🗹微信群 | 🗹不定期🞎每年🞎每季度🗹每月🗹每周例会🗹每天 |
| 外部知识 | 标准、学术交流、专业会议、从顾客或外部供方收集的知识 | 行政部技术部 | 🗹交流会议🗹工作总结🗹辅导🗹培训🞎 | 🗹不定期🞎每年🞎每季度🞎每月🞎每天 |

 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1  | 文件名称 | 如：手册8.1 | 符合 |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品/服务的名称 | 环保设备的生产及销售 |  |
| 产品和服务的要求 | 🗹图纸 🗹工艺流程 🗹操作规程 🞎其他 |  |
| 过程准则 | 🗹程序文件 🗹作业指导书 |  |
| 产品和服务的接收准则 | 原材料接受标准 | 相关国标，参照订单协议 |  |
| 过程产品放行标准 | 依照过程监控记录表中技术要求 |
| 成品执行标准 | 参照技术协议或订单合同 |
| 服务规范 | 参照技术协议或订单合同 |
| 所需的资源 | 🗹受过培训的人员 🗹必要的生产设备和工具 🗹必要的检测设备 🗹必要的生产和储存场所 🗹充足的原材料供应 🞎其他 |  |
| 确定符合产品和服务要求 | 实施原料检验，过程监控，成品检验 |  |
| 按照准则实施过程控制 | 依照客户技术协议进行生产，参照操作规格书 |  |
| 过程已经按策划进行证据 | 过程监控记录 |  |
| 产品和服务符合要求的证据 | 出厂检验记录 |  |
| 策划的变更的控制 |  |  |
| 识别外包过程及控制方法 | 物流：选择合格供方；加工：提供技术要求，企业员工检验 |  |

生产工艺流程：工艺设计→模具制造→注蜡→修光→熔模组树→制壳→型壳干燥硬化→失蜡→型壳焙烧→熔炼→浇筑→清砂切割修磨→热处理→抛丸→机加工→焊接耐磨板→包装→发货关键过程：模具制造，注蜡，型壳干燥硬化，型壳焙烧，浇筑；特殊过程：熔炼，热处理，焊接对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对焊接工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。详见Q8.5.1生产机加工白班生产，熔炼浇筑晚班生产 |
| 产品和服务的设计和开发 8.3.1总则8.3.2设计和开发策划  | Q8.3  | 文件名称 | 如《设计开发控制程序》 | 符合 |
| 运行证据 | 目前进行设计开发项目的性质：🗹新产品 🞎新服务项目 🞎技术改进设计开发的主体：🗹自主开发 🞎外包 🞎购买新技术 抽取设计开发项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目名称： | 猫钩7324821铸件的工艺研究与开发 |  |
| 设计开发的性质 | 企业立项 |  |
| 项目的复杂程度 | 按顾客合同要求产品尺寸，进行设计铸造模具。 |  |
| 立项的日期 | 2019年10月 |  |
| 预计完成的日期 | 2019年11月 |  |
| 设计开发的阶段说明 | 2019年10月10日前 工艺参数，相关标准与图纸设计2019年10月20日前 工艺文件与样品试制与检验2019年10月31日前 样品确认，小批量试生产2019年11月 批量生产 |  |
| 设计和开发评审的时机 | 2019年10月10日 立项2019年10月20日 样品试制方案评审2019年10月31日前 样品确认，小批量试生产 |  |
| 设计和开发验证活动 | 1. 设计开发计划书
2. 方案评审记录
3. 试制方案
 |  |
| 设计和开发确认活动 | 1. 工艺图纸
2. 操作规程
3. 方案评审
 |  |
| 涉及的职责和权限 | 1. 编制科技发展规划、编制年度技术开发计划
2. 吸纳人才，聘请专家指导
3. 技术的引进、吸收、创新

4、制定标准，鉴定、验收 |  |
| 所需的内部资源充分性 | 人员、设备、仪表、物料、检测、分析等能力满足研发要求 |  |
| 所需的外部资源说明 | 物料、设备、仪表需要外购，能源需要外部提供 |  |
| 人员之间接口控制需求 | 试制工艺调试需要到生产车间，产品检测需要到质检部 |  |
| 顾客和使用者参与设计和开发过程的需求 | 不适用 |  |
| 对后续产品和服务提供的要求 | 控制最终产品的质量符合标准要求 |  |
| 顾客和其他有关相关方期望的设计和开发过程的控制水平 | 保障产品符合技术要求，尺寸规格，材质 |  |
| 证实已经满足设计和开发要求所需的形成文件的信息 | 小试工艺过程及流程图、操作规程、质量标准、分析报告单 |  |

 |
| 设计和开发输入 | Q8.3.3  | 文件名称 | 《设计开发控制程序》 | 符合 |
| 运行证据 | 设计输入的信息：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 关键特性简述 | 证据名称 |
| 功能和性能要求； | 铸造的模具生产那的产品符合客户技术要求 | 分析报告单 |
| 来源于以前类似设计和开发活动的信息； | 现有生产工艺、操作规程、产品质量标准、分析报告单 | 质量标准、分析报告单 |
| 法律法规要求； | 无 | 无 |
| 组织承诺实施的标准或行业规范；  | 技术要求 | 客户合同 |
| 由产品和服务性质所决定的、失效的潜在后果。 | 产品尺寸不达标 | 客户订货规格单 |

