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：品质部 部门领导：马伟 陪同人员：马雪玲 | | 判定 |
| 审核员： 张磊（现场），韦春喜（远程） 审核日期：2020-07-11 | |
| 审核条款：6.2/7.1.5/8.6/8.7/9.1.3/10.2 | |
| 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 | 责任部门 | 目标实际完成 | | 产品无漏检 | 统计漏捡次数 | 品质部 | 无漏检 | | 计量器具完好率100% | 计量器具完好数/计量器具完好总数×100% | 品质部 | 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。 |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 文件名称 | 如：《监视和测量资源控制程序》、手册第7.1.5条款 | N  计量器具未能及时送检 |
| 运行证据 | 了解监视和测量资源种类： 🗹计量器具 🞎监视设备 🞎服务工作检查表    查看《监视和测量器具台账》，抽查外部检定或校准情况   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 有限期限至 | 使用场所 | |  |  |  | 🞎车间 🗹品质部 | |  |  |  | 🞎车间 🗹品质部 | |  |  |  | 🞎车间 🞎品质部 |   计量器具的失效控制：🗹未发生 🞎已发生，   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 失效计量器具名称 | 失效情况 | 处理 | 数据追溯描述 | | 无 |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |
| 产品和服务放行 | Q8.6 | 文件名称 | 如：质量手册8.6  执行标准（接收准则）：参照技术协议   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 | | 原材料检验 | 随机抽样 | 参照订单协议 | ☑符合 □不符合 | | 半成品检验 | 随机抽样 | 依照过程监控记录表中技术要求 | ☑符合 □不符合 | | 成品检验 | 随机抽样 | 参照技术协议或订单合同 | ☑符合 □不符合 | | 符合 |
| 运行证据 | 放行包括：☑原材料进厂 ☑半成品转序 ☑成品放行 □服务放行  抽取原材料检验相关记录名称：《原材料检验记录》和供应商提供的《出厂检验报告》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 进货数量 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.6.4 | 播种机链盒 | 600个 | 尺寸（200中小距） | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 2020.4.30 | 播种器变速箱 | 100只 | 小6速 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 2020.3.27 | 三爪手轮 | 3000只 | 100mm | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |   抽查《撒肥机生产过程控制记录》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.6.13 | 下料 | 产品尺寸依据图纸 | 40×60方管 2420mm、700mm\620mm\180mm | ☑合格  □不合格 | | 钻眼 | 孔径大小依据图纸 | Ф11圆孔、Ф15圆孔 | ☑合格  □不合格 | | 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 | | 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动  规格依据图纸进行比对，要求一致  外观要求无划痕、毛刺、变形现象  装配需和组件互配，无松动  全行程往复运动，排净液压缸空气  种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |   抽查《玉米机生产过程控制记录》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.3.21 | 下料 | 产品尺寸依据图纸 | 80×80方管 11400mm、540mm\380mm | ☑合格  □不合格 | | 钻眼 | 孔径大小依据图纸 | Ф11圆孔、 | ☑合格  □不合格 | | 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 | | 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动  规格依据图纸进行比对，要求一致  外观要求无划痕、毛刺、变形现象  装配需和组件互配，无松动  全行程往复运动，排净液压缸空气  种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |   抽查《喷雾机生产过程控制记录》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.6.10 | 下料 | 产品尺寸依据图纸  30×50方管 88mm、30mm\12×100扁铁1000mm | 符合要求 | ☑合格  □不合格 | | 钻眼 | 孔径大小依据图纸：Ф11圆孔、Ф12圆孔 | 符合要求 | ☑合格  □不合格 | | 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 | | 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 无 | ☑合格 □不合格 | | 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动  规格依据图纸进行比对，要求一致  外观要求无划痕、毛刺、变形现象  装配需和组件互配，无松动  全行程往复运动，排净液压缸空气  种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |   抽查《大豆机生产过程控制记录》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.6.10 | 下料 | 产品尺寸依据图纸  60×60方管1380mm、1110mm、428mm\40×50扁铁250mm | 符合要求 | ☑合格  □不合格 | | 钻眼 | 孔径大小依据图纸：Ф11圆孔、 | 符合要求 | ☑合格  □不合格 | | 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 | | 