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