设计和开发输入评价：🗹满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。 🞎未满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。说明： 🗹已解决相互冲突的设计和开发输入。🞎未已解决相互冲突的设计和开发输入。说明：  |
| 设计和开发控制 | Q8.3.4  | 文件名称 | 《设计和开发控制程序》 | 符合 |
| 运行证据 | 评审的方法：🗹文件审批 🗹会议讨论 🞎其他 评审的阶段：🗹设计开发输入 🗹设计开发输出 🞎其他 评审的人员：🗹项目负责人 🗹部门负责人 🗹高层管理者 🞎其他授权人 验证方式：🞎开展替代计算 🗹将新设计与已经验证的设计相比较 🗹开展测试和鉴定🞎在发布前检查设计阶段文档确认活动：🞎营销试用 🗹运行测试 🞎预期的用户条件下的模拟和测试 🗹部分模拟和测试（测试建筑物经受地震的能力） 🗹提供反馈的最终用户测试（例如软件项目） |
| 设计和开发输出  | Q8.3.5 | 文件名称 | 如《设计和开发控制程序》 | 符合 |
| 运行证据 | 设计和开发输出：新产品/项目名称：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 证据类型 | 文件编号和简述 |
| 满足输入要求的关键特性描述 | 🞎样机/样件 🗹工艺流程图🗹图纸🗹操作规程🞎使用说明书  | 销售合同技术要求普通注蜡机操作规程加工中心操作规程 |
| 对于后续的产品和服务的提供过程是充分的 | 🗹工艺流程图🗹图纸🗹操作规程🗹使用说明书  | 猫钩7324821图纸生产作业指导书检验规程 |
| 包括或引用监视和测量的要求适当时，包括接收准则； | 🞎采购标准（含厂家、地域）🗹图纸🗹操作规程🗹产品标准 | 猫钩7324821图纸生产作业指导书检验规程普通注蜡机操作规程加工中心操作规程 |
| 规定对于预期目的、安全和正确提供的产品和服务的基本特性 | 🗹样机/样件 🗹工艺流程图🗹图纸🗹操作规程🞎使用说明书  | 技术协议销售合同 |

 |
| 设计和开发变更 | Q8.3.6  | 文件名称 | 如《设计和开发控制程序》 | 符合 |
| 运行证据 | 对产品和服务设计和开发期间以及后续所做的更改； 🗹未发生 🞎发生过 抽查设计和开发变更记录名称：《 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 新产品/项目名称 | 变更简要说明 | 评审的结果 | 验证的结果（适用时） | 确认的结果（适用时） | 为防止不利影响而采取的措施 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述设计开发更改的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.1，🗹《工艺流程图》、🗹《作业指导书》、🗹《操作规程》、🗹《生产和服务控制程序》 | 合格 |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。生产工艺流程：工艺设计→模具制造→注蜡→修光→熔模组树→制壳→型壳干燥硬化→失蜡→型壳焙烧→熔炼→浇筑→清砂切割修磨→热处理→抛丸→机加工→焊接耐磨板→包装→发货关键过程：模具制造，注蜡，型壳干燥硬化，型壳焙烧，浇筑；特殊过程：熔炼，热处理，焊接对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对焊接工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。抽查《钩子生产过程控制记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2019.12.19-2020.3.19 | 模具制造 | 符合气泡图纸要求，外表面无凹凸现象 | 首件尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 |
| 注蜡 | 车间温度10-30℃，蜡膏温度40-48℃，设备压力0.2-0.4Mpa，起模时间3-5min，冷却时间≥30min，外观 | 车间温度20℃，蜡膏温度42℃，设备压力0.38Mpa，起模时间4min，冷却时间32min，外观合格 | ☑合格 □不合格 |
| 型壳干燥硬化 | 配料比例，过渡层，加固层，封浆层，面层（硬化，干燥时间）， | 比例符合要求，硬化干燥时间符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 型壳焙烧 | 模壳焙烧时间≥5H，温度1区：780℃2区3区850-880℃；模壳焙烧情况 | 时间≥5H，1区750℃；2区3区880℃外观良好 | ☑合格 □不合格 |
| 熔炼浇筑 | 熔炼温度≥1550℃；熔炼时间≤70min；保温电流200-300A等等 | 熔炼温度：1590℃，时间65min，保温电流300A | ☑合格 □不合格 |
| 热处理 | 参照热处理原图记录纸 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 |