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动  规格依据图纸进行比对，要求一致  外观要求无划痕、毛刺、变形现象  装配需和组件互配，无松动  全行程往复运动，排净液压缸空气  种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |   抽查《大豆精播机生产过程控制记录》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.6.10 | 下料 | 产品尺寸依据图纸  80×80方管2040mm、540mm\40×60扁铁300mm\80×100扁铁450mm | 符合要求 | ☑合格  □不合格 | | 钻眼 | 孔径大小依据图纸：Ф11圆孔、Ф28圆孔、 | 符合要求 | ☑合格  □不合格 | | 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 | | 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 | | 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动  规格依据图纸进行比对，要求一致  外观要求无划痕、毛刺、变形现象  装配需和组件互配，无松动  全行程往复运动，排净液压缸空气  种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑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 | | 2020.5.25 | 大豆机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格  □不合格 | | 2020.6.10 | 喷雾机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格  □不合格 | | 2020.4.17 | 大豆精播机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格  □不合格 | | 2020.6.13 | 撒肥机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格  □不合格 | | 2020.3.21 | 玉米机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格  □不合格 |   上述成品/服务放行的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 现场观察 | 成品/服务放行的人员对相关知识的理解和能力 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的监视设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的测量设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合 |
| 不合格输出的控制  不符合与纠正措施 | Q8.7  Q10.2 | 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》 | 符合 |
| 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 |  | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |   抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 不合格品评审处理记录表》、《纠 正 措 施 报 告》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | 2020.4.9 | 拉杆 | 孔径尺寸108mm，比标准公差偏大3mm | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 加工前期和中期须多次测量，保证测量环境数值准确有效； | | 2020.6.14 | 滚子 | 内孔毛糙导致无法装备 | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 对打磨师傅进行口头培训，不允许有类似情况发生；举一反三，经查未有类似情况发生 |   抽取不合格成品处置相关记录名称：《 》未发现不合格成品   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |   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**（暂未现场查核）**  现场检查对不合格成品的存放和标识情况 □符合 □不符合 |
| 分析与评价 | Q9.1.3 | 文件名称 | 如：🗹管理手册10.3章 | 符合 |
| 运行证据 | 对获得的数据和信息进行监视和测量   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 分析和评价的对象 | 分析和评价的方法 | 分析和评价的频次和时机 | 使用的统计技术 | 分析的结果用于改进 | | 产品和服务的符合性 | 对产品合格率进行统计分析， | ☑每月 □每季度 □每年 | □柱状图  □饼状图  □鱼刺图 | ☑已用于  □未用于  □ | | 顾客满意程度 | 对顾客满意率进行统计 | □每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图  □饼状图  □鱼刺图 | ☑已用于  □未用于  □ | | 质量管理体系的绩效和有效性 | 对内审不符合项进行分析 | □每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图  □饼状图  □鱼刺图 | ☑已用于  □未用于  □ | | 策划是否得到有效实施 | 对质量目标完成/Cpk进行统计 | ☑每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图  □饼状图  □SPC | ☑已用于  □未用于  □ | | 针对风险和机遇所采取措施的有效性 | 对质量目标完成进行统计 | □每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图  □饼状图 | ☑已用于  □未用于 | | 外部供方的绩效 | 对外部供方的供货质量和服务质量进行统计分析 | ☑每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图  □饼状图  □SPC | ☑已用于  □未用于 | | 质量管理体系改进的需求 | 对QMS存在的需要问题进行分析 | □每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图  □饼状图  □SPC | ☑已用于  □未用于 | |  |  |  |  | □已用于  □未用于  □ | |

说明：不符合标注N