抽查《轴座生产过程控制记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.1.7-2020.3.25 | 模具制造 | 符合气泡图纸要求，外表面无凹凸现象 | 首件尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 |
| 注蜡 | 车间温度10-30℃，蜡膏温度40-48℃，设备压力0.2-0.4Mpa，起模时间3-5min，冷却时间≥30min，外观 | 车间温度21℃，蜡膏温度42℃，设备压力0.38Mpa，起模时间5min，冷却时间30min，外观合格 | ☑合格 □不合格 |
| 型壳干燥硬化 | 配料比例，过渡层，加固层，封浆层，面层（硬化，干燥时间）， | 比例符合要求，硬化干燥时间符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 型壳焙烧 | 模壳焙烧时间≥5H，温度1区：780℃2区3区850-880℃；模壳焙烧情况 | 时间≥5H，1区750℃；2区3区880℃外观良好 | ☑合格 □不合格 |
| 熔炼浇筑 | 熔炼温度≥1550℃；熔炼时间≤70min；保温电流200-300A等等 | 熔炼温度：1597℃，时间60min，保温电流300A | ☑合格 □不合格 |
| 热处理 | 参照热处理原图记录纸 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 |

抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 抽样数量 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.3.115 | 钩子 | 60 | 尺寸，成分，抗拉强度，屈服强度，伸率，断面收缩率等 | 符合 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.3.15 | 轴座 | 10 | 尺寸，成分，抗拉强度，屈服强度，伸率，断面收缩率等 | 符合 | ☑合格 □不合格 |

查看需要确认的过程控制：抽取**过程确认**相关记录名称：《特殊(关键)过程确认表》

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 确认日期 | 2019.10.16 | 2019.10.16 | 2019.10.16 |
| 确认过程 | 焊接 | 热处理过程 |  熔炼过程 |
| 人员确认 | 焊工：吴明 | 生产操作人员 | 生产操作人员 |
| 设备确认 | 冷焊机，逆变弧焊机等 | 中频无铁芯感应电炉 | 双室贯通式天然气模壳焙烧炉 |
| 原材料确认 | -- |  |  |
| 工艺确认 | 焊接作业指导书，设备操作规格书 | 作业指导书，设备操作规格书 | 作业指导书，设备操作规格书 |
| 环境确认 | 提供适宜生产车间 | 提供适宜生产车间 | 提供适宜生产车间 |
| 破坏性试验 | --- | --- | --- |
| 确认结论 | 符合要求 | 符合要求 | 符合要求 |

采取防范人为错误的措施； 后期进行实验  |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。查看是否按要求实施了产品标识。查看是否按要求实施了状态标识。 **（暂未现场查核）**查看是否使用了经校准的监视测量设备。查看设备的完好情况。查看生产/服务环境情况。 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.2 | 合格 |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🗹待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格  原材料的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🞎标牌 🗹标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他半成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他 |
| 现场观察**（暂未现场查核）** | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对半成品的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对成品的标识情况： 🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在原材料库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在成品库房的标识情况： 🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明： |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：质量手册Q 8.5.6 | 合格 |
| 运行证据 | 变更的原因：**无变更**外部因素：□法律法规 □顾客或供方发起的变更；内部因素：□设备失效 □反复出现不合格品 □技术改造抽取变更控制相关记录名称：《 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 变更的原因 | 评审的结论 | 实施前的验证或确认的结果 | 批准或顾客授权 | 更新QMS要素的证据 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述变更评审、验证和确认的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7  | 文件名称 | 如：☑《不合格品控制程序》，☑《纠正措施和预防措施控制程序》 | 合格 |
| 运行证据 | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 》**未发现不合格原料**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 物料名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 | 供货方更换产品型号，验证有效 |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 | 供货方更换产品型号，验证有效 |

抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 》未发现不合格半成品

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  | 返工对钢板进行再裁剪，验证有效 |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  | 返工对设备表面重刷油漆，验证有效 |

抽取不合格成品处置相关记录名称：《 不合格品报告单 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
| 2019.10.30 | 球型盖/001-005 | 产品上口圆孔模具不通 | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 返工，从新切割，验证有效 |
| 2020.1.19 | 轴座 | 产品浇口表面缩孔 | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 打磨干净后焊补，验证有效 |

上述不合格处置的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 现场观察 | 现场检查对不合格原材料的存放和标识情况 □符合 □不符合现场检查对不合格半成品的存放和标识情况 □符合 □不符合现场检查对不合格成品的存放和标识情况 □符合 □不符合 **（暂未现场查核）** |

说明：不符合标